

# Efka

# dc15xx

## UNITÀ DI COMANDO

## AB425S5850



### Istruzioni per l'uso

- Messa in funzione
- Regolazioni
- Descrizione funzionale

No. 404326 italiano

**Nota**  
Nella prima messa in funzione, dopo un aggiornamento del software oppure dopo misure di manutenzione, bisogna regolare il parametro 467 per il motore da utilizzare.  
DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2

### Note importanti

I dati utilizzati nelle diverse illustrazioni e tabelle come p. es. tipo, numero di programma, velocità, etc., servono d'esempio. Possono differire da quelli sul vostro indicatore.

Per la versione più attuale delle istruzioni per l'uso e le liste dei parametri necessarie per il funzionamento in conformità alle disposizioni del comando a motore elettrico EFKA vedi la nostra pagina iniziale [www.efka.net](http://www.efka.net), sotto "Downloads".

Sulla nostra pagina iniziale troverete anche delle istruzioni supplementari per quest'unità di comando:

- ✘ Istruzioni generali per l'uso e per la programmazione
- ✘ Utilizzo con USB Memory Stick
- ✘ Utilizzo del compilatore C200
- ✘ Adattatori

<b>CONTENUTO</b>	<b>Pagina</b>
<b>1 Campo d'impiego</b>	<b>6</b>
1.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni	7
<b>2 Entità della fornitura</b>	<b>7</b>
2.1 Accessori speciali	8
2.1.1 Adattatori per macchine particolari	9
<b>3 Messa in funzione</b>	<b>10</b>
<b>4 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)</b>	<b>10</b>
<b>5 Regolazione delle funzioni di base</b>	<b>12</b>
5.1 Senso di rotazione del motore	12
5.2 Utilizzo di un modulo sensore Hall HSM001 o codificatore ad impulsi IPG...	12
5.3 Rapporto di trasmissione	13
5.4 Selezione dei decorsi funzionali (in particolare tagli dei fili)	13
5.5 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10	17
5.6 Velocità di posizionamento	17
5.7 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire	18
5.8 Velocità massima	18
5.9 Posizioni	18
5.9.1 Regolazione della posizione di riferimento (parametro 270 = 0 o 6)	20
5.9.2 Regolazione delle posizioni sull'unità di comando (parametro 270 = 0 o 6)	20
5.9.3 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando V810 (parametro 270 = 0 o 6)	21
5.9.4 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando V820/V850 (parametro 270 = 0 o 6)	21
5.10 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto	22
5.11 Spostamento di posizionamento	23
5.12 Comportamento al frenaggio	23
5.13 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma	23
5.14 Comportamento all'avviamento	23
5.15 Ingressi per interruttori di prossimità	24
5.16 Visualizzazione della velocità effettiva	24
5.17 Contatore delle ore di funzionamento	24
5.17.1 Settare e resettare il contatore delle ore di funzionamento	26
5.17.2 Visualizzazione del totale delle ore di funzionamento	26
<b>6 Funzioni con o senza pannello di comando</b>	<b>27</b>
6.1 Primo punto dopo rete inserita	27
6.2 Partenza lenta "softstart"	27
6.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"	27
6.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"	27
6.3 Alzapiedino	28
6.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto	29
6.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura	29
6.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto	30
6.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera	30
6.4.4 Affrancatura iniziale doppia	30
6.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto	30
6.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto	30
6.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura	31
6.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto	31
6.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro	31
6.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto	31

6.5.5	Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto	32
6.5.6	Sincronizzazione dell'affrancatura	32
6.6	Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto	32
6.7	Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto	33
6.8	Affrancatura intermedia	33
6.9	Affrancatura intermedia / punto singolo ("correction sewing"), (modo 31)	34
6.10	Soppressione/riciamo del regolatore del punto	34
6.11	Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto	34
6.12	Rotazione inversa	35
6.13	Scarico della catenella del crochet (modo 4/5/6/7/16)	35
6.14	Arresto di sicurezza	36
6.15	Variazione della corsa dei piedini uscita dei segnali M6 / flip-flop 1	37
6.15.1	Velocità della variazione della corsa dei piedini	37
6.15.2	Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini	38
6.15.3	Punti della variazione della corsa dei piedini	38
6.15.4	Variazione della corsa dei piedini per impulso (parametri 240...249 = 13)	38
6.15.5	Variazione della corsa dei piedini continua (parametri 240...249 = 14)	38
6.16	Velocità in base alla corsa	39
6.16.1	Modo d'azione della limitazione della velocità in base alla corsa	39
6.16.2	Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando V820/V850	39
6.16.3	Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando V810	40
6.16.4	Regolazione del potenziometro sulla macchina JUKI cl. LU-2210/LU2260	41
6.17	Limitazione della velocità n9	41
6.18	Limitazione della velocità n11 con uscita dei segnali M10 / flip-flop 2	41
6.19	Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura	42
6.20	Dispositivo di controllo del filo della spolina	42
6.21	Dispositivo d'arresto del filo inferiore (modi 20 e 25)	43
6.22	Taglio dei fili	43
6.22.1	Rasafilo/scartafilo (modi punto annodato)	43
6.22.2	Velocità di taglio	44
6.22.3	Attivazione del rasafilo con filo corto	44
6.22.4	Rasafilo a punto catenella (diversi modi)	44
6.22.5	Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella	44
6.23	Funzioni per macchine da cucire sacchi (modo 5)	44
6.24	Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)	45
6.25	Funzioni per macchina Pegasus MHG-100 (modo 24)	45
6.26	Funzioni per macchine a soprappunto (modo 7)	45
6.26.1	Segnale "aspiracatenella"	45
6.26.2	Conteggi iniziali e finali	47
6.27	Funzione del segnale d'uscita M8	47
6.28	Funzione del segnale d'uscita M11	47
6.29	Taglia-nastro/forbici rapide (modo 6/7/15/16)	48
6.29.1	Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 6	48
6.29.2	Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 7	48
6.29.3	Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 15	49
6.29.4	Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 16	50
6.30	Taglia-nastro manuale/forbici rapide	51
6.31	Impilatore manuale	51
6.32	Selezione dei segnali M8, M9 e M10 ad inizio cucitura	52
6.33	Cucitura con conteggio dei punti	52
6.33.1	Numero di punti per una cucitura con conteggio dei punti	52
6.33.2	Velocità del conteggio dei punti	52
6.33.3	Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita	53
6.34	Cucitura libera e cucitura con fotocellula	53
6.35	Fotocellula	53
6.35.1	Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	54
6.35.2	Funzioni generali della fotocellula	54

6.35.3	Fotocellula a riflessione LSM002	54
6.35.4	Controllo della fotocellula	55
6.35.5	Avvio automatico controllato dalla fotocellula	55
6.35.6	Filtro della fotocellula per la magliera	55
6.35.7	Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula	55
6.36	Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10	56
6.37	Antirimbalzo del software per tutti gli ingressi	58
6.38	Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sulle unità di comando V810/V820/V850	58
6.39	Rotazione del volantino premendo un tasto	58
6.40	Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno	59
6.41	Segnali A1 e A2	59
6.41.1	Funzione del "puller" con segnale A1 o A2	60
6.42	Segnale "macchina in marcia"	61
6.43	Uscita di segnale posizione 1	61
6.44	Uscita di segnale posizione 2	61
6.45	Uscita di segnale 512 impulsi per rotazione	61
6.46	Trasduttore di valori	61
6.47	Segnale acustico	62
<b>7</b>	<b>Test dei segnali</b>	<b>63</b>
7.1	Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810/V820/V850	63

## 1 Campo d'impiego

Il motore è adatto per macchine a punto annodato, a punto catenella ed a sopraggitto di diversi fabbricanti.

Il funzionamento è possibile con e senza pannello di comando.

L'utilizzo di un Variocontrol V810, V820 o V850 aumenta la maneggevolezza e allarga l'ambito delle funzioni.

Altre funzioni possono essere programmate utilizzando il software del compilatore Efka C200 ed il comodo pannello grafico V900.

È possibile, inoltre, il funzionamento di fino a 2 motori passo passo. Ved. anche lo schema di collegamenti nella lista dei parametri.

Il motore, utilizzando degli adattatori (ved. capitolo "Accessori speciali"), può sostituire le unità di comando elencate nella seguente tabella:

Fabbricante della macchina	Sostituisce	Macchina	Classe	Modo taglio dei fili	Adattatore
Aisin	AB62AV	Punto annodato	AD3XX, AD158, 3310, EK1	0	1112815
Brother	AB62AV	Punto annodato	737-113, 737-913	0	1113420
Brother	AC62AV	Punto catenella	FD3 B257	5	1112822
Brother		Punto annodato	B-891	22	---
Dürkopp Adler	DA62AV	Punto annodato	210, 270	0	1112845
Global		Punto catenella	CB2803-56	5	1112866
Juki	AB62AV	Punto annodato	5550-6	14	1112816
Juki	AB62AV	Punto annodato	5550-7, 8500-7, 8700-7	14	1113132
Juki		Punto annodato	LU1510-7	20	1113200
Juki		Punto annodato	DNU1541-7	20	1113557
Juki		Punto annodato	LU2210, LU2260	25	1113526
Kansai	AC62AV	Punto catenella	RX 9803	5	1113130
Pegasus	AC62AV	Punto catenella	W500/UT, W600/UT/MS, con/senza infittimento del punto	5	1112821
Pegasus	AB60C	Rientro catenella		8	1113234
Pegasus		Punto catenella	MHG-100	24	1113267
Pfaff	PF62AV	Punto annodato	563, 953, 1050, 1180	0	1113491
Pfaff		Punto annodato	1425, 1525	13	1113324
Rimoldi		Punto catenella	F27	5	1113096
Singer	SN62AV	Punto annodato	212 UTT	2	1112824
Union Special	US80A	Punto annodato	63900AMZ	10	1112823
Union Special	US80A	Punto catenella	34000, 36200	4	1112865
Union Special	AC62AV	Punto catenella	34700 con dispositivo di bloccaggio del punto	5	1112844
Union Special	US80A	Punto catenella	CS100, FS100	4	1112905
Yamato	AC62AV	Punto catenella	Serie VC	5	1113345
Yamato		Punto catenella	Serie VG	5	1113345
Yamato	AB60C	Rientro catenella	ABT3	9	1112826
Yamato		Rientro catenella	ABT13, ABT17	9	1113205
Yamato		Punto catenella	Punti di sicurezza	21	1113345

## 1.1 Utilizzo in conformità alle disposizioni

Il motore non è una macchina in grado di funzionare in modo indipendente ed è stato costruito per essere incorporato in altre macchine da personale specializzato ed istruito allo scopo. È vietata la messa in servizio prima che la macchina nella quale sarà incorporato verrà dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva CE (appendice II, paragrafo B della direttiva 89/392/CE e supplemento 91/368/CE).

Il motore è stato sviluppato e fabbricato in conformità alle corrispondenti norme CE:

IEC/EN 60204-31 Equipaggiamenti elettrici per macchine industriali:  
Prescrizioni particolari per macchine per cucire industriali, unità e sistemi di cucitura.

Far funzionare il motore solamente in locali asciutti.



### ATTENZIONE

Per scegliere il luogo di montaggio ed installare il cavo di connessione, osservare assolutamente le istruzioni di sicurezza.  
Assicurare in particolare la distanza alle parti mobili.

## 2 Entità della fornitura

Entità della fornitura (standard)		
1	Motore a corrente continua	<b>DC1500 opzionale DC1550</b>
1	Unità di comando/Alimentazione di rete	<b>AB425S5850/N213</b>
1	Trasduttore di valori	<b>EB301A</b>
1	Gruppo particolari (standard)	<b>B156</b>
	composto da:	Sacchetto di plastica per B156 + documentazione
<b>Opzione n. 1</b>		
1	Gruppo particolari	<b>B156</b>
	composto da:	Sacchetto di plastica per B156 + documentazione
e		
1	Gruppo accessori	<b>Z55</b>
	composto da:	Connettore SubminD a 37 poli, cavo per l'equalizzazione del potenziale
<b>Opzione n. 2</b>		
1	Gruppo particolari	<b>B156</b>
	composto da:	Sacchetto di plastica per B156 + documentazione
e		
1	Gruppo accessori	<b>Z53</b>
	composto da:	Tirante, lunghezza 400...700mm, connettore SubminD a 37 poli, cavo per l'equalizzazione del potenziale, angolare per EB...
<b>Opzione n. 3</b>		
1	Gruppo particolari	<b>B159</b>
	composto da:	Sacchetto di plastica per B159, documentazione e pezzi montaggio motore
e		
1	Gruppo accessori	<b>Z53</b>
	composto da:	Tirante, lunghezza 400...700mm, connettore SubminD a 37 poli, cavo per l'equalizzazione del potenziale, angolare per EB...

### NOTA

Se non c'è nessun contatto metallico fra il motore e la parte superiore della macchina, bisogna installare dalla parte superiore della macchina al terminale dell'unità di comando il cavo per l'equalizzazione del potenziale che fa parte della fornitura.

## 2.1 Accessori speciali

Gli accessori speciali disponibili franco fabbrica permettono di ampliare e completare le funzioni, possibilità di comando, collegamento e montaggio.

Siccome allarghiamo continuamente la gamma dei componenti disponibili, vogliate contattarci in caso di bisogno.

Denominazione	Codice materiale
<b>Pannello di comando</b> Variocontrol V810	5970153
<b>Pannello di comando</b> Variocontrol V820	5970154
<b>Pannello di comando</b> Variocontrol V850	5990159
<b>Pannello di comando</b> Variocontrol V900 (solo unitamente alla programmazione del compilatore)	5990161
<b>Modulo fotocellula a riflessione</b> LSM002	6100031
<b>Modulo sensore Hall</b> HSM001	6100032
<b>Codificatore ad impulsi</b> IPG001	6100033
<b>Interfaccia EFKANET</b> IF232-4	7900077
<b>Adattatore</b> per il collegamento del modulo fotocellula e/o modulo sensore Hall HSM001 e/o codificatore ad impulsi IPG001 e/o EFKANET	1113229
<b>Compilatore</b> C200 per la programmazione di funzioni aggiuntive	1113262
<b>Adattatore</b> per il collegamento delle prese B18 del comando motore passo passo SM210A e dell'unità di comando qui descritta (ved. schema di collegamenti nelle istruzioni per l'uso separate "Utilizzo generale")	1113172
<b>Magnete d'azionamento</b> tipo EM1.. (p.es. per alzapiedino, affrancatura ecc.)	Modelli fornibili su richiesta
<b>Cavo di prolunga</b> per trasmettitore di commutazione DC15.., lunghezza ca. 1000 mm	1113151
<b>Cavo di prolunga</b> per rete DC15.., lunghezza ca. 1000 mm	1113150
<b>Cavo per l'equalizzazione del potenziale</b> , lunghezza 700 mm, LIY 2,5 mm <sup>2</sup> , grigio, con terminali a forcella da entrambi i lati	1100313
<b>Azionamento a pedale</b> tipo FB302B con tre pedali per lavoro in piedi con cavo di connessione, lunghezza ca. 1400 mm e spina	4170025
<b>Mozzo d'attacco</b> per sincronizzatore di posizionamento	0300019
<b>Interruttore a ginocchiera</b> tipo KN3 (interruttore a pulsante) con cavo di collegamento, lunghezza ca. 950 mm senza spina	5870013
<b>Interruttore a ginocchiera</b> tipo KN19 (interruttore a pulsante) con cavo di collegamento, lunghezza ca. 450 mm senza spina	5870021
<b>Kit di montaggio</b> per DC1500 alla Pegasus cl. W600	1113125
<b>Kit di montaggio</b> per DC1500 alla PEGASUS Ex/Ext	1113126
<b>Supporto di fissaggio sotto il tavolo</b> per DC15..	1113235
<b>Supporto di fissaggio sotto il tavolo rinforzato</b> per DC15..	1113427
<b>Trasformatore per la luce per l'illuminazione del campo di cucitura</b>	Indicare per favore la tensione della rete e della lampada per l'illuminazione del campo di cucitura (6,3V oppure 12V)
Connettore maschio <b>SubminD a 9 poli</b>	0504135
Connettore femmina <b>SubminD a 9 poli</b>	0504136
<b>Carter</b> per SubminD a 9 poli	0101523
Connettore <b>SubminD a 37 poli</b> completo	1112900
<b>Spine di contatto singole per SubminD a 37 poli</b> con cavetto, lunghezza 50 mm	1112899



## 2.1.1 Adattatori per macchine particolari

Macchina / Tipo / Classe	Codice materiale
<b>AISIN</b> macchine per cucire veloci AD3XX, AD158, 3310 e macchina a soprappetto EK1	1112815
<b>BROTHER</b> cl. 737-113, 737-913	1113420
<b>BROTHER</b> macchine a punto annodato, con resistenza per la selezione macchina di 100 Ω, cl. 7xxx, B84xx, 877B, B87xx, 878B (modo 31)	1113420
<b>BROTHER</b> macchine a punto catenella, con resistenza per la selezione macchina di 150 Ω, cl. FD3-B257, 25xx, 26xx, 27xx (modo 32)	1112822
<b>BROTHER</b> classi B721, B722, B724, B737, B748, B772, B774, B778, B842, B845, B872, B875 <i>Collegamento del sensore di posizione incorporato nel volante</i>	1113433
<b>BROTHER</b> cl. B891	1113290
<b>DÜRKOPP ADLER</b> cl. 210 e 270	1112845
<b>GLOBAL</b> cl. CB2803-56	1112866
<b>JUKI</b> macchine per cucire veloci con indice -6	1112816
<b>JUKI</b> macchine per cucire veloci con indice -7	1113132
<b>JUKI</b> macchine a punto annodato <i>Collegamento del sensore di posizione incorporato nel volante</i>	1113157
<b>JUKI</b> macchine a punto annodato cl. LU1510-7 e LU1521N-7	1113557
<b>JUKI</b> macchine a punto annodato cl. DNU1541-7	1113557
<b>JUKI</b> macchine a punto annodato cl. DNU1541-7 <i>Collegamento del sensore di posizione incorporato nel volante</i>	1113558
<b>JUKI</b> macchine a punto annodato cl. LU2210, LU2260	1113526
<b>JUKI</b> macchine a punto annodato cl. LU2220N-7	1113704
<b>KANSAI</b> macchine cl. RX 9803	1113130
<b>PEGASUS</b> cl. W500/UT, W600/UT/MS con o senza infittimento del punto	1112821
<b>PEGASUS</b> macchine con rientro catenella	1113234
<b>PEGASUS</b> macchine a punto catenella MHG-100	1113267
<b>PFAFF</b> cl. 563, 953, 1050, 1180	1113491
<b>PFAFF</b> cl. 1425, 1525	1113324
<b>RIMOLDI</b> cl. F27	1113096
<b>SINGER</b> cl. 211, 212U, 212UTT e 591	1112824
<b>UNION SPECIAL</b> macchine a punto annodato cl. 63900AMZ (in sostituzione dell'US80A)	1112823
<b>UNION SPECIAL</b> cl. 34700 con dispositivo di bloccaggio del punto	1112844
<b>UNION SPECIAL</b> cl. 34000 e 36200 (in sostituzione dell'US80A)	1112865
<b>UNION SPECIAL</b> cl. CS100 e FS100	1112905
<b>YAMATO</b> macchine a punto catenella serie VC/VG + stitchlock [punti di sicurezza]	1113345
<b>YAMATO</b> macchine con rientro catenella ABT3	1112826
<b>YAMATO</b> macchine con rientro catenella ABT13, ABT17	1113205
<b>mitsubishi</b> macchine a punto annodato <i>Collegamento del sensore di posizione incorporato nel volante</i>	1113411

Per diagrammi di interconnessione degli adattatori vedi la nostra pagina iniziale [www.efka.net/downloads](http://www.efka.net/downloads).

### 3 Messa in funzione

Prima della messa in funzione, bisogna assicurarsi, verificare e/o regolare:

- Il montaggio corretto del motore, del posizionatore e degli accessori eventualmente utilizzati
- La selezione corretta del taglio con il parametro 290
- Eventualmente, la regolazione corretta del senso di rotazione del motore con il parametro 161
- La selezione corretta delle funzioni di tasto (ingressi) con i parametri 240...249
- La regolazione del rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina con il parametro 272
- La regolazione del tipo di sensore di posizione con il parametro 270
- Eventualmente, la regolazione dell'angolazione dopo la posizione del sensore con il parametro 271
- Eventualmente, la regolazione delle posizioni con il parametro 171 (possibile con tutte le regolazioni del parametro 270)
- La velocità di posizionamento corretta con il parametro 110
- La velocità massima corretta compatibile con la macchina per cucire con il parametro 111
- La regolazione degli ulteriori parametri importanti
- Iniziare la cucitura per memorizzare i valori regolati

### 4 Regolazione e messa in funzione tramite la procedura dell'installazione rapida (SIR)

La procedura dell'installazione rapida (SIR) passa per tutti i parametri necessari per programmare il decorso funzionale ed il posizionamento.

Impostare il parametro 500 →

Parametro per il decorso funzionale "tagli dei fili" →

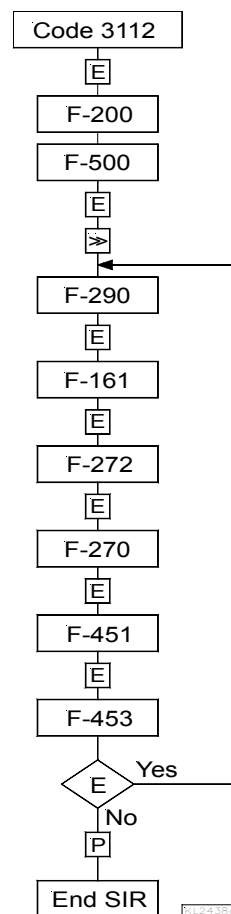
Parametro per il senso di rotazione del motore →

Parametro per il rapporto di trasmissione  
**Importante!** Il rapporto di trasmissione dev'essere determinato ed indicato nel modo più preciso possibile. →

Parametro per il tipo di sensore di posizione →

Parametro per la posizione 1 →

Parametro per la posizione 2 →



I valori relativi possono essere variati tramite i tasti +/- . Quando il parametro viene visualizzato sul pannello di comando V810, premere nuovamente il tasto E affinché il valore venga visualizzato.

SIR offre la possibilità di usare un menu per le regolazioni più importanti della prima messa in funzione. Per motivi di sicurezza, bisogna eseguire il menu completamente e punto per punto. Solo così la regolazione di tutti i parametri importanti è garantita. La regolazione normale dei parametri non è influenzata.

Funzioni	Parametro
Richiamo della procedura dell'installazione rapida SIR	(Sir) <b>500</b>

### Regolazione sul pannello di comando V810:

- Impostare il numero di codice **3112**.
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro più basso di questo livello **2.0.0**.
- Selezionare **500** → Viene visualizzato il parametro **5.0.0**.
- Premere il tasto **E** → Il segno [**o**] lampeggia
- Premere il tasto **>>** → Appare il parametro **2.9.0**. (decorso funzionale "tagli dei fili")
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **05**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **1.6.1**. (senso di rotazione del motore)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **1**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **2.7.2**. (rapporto di trasmissione)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **100**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **2.7.0**. (tipo di sensore di posizione)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro **0**
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **4.5.1**. (posizione 1 spigolo entrante, posizione 1 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volante → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **4.5.3**. (posizione 2 spigolo entrante, posizione 2 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
- 
- Premere il tasto **E** → Appare il valore del parametro
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volante → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- Premendo nuovamente il tasto **E**, il programma ritorna al parametro 290.
- Premere 2 volte il tasto **P** → Abbandonare la procedura SIR

### Regolazione sul pannello di comando V820/V850:

- Impostare il numero di codice **3112**.
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro più basso di questo livello **2.0.0**.
- Selezionare **500** → Viene visualizzato il parametro **5.0.0**.
- Premere il tasto **E** → Il segno [**o**] lampeggia
- Premere il tasto **>>** → Appare il parametro **290 Fam 05** (decorso funzionale "tagli dei fili")
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **161 dre 1** (senso di rotazione del motore)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **272 trr 100** (rapporto di trasmissione)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **270 PGM 0** (tipo di sensore di posizione)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **451** (posizione 1 spigolo entrante, posizione 1 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volante → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- 
- Premere il tasto **E** → Appare il parametro **453** (posizione 2 spigolo entrante, posizione 2 spigolo uscente regolato automaticamente su 60°)
- 
- Premere il tasto **+/-** → Si può variare il valore del parametro
- oppure girare il volante → Aggiustare la posizione dopo almeno una rotazione.
- 
- Premendo nuovamente il tasto **E**, il programma ritorna al parametro 290.
- Premere 2 volte il tasto **P** → Abbandonare la procedura SIR

## 5 Regolazione delle funzioni di base

### 5.1 Senso di rotazione del motore

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Senso di rotazione del motore	(drE)	<b>161</b>

- 161 = 0** Rotazione oraria del motore (guardare l'albero motore)  
**161 = 1** Rotazione antioraria del motore

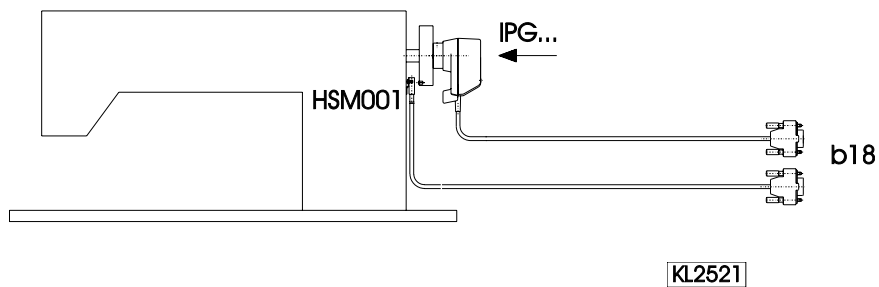


#### ATTENZIONE

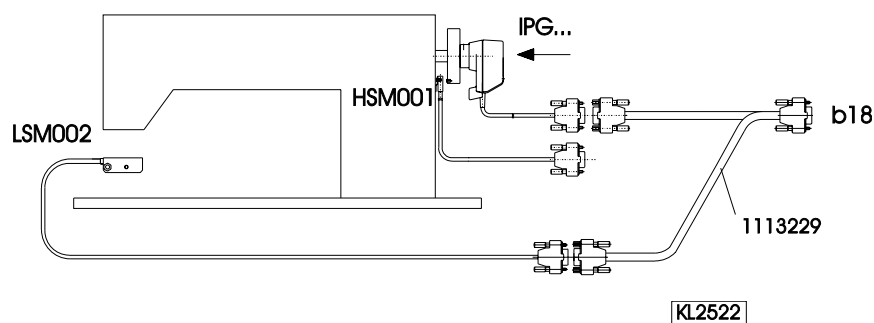
Se il motore è montato in modo diverso, p.es. con un angolo differente oppure con un rinvio di trasmissione, curare che il valore regolato con il parametro 161 corrisponda al senso di rotazione effettivamente desiderato.

### 5.2 Utilizzo di un modulo sensore Hall HSM001 o codificatore ad impulsi IPG...

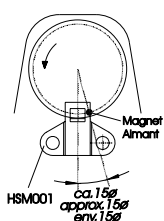
Rappresentazione ed installazione di un modulo sensore Hall HSM001 oppure di un codificatore ad impulsi IPG...



Rappresentazione ed installazione di un modulo sensore Hall HSM001 oppure di un codificatore ad impulsi IPG... insieme ad un modulo fotocellula LSM002 utilizzando l'adattatore n. 1113229.



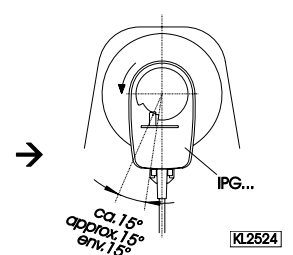
Funzionamento con  
modulo sensore Hall HSM001



KL2523

- ←
- Portare la macchina alla posizione alta dell'ago.
  - Posizionare il foro per il magnete in modo che il magnete si trova ca. 15° dopo il sensore nel senso di rotazione.
  - Portare la macchina alla posizione alta dell'ago.
  - Girare il disco nel codificatore ad impulsi in modo che lo spigolo entrante si trova ca. 15° dopo il sensore sulla platina nel senso di rotazione.

Funzionamento con  
codificatore ad impulsi IPG...



KL2524

### 5.3 Rapporto di trasmissione

#### NOTA

Bisogna sempre impostare il rapporto di trasmissione perché saranno utilizzati unicamente motori con trasmettitore incrementale integrato. **Determinare e regolare il rapporto di trasmissione nel modo più preciso possibile.**

Bisogna impostare il rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero della parte superiore della macchina per cucire affinché le velocità regolate dei parametri 110...117 corrispondano alle velocità di cucitura.

Funzioni <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina (trr)	<b>272</b>

Il rapporto di trasmissione può essere selezionato mediante il parametro 272 nell'ambito di 020...9999.

**Esempio:** Se il diametro della puleggia del motore è di 40mm e quella della parte superiore della macchina per cucire è di 80mm, bisogna regolare il valore 50. Se il valore 200 viene selezionato mediante il parametro 272, la puleggia del motore dev'essere due volte più grande che quella della parte superiore della macchina per cucire.

$$\text{Valore del parametro 272} = \frac{\text{Diametro della puleggia del motore}}{\text{Diametro della puleggia della macchina}} \times 100$$

### 5.4 Selezione dei decorsi funzionali (in particolare tagli dei fili)

Questo motore è adatto per diverse macchine a punto annodato, a punto catenella ed a sopraggitto Il modo per il decorso funzionale necessario per questa macchina può essere selezionato con il parametro 290.



#### ATTENZIONE

Prima della commutazione dei decorsi funzionali, staccare gli innesti a spina degli ingressi e delle uscite fra l'unità di comando ed il pannello di comando. Assicurarsi che venga selezionato il decorso funzionale (modo) adatto per questa macchina.  
**La regolazione con il parametro 290 è possibile soltanto dopo l'inserimento della rete.**

Per una guida rapida sui modi regolabili, sulle macchine adatte corrispondenti e sugli adattatori nonché sui segnali d'uscita disponibili consultare la lista dei parametri capitolo: Tabella degli adattatori.

<b>Modus 0</b>	<b>Macchine a punto annodato</b>
	Rasafilo dallo spigolo entrante allo spigolo uscente della fessura posizione 1
	Rasafilo dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
	Rasafilo dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
	Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
	Segnale "macchina in marcia"
	Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
<b>Modo 2</b>	<b>Macchine a punto annodato (Singer 212 UTT)</b>
	Rasafilo durante un tempo programmabile (kt2) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
	Apritensione dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
	Segnale "macchina in marcia"
	Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto
<b>Modo 3</b>	<b>Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (p.es. Dürkopp Adler)</b>
	Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1
	Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)
	Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")
	Segnale "macchina in marcia"
	Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto

<b>Modo 4</b>	<b>Macchine a punto catenella (Union Special)</b>
	Rasafilo in avanti dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
	Rasafilo all'indietro dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
	Scartafilo dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
	Segnale "macchina in marcia"
<b>Modo 5</b>	<b>Macchine a punto catenella in generale</b>
	Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
	Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
	Segnale M3 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)
	Segnale M4 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4)
	Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
	Segnale "macchina in marcia"
	Segnale "macchina ferma"
<b>Modo 6</b>	<b>Macchine a punto catenella con taglia-nastro o forbici rapide</b>
	Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
	Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)
	Forbici rapide (M3) per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3), alternativamente con M4
	Forbici rapide (M4) per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4), alternativamente con M3
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Infittimento del punto (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")
	Segnale "macchina in marcia"
	Segnale "macchina ferma"
<b>Modo 7</b>	<b>Macchine a soprappiù</b>
	Segnale M1 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)
	Segnale M2 dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2) oppure con parametro 232=1, come <b>forbici rapide</b> alternativamente con M3 ( <b>parametro 282=0</b> )
	Aspiracatenella durante il conteggio dei punti (c1) ad inizio cucitura e durante il conteggio dei punti (c2) alla fine della cucitura
	Apritensione dopo la fotocellula scoperta
	Taglia-nastro dopo il conteggio dei punti (c3) ad inizio cucitura e dopo il conteggio dei punti (c4) ed il tempo di ritardo (kd3) alla fine della cucitura
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Quando il parametro 018 = 1, bisogna regolare anche il parametro 022 su "1"
	Segnale "macchina in marcia"
	Segnale "macchina ferma"
<b>Modo 8</b>	<b>Macchine con rientro catenella (Pegasus)</b>
	Segnale M1 con il pedale nelle posizioni -1 e -2
	Segnale M2 con il pedale nelle posizioni 1-12
	Segnale invertito M3 con il pedale nelle posizioni 1-12
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Segnale "macchina in marcia"
	Segnale "macchina ferma"
	Marcia a velocità automatica
	Velocità automatica ha precedenza all'arresto di sicurezza
	Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto ( <b>ingresso in1 / parametro 240=6</b> ) »Velocità automatica ha precedenza all'arresto di sicurezza«
	Tasto per la marcia a velocità automatica ( <b>ingresso in3 / parametro 242=10</b> )
<b>Modo 9</b>	<b>Macchine con rientro catenella (Yamato)</b>
	Segnale M1 con il pedale nelle posizioni -1 e -2
	Segnale M2 con il pedale nelle posizioni 1-12
	Segnale invertito M3 con il pedale nelle posizioni 1-12
	Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")
	Segnale "macchina in marcia"
	Segnale "macchina ferma"
	Tasto per la marcia a velocità automatica ( <b>ingresso in3 / parametro 242=10</b> )
	Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto ( <b>ingresso in1 / parametro 240=6</b> )
	L'arresto di sicurezza ha precedenza alla velocità automatica



<b>Modo 10</b>	<b>Macchine a punto annodato (rasafilo Refrey)</b>
Rasafilo in avanti dallo spigolo uscente della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2	
Rasafilo all'indietro dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1).	
Dopodiché il segnale è ad impulsi brevi.	
Segnale apritensione parallelo a quello del rasafilo	
Scartafilo (M3) per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale "macchina in marcia"	
<b>Modo 13</b>	<b>Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (Pfaff 1425, 1525)</b>
Rasafilo (M1) viene inserito durante i gradi angolari (iFA) dopo aver terminato l'angolazione (FAE)	
Apritensione (M2) a partire dalla posizione 1, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)	
Scartafilo (M3) per tutta la durata dell'inserimento (t6), dopo il ritardo (dFw)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale "macchina in marcia"	
Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto	
Tasto per la funzione "ago alto" ( <b>ingresso in1 / parametro 240=2</b> )	
Tasto per la funzione "affrancatura intermedia" ( <b>ingresso in2 / parametro 241=16</b> )	
Tasto per la marcia alla posizione 2 ( <b>ingresso in3 / parametro 242=24</b> )	
Tasto per la limitazione della velocità (n12) ( <b>ingresso in4 / parametro 243=11</b> )	
Tasto per flip-flop limitazione della velocità (n11) ( <b>ingresso in5 / parametro 244=22</b> )	
Tasto per la limitazione della velocità (n9) ( <b>ingresso in7 / parametro 246=23</b> )	
Tasto per la variazione della corsa dei piedini con limitazione della velocità (n10) continua ( <b>ingresso in8 / parametro 247=14</b> )	
Tasto per soppressione/ricambio del regolatore del punto ( <b>ingresso in9 / parametro 248=25</b> )	
Tasto per la limitazione della velocità mediante potenziometro esterno ( <b>ingresso in10 / parametro 249=25</b> )	
<b>Modo 14</b>	<b>Macchine a punto annodato (Juki 5550-6, 5550-7, 8500-7, 8700-7)</b>
Rasafilo (M1) dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2	
Rasafilo (M4) dallo spigolo entrante della fessura posizione 1 allo spigolo entrante della fessura posizione 2	
Scartafilo (M3) durante un tempo programmabile (t6)	
Tirafilo (M2) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale "macchina in marcia"	
Segnale "macchina ferma"	
Posizionamento tramite collegamento del sensore incorporato nel volantino all'unità di comando	
<b>Modo 15</b>	<b>Macchine con rientro catenella (Pegasus SSC100)</b>
Funzione di soffiaggio catenella (M1) durante il conteggio dei punti (c4) ad inizio cucitura e per tutta la durata dell'inserimento (kt1) alla fine della cucitura dopo il taglio del nastro	
Aspiracatenella (M2) durante il conteggio dei punti (c3) ad inizio cucitura e per tutta la durata dell'inserimento (kt1) alla fine della cucitura dopo il taglio del nastro	
Apritensione (M3) inserita dopo il conteggio dei punti (c3) e disinserita dopo la fotocellula scoperta ed il conteggio dei punti (c2)	
1° taglio del nastro (M4) per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo la fotocellula scoperta ed il conteggio dei punti (ckL), 2° taglio del nastro per tutta la durata dell'inserimento (kt4), dopo il ritardo (kd4)1.	
Aspiracatenella + funzione di soffiaggio catenella (VR) inserite alla fine del 1° taglio del nastro dopo il ritardo (kd2) e disinserite con ritardo (kt2) dopo l'inizio del 2° taglio del nastro	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Segnale "macchina in marcia"	
Variazione della corsa dei piedini continua ( <b>ingresso in4 / parametro 243=14</b> )	
Taglio manuale del nastro ( <b>ingresso in5 / parametro 244=15</b> )	
<b>Modo 16</b>	<b>Macchine a soprappiglio (macchine a braccio cilindrico rovesciato) solo con V820/V850 e striscia da inserire n° 7)</b>
Aspiracatenella (VR) durante il conteggio dei punti (c1) ad inizio cucitura	
Apritensione (M4) inserita alla fine della cucitura dopo la fotocellula scoperta ed i punti di compensazione fino alla posizione 0 del pedale dopo l'arresto della macchina	
Taglia-nastro (M3) quando il parametro 232=0 ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) ed alla fine della cucitura dopo il conteggio dei punti (c4) per tutta la durata dell'inserimento (kt3)	
Forbici rapide quando il parametro 232=1 ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) ed alla fine della cucitura dopo il conteggio dei punti (c4), alternativamente con l'uscita (M3), per tutta la durata dell'inserimento (kt3) e con l'uscita (M8) per tutta la durata dell'inserimento (At1)	
Funzione inversa di soffiaggio catenella (M1) alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd1) per tutta la durata dell'inserimento (kt1)	
"Impilare il tessuto a soffiaggio" (M7) inserito alla fine della cucitura dopo la fotocellula scoperta fino all'arresto della macchina, ritardato del tempo (kt5)	
Segnale (M2) alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd2) per tutta la durata dell'inserimento (kt2)	
Alzapiedino con il pedale in pos. -1 o -2	
Segnale "macchina in marcia"	

<b>Modo 17</b>	<b>Macchine a punto catenella (Pegasus Stitchlock)</b>
Rasafilo (FA) dopo l'arresto dipendente dall'angolo, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)	
Segnale "punti di sicurezza" (STS) dopo l'arresto intermedio in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3) e dopo l'arresto dipendente dall'angolo	
Rasafilo per il filo di copertura o di rinforzo (LFA) per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo l'arresto dipendente dall'angolo ed il ritardo (kd2)	
Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Segnale "macchina in marcia"	
<b>Modo 20</b>	<b>Macchine a punto annodato (Juki LU1510-7/DNU1541-7)</b>
Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1	
Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)	
Scartafilo dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale (M5) "macchina in marcia" / Segnale (M6) "macchina ferma"	
<b>Modo 21</b>	<b>Macchine a punto catenella (punti di sicurezza)</b>
Rasafilo (M1) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt1), dopo il ritardo (kd1)	
Scartafilo (M3) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)	
Segnale "punti di sicurezza" (STV) dopo l'arresto in posizione 1, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)	
Alzapiedino ritardato del tempo (kdF), dopo l'arresto in posizione 2 (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Infittimento del punto (M2) (ved. capitolo "Infittimento iniziale del punto" o "Infittimento finale del punto")	
Segnale (M5) "macchina in marcia"	
<b>Modo 22</b>	<b>Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (p.es. Brother B-891)</b>
Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1	
Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)	
Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale "macchina in marcia"	
Variazione della lunghezza del punto/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto	
<b>Modo 23</b>	<b>Macchine a punto annodato (Dürkopp Adler 271...275)</b>
Rasafilo (M1) durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1	
Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)	
Scartafilo (M3) durante un tempo programmabile (t6)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale (M2) "macchina in marcia"	
Variazione della corsa dei piedini/flip-flop (M5) a velocità limitata dopo aver premuto il tasto	
<b>Modo 24</b>	<b>Macchine a punto catenella (Pegasus MHG-100)</b>
Rasafilo (M1) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)	
Rasafilo (M2) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt2), dopo il ritardo (kd2)	
Scartafilo (M3) dopo l'arresto in posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (kt3), dopo il ritardo (kd3)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Segnale (M7) "guida per orlo"	
Segnale (M8) "soffio per orlo 1"	
Segnale (M9) "soffio per orlo 2"	
<b>Modo 25</b>	<b>Macchine a punto annodato con sistema di taglio dei fili (Juki LU2210/LU2260)</b>
Rasafilo durante incrementi programmabili (iFA) dopo l'arresto intermedio del motore in posizione 1	
Apritensione dallo spigolo uscente della fessura posizione 2, per tutta la durata dell'inserimento (FSA), dopo il ritardo (FSE)	
Scartafilo durante un tempo programmabile (t6)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Affrancatura (ved. capitolo "Affrancatura iniziale" o "Affrancatura finale")	
Segnale "macchina in marcia"	
Variazione della corsa dei piedini/flip-flop a velocità limitata dopo aver premuto il tasto	
<b>Modo 26</b>	<b>Macchine a punto annodato (Jentschmann). Le funzioni sono uguali a quelle del modo 3.</b>
<b>Modo 27</b>	<b>Macchine a punto annodato (ISM). Le funzioni sono uguali a quelle del modo 0.</b>



<b>Modo 28</b>	<b>Macchine con rientro catenella</b>
Aspiracatenella (VR) inserita ad inizio cucitura durante il conteggio dei punti (c1) e alla fine della cucitura inserita a partire dalla fotocellula scoperta durante il conteggio dei punti	
Funzione di soffiaggio catenella 1 (M1) dopo il ritardo (kd1) alla fine della cucitura per tutta la durata dell'inserimento (kt1)	
Funzione di soffiaggio catenella 2 (M2) alla fine della cucitura per tutta la durata dell'inserimento (kt2)	
Pinzafilo (M3) inserito alla fine della cucitura dopo il ritardo (kd3) e disinserito dopo il conteggio dei punti (ckL) ad inizio cucitura	
Apritensione (M4) inserita dopo il conteggio dei punti (SFS) ad inizio cucitura e disinserita dopo la fotocellula scoperta alla fine della cucitura	
Sollevamento del dispositivo d'aspirazione (M8) a partire dall'arresto dopo il ritardo (Ad1) per tutta la durata dell'inserimento (At1)	
Inserimento del dispositivo d'aspirazione (M9) a partire dall'arresto dopo il ritardo (Ad2) per tutta la durata dell'inserimento (At2)	
Dispositivo rilascio catenella (M10) inserito ad inizio cucitura dopo il conteggio dei punti (c3) e disinserito dopo il conteggio dei punti (c4)	
Alzapiedino (ved. capitolo "Alzapiedino")	
Segnale "macchina in marcia"	
<b>Modo 29</b>	Funzione <b>KMF</b> : marcia sincronizzata
<b>Modo 30</b>	<b>Macchine a punto annodato</b> , Juki LU1521N-7 con rasafilo con filo corto. <b>Le funzioni sono uguali a quelle del modo 20</b>
<b>Modo 31</b>	<b>Macchine a punto annodato</b> , Brother. <b>Le funzioni sono uguali a quelle del modo 0.</b>
<b>Modo 32</b>	<b>Macchine a punto catenella</b> , Brother. <b>Le funzioni sono uguali a quelle del modo 5.</b>
<b>Modo 33</b>	<b>Motion Control</b> , solo funzione di marcia
<b>Modo 35</b>	<b>Macchine a punto annodato</b> , Bramac
<b>Modo 36</b>	<b>Rientro catenella</b> , Rimoldi PL27
<b>Modo 37</b>	<b>Union Special</b> , macchina per sacchi
<b>Modo 41</b>	<b>Macchine a punto annodato</b> , Juki LU2220N-7

Per ulteriori informazioni sui diversi modi consultare la lista dei parametri, capitolo "Diagrammi delle funzioni".

## 5.5 Funzioni dei tasti degli ingressi in1...i10

Funzione con o senza pannello di comando				Parametro
Ingresso 1	funzioni d'ingresso selezionabili	0...76	(in1)	240
Ingresso 2	" "	0...76	(in2)	241
Ingresso 3	" "	0...76	(in3)	242
Ingresso 4	" "	0...76	(in4)	243
Ingresso 5	" "	0...76	(in5)	244
Ingresso 6	" "	0...76	(in6)	245
Ingresso 7	" "	0...76	(in7)	246
Ingresso 8	" "	0...76	(in8)	247
Ingresso 9	" "	0...76	(in9)	248
Ingresso 10	" "	0...76	(i10)	249

Consultare la lista dei parametri per le possibili funzioni d'ingresso.

## 5.6 Velocità di posizionamento

Funzione con o senza pannello di comando		Parametro
Velocità di posizionamento	(n1)	<b>110</b>

La velocità di posizionamento può essere regolata mediante il parametro 110 sull'unità di comando nell'ambito di 70...390 n/min.

## 5.7 Velocità massima compatibile con la macchina per cucire

La velocità massima della macchina viene determinata dalla puleggia che è stata scelta e dalle regolazioni seguenti:

- La velocità massima viene regolata mediante il parametro 111 (n2)
- La limitazione della velocità massima corrispondente al campo d'applicazione della macchina viene regolata come descritto ne

## 5.8 Velocità massima

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità massima (n2)	<b>111</b>

### NOTA

La velocità massima consentita della macchina per cucire dev'essere rilevata dal libretto istruzioni della ditta produttrice della macchina per cucire.

### NOTA

Scegliere la puleggia in maniera tale che alla velocità massima il motore giri a circa 4000 n/min.

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando (senza pannello di comando), il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

## 5.9 Posizioni

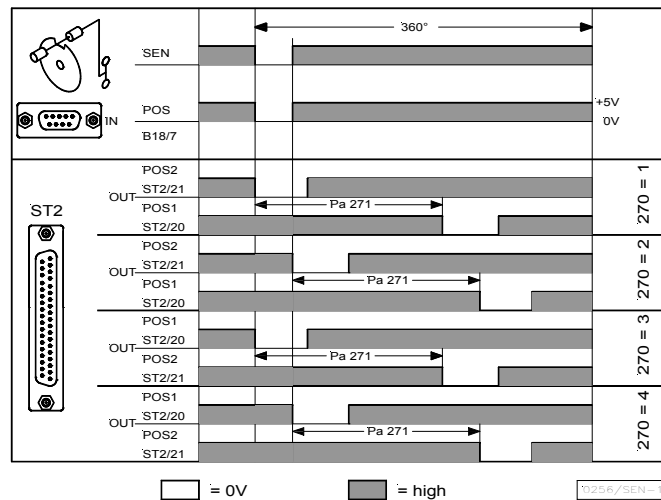
Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Selezione secondo i sensori di posizione (PGm)	<b>270</b>
Regolazione dell'angolazione dalla posizione del sensore alla 2ª posizione (PGr)	<b>271</b>
Rapporto di trasmissione fra l'albero motore e l'albero macchina (trr)	<b>272</b>

Dopo aver regolato il parametro 270 su "1, 2, 3 o 4" bisogna selezionare un valore angolare con il parametro 271. Questo valore determina l'arresto in posizione 2 o 1 dopo la posizione del sensore. Gli angoli sono preregolati nei modi 31 e 32, parametro 270 = 6. Il rapporto di trasmissione deve già essere stato impostato con il parametro 272.

Collegamento di un sensore (funzione "contatto di chiusura") p.es. fotocellula alla presa B18/7.

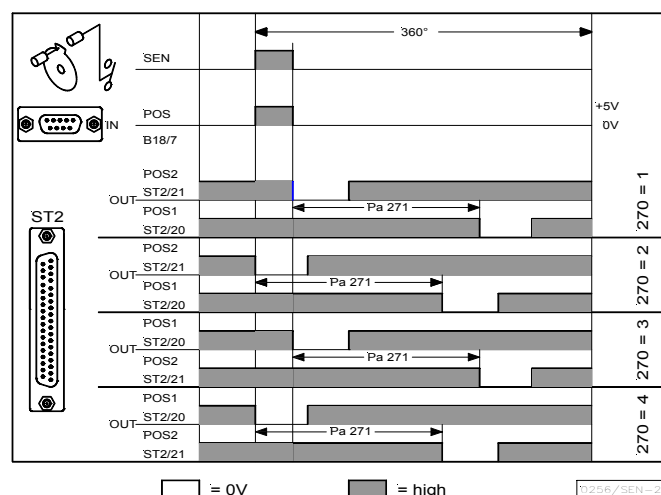
Le seguenti regolazioni sono possibili con il **parametro 270**:

- 270 = 0** - Le posizioni vengono generate dal trasmettitore incorporato nel motore e sono regolabili con il parametro 171.
- 270 = 1** - Regolazione del sensore sulla posizione 2.
  - La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
  - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 2.
  - 0V all'ingresso B18/7 (all'interno della fessura)
  - +5V all'ingresso B18/7 (fuori dalla fessura)
- 270 = 2** - Regolazione del sensore sulla posizione 2.
  - La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
  - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 2.
  - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- 270 = 3** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.
  - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
  - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 1.
  - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- 270 = 4** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.
  - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell'angolazione con il parametro 271.
  - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 1.
  - Livello d'ingresso e d'uscita come con regolazione "1"
- 270 = 5** - Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento. Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.
- 270 = 6** - Le posizioni sono determinate da valori preregolati. Perciò la posizione di riferimento dev'essere correttamente regolata. Nelle macchine con il sensore di posizione incorporato nel volantino la posizione di riferimento è determinata da aggiustamento meccanico. In tutti gli altri casi la posizione di riferimento dev'essere regolata (ved. capitolo "Regolazione della posizione di riferimento") affinché siano corretti gli angoli per le posizioni 1 e 2 preregolati tramite selezione macchina. Se necessario, i valori preregolati possono essere adattati come descritto nei capitoli "Regolazione delle posizioni".



Collegamento di un sensore (funzione “contatto d’apertura”) p.es. fotocellula oppure sensore di prossimità alla presa B18/7. Le seguenti regolazioni sono possibili con il **parametro 270**:

- 270 = 0** - Le posizioni vengono generate dal trasmettitore incorporato nel motore e sono regolabili con il parametro 171.
- 270 = 1** - Regolazione del sensore sulla posizione 2.  
 - La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell’angolazione con il parametro 271.  
 - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 2.  
 - 0V all’ingresso B18/7 (all’interno della fessura)  
 - +5V all’ingresso B18/7 (fuori dalla fessura)
- 270 = 2** - Regolazione del sensore sulla posizione 2.  
 - La posizione 1 viene regolata conforme alla regolazione dell’angolazione con il parametro 271.  
 - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 2.  
 - Livello d’ingresso e d’uscita come con regolazione “1”
- 270 = 3** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.  
 - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell’angolazione con il parametro 271.  
 - Misurare a partire dallo spigolo uscente posizione 1.  
 - Livello d’ingresso e d’uscita come con regolazione “1”
- 270 = 4** - Regolazione del sensore sulla posizione 1.  
 - La posizione 2 viene regolata conforme alla regolazione dell’angolazione con il parametro 271.  
 - Misurare a partire dallo spigolo entrante posizione 1.  
 - Livello d’ingresso e d’uscita come con regolazione “1”
- 270 = 5** - Un sensore di posizione non è disponibile. Il motore si ferma senza posizionamento.  
 Con questa regolazione la funzione del rasafilo non è possibile.
- 270 = 6** - Le posizioni sono determinate da valori preregolati. Perciò la posizione di riferimento dev’essere correttamente regolata. Nelle macchine con il sensore di posizione incorporato nel volantino la posizione di riferimento è determinata da aggiustamento meccanico. In tutti gli altri casi la posizione di riferimento dev’essere regolata (ved. capitolo “Regolazione della posizione di riferimento”) affinché siano corretti gli angoli per le posizioni 1 e 2 preregolati tramite selezione macchina. Se necessario, i valori preregolati possono essere adattati come descritto nei capitoli “Regolazione delle posizioni”.



OUT (fessura del posizionario) = Transistor NPN (emettitore a 0V) è conduttivo.  
 La larghezza della fessura del posizionario non è aggiustabile.

### 5.9.1 Regolazione della posizione di riferimento (parametro 270 = 0 o 6)

Le posizioni angolari necessarie sulla macchina, p. es. per la posizione bassa dell'ago oppure la posizione alta del tendifilo, sono memorizzate nel pannello di comando. La posizione di riferimento è necessaria per poter stabilire una relazione fra l'informazione del posizionatore e la posizione meccanica effettiva.

#### La posizione di riferimento dev'essere regolata:

- per la prima messa in funzione
- dopo la sostituzione del motore
- dopo la sostituzione del microprocessore

#### Regolazione della posizione di riferimento sull'unità di comando

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **170**.
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **Sr1**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione **P o** (il carattere o gira)
- Girare il volantino finché il carattere rotante **o** si spegne sul display. → Visualizzazione **P**
- Dopo di ciò posizionare l'ago girando il volantino sul punto morto basso (**obbligatorio nel modo 32**) oppure la punta dell'ago sul livello della placca ago muovendo l'ago verso il basso nel senso di rotazione dell'albero motore. → Regolare il punto zero della macchina
- Premere 1 volta il tasto **P** → Il numero del parametro attuale viene visualizzato
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello di tecnico viene terminata.

#### Regolazione della posizione di riferimento sul pannello di comando V810

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **170**.
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **Sr [o]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione **PoS0 o** (il carattere o gira)
- Girare il volantino finché il carattere rotante **o** si spegne sul display. → Visualizzazione **P oS0**
- Dopo di ciò posizionare l'ago girando il volantino sul punto morto basso. → Regolare il punto zero della macchina
- Premere 1 volta il tasto **P** → Il numero del parametro attuale viene visualizzato
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello di tecnico viene terminata.

#### Regolazione della posizione di riferimento sul pannello di comando V820/V850

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **170**.
- Premere il tasto **E** → Visualizzazione **F-170 Sr1 [o]**
- Premere il tasto **>>** → Visualizzazione **PoS0 o** (il carattere o gira)
- Girare il volantino finché il carattere rotante **o** si spegne sul display. → Visualizzazione **P oS0**
- Dopo di ciò posizionare l'ago girando il volantino sul punto morto basso. → Regolare il punto zero della macchina
- Premere 1 volta il tasto **P** → Il numero del parametro attuale viene visualizzato
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello per il tecnico viene terminata.

Nel caso in cui appaia la segnalazione d'errore A3 (posizione di riferimento non è stata regolata), ripetere la sequenza di regolazioni qui sopra descritte.

### 5.9.2 Regolazione delle posizioni sull'unità di comando (parametro 270 = 0 o 6)

Effettuare queste regolazioni ogni volta che viene utilizzato il trasmettitore integrato nel motore (parametro 270 = 0) oppure un sincronizzatore di posizionamento montato sulla parte superiore della macchina (p.es. codificatore ad impulsi IPG o sensore Hall HSM) (parametro 270 = 6) i cui valori preregolati devono essere adattati.

- Dopo aver impostato il numero di codice, selezionare il parametro **171**.
- Premere il tasto **E** → **[o]** viene visualizzato
- Premere il tasto **>>** → **P1E** viene visualizzato; regolare "posizione 1 inserita" sul volantino
- Premere il tasto **E** → **P2E** viene visualizzato; regolare "posizione 2 inserita" sul volantino
- Premere il tasto **E** → **P1A** viene visualizzato; regolare "posizione 1 disinserita" sul volantino
- Premere il tasto **E** → **P2A** viene visualizzato; regolare "posizione 2 disinserita" sul volantino
- Premere 2 volte il tasto **P** → La programmazione al livello di tecnico viene terminata.

### 5.9.3 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando V810 (parametro 270 = 0 o 6)

Effettuare queste regolazioni ogni volta che viene utilizzato il trasmettitore integrato nel motore (parametro 270 = 0) oppure un sincronizzatore di posizionamento montato sulla parte superiore della macchina (p.es. codificatore ad impulsi IPG o sensore Hall HSM) (parametro 270 = 6) i cui valori preregolati devono essere adattati.

	Richiamare il parametro 171	→	<b>F - 171</b>
<b>E</b>	Premere il tasto E	→	<b>[o]</b>
<b>»</b>	Premere il tasto >> (tasto B). Visualizzazione del 1° valore del parametro della posizione 1.	→	<b>P 1 E 140</b>
<b>+</b> <b>-</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volantino (>1 rotazione).	→	<b>P 1 E XXX</b>
<b>E</b>	Il valore del parametro della posizione 2 viene visualizzato.	→	<b>P 2 E 260</b>
<b>+</b> <b>-</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volantino (>1 rotazione).	→	<b>P 2 E XXX</b>
<b>E</b>	Il valore del parametro della posizione 1A viene visualizzato.	→	<b>P 1 A 080</b>
<b>+</b> <b>-</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volantino (>1 rotazione).	→	<b>P 1 A XXX</b>
<b>E</b>	Il valore del parametro della posizione 2A viene visualizzato.	→	<b>P 2 A 400</b>
<b>+</b> <b>-</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con il tasto >> o +/- oppure girando il volantino (>1 rotazione).	→	<b>P 2 A XXX</b>
<b>P</b> <b>P</b>	Premere 2 volte il tasto P. Le regolazioni sono terminate. La programmazione viene abbandonata.	→	<b>A b 425 S</b>

**Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.**

### 5.9.4 Regolazione delle posizioni sul pannello di comando V820/V850 (parametro 270 = 0 o 6)

Effettuare queste regolazioni ogni volta che viene utilizzato il trasmettitore integrato nel motore (parametro 270 = 0) oppure un sincronizzatore di posizionamento montato sulla parte superiore della macchina (p.es. codificatore ad impulsi IPG o sensore Hall HSM) (parametro 270 = 6) i cui valori preregolati devono essere adattati.

	Visualizzazione prima della programmazione	→	<b>4000 Ab425S</b>
<b>P</b>	Un numero di parametro lampeggia sul display	→	<b>F-XXX</b>
<b>1</b> <b>7</b> <b>1</b>	Impostare il numero di parametro 171	→	<b>F-171</b>
<b>E</b>	L'abbreviazione del parametro viene visualizzata	→	<b>F-171 Sr2 [o]</b>

<b>»</b>		Visualizzazione del 1° valore del parametro della posizione 1 (tasto B) →	<b>P1E 140</b>	
<b>0</b>	...	<b>9</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione) →	<b>P1E XXX</b>
<b>E</b>		Il valore del parametro della posizione 2 viene visualizzato →	<b>P2E 460</b>	
<b>0</b>	...	<b>9</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione) →	<b>P2E XXX</b>
<b>E</b>		Il valore del parametro della posizione 1A viene visualizzato →	<b>P1A 080</b>	
<b>0</b>	...	<b>9</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione) →	<b>P1A XXX</b>
<b>E</b>		Il valore del parametro della posizione 2A viene visualizzato →	<b>P2A 400</b>	
<b>0</b>	...	<b>9</b>	Eventualmente, variare il valore del parametro con i tasti +/- o 0...9 oppure girando il volantino (>1 rotazione) →	<b>P2A XXX</b>
<b>P</b>	<b>P</b>	Le regolazioni sono terminate. La programmazione viene abbandonata. →	<b>4000 Ab425S</b>	

**NOTA**

Quando si effettua la regolazione della posizioni girando il volantino, controllare che il valore numerico visualizzato vari effettivamente con la rotazione del volantino.

- L'unità dei valori di posizione regolati è "gradi".

### 5.10 Visualizzazione delle posizioni dei segnali e d'arresto

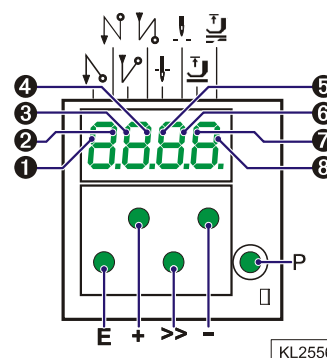
Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Visualizzazione delle posizioni 1 e 2	(Sr3)	172

È possibile controllare facilmente la regolazione delle posizioni tramite il parametro 172.

- Richiamare il parametro 172.
- È visualizzato "Sr3"
- Girare il volantino nel senso di rotazione del motore

**Visualizzazione sull'unità di comando (pannello di comando non collegato)**

- Segmento 5 è inserito corrisponde alla posizione 1
- Segmento 5 è disinserito corrisponde alla posizione 1A
- Segmento 6 è inserito corrisponde alla posizione 2
- Segmento 6 è disinserito corrisponde alla posizione 2A



**Visualizzazione sui pannelli di comando V810/V820/V850**

- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820/V850 viene visualizzata corrisponde alla posizione 1
- Freccia sopra il simbolo "posizione 1" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820/V850 viene visualizzata corrisponde alla posizione 1A
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820/V850 viene visualizzata corrisponde alla posizione 2
- Freccia sopra il simbolo "posizione 2" sopra il tasto 4 sul V810 / sopra il tasto 7 sul V820/V850 viene visualizzata corrisponde alla posizione 2A

**Collegato il pannello di comando V810, V820 o V850, le posizioni saranno visualizzate soltanto sul pannello di comando!**

**5.11 Spostamento di posizionamento**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Spostamento di posizionamento (PSv)	<b>269</b>

Determinare il parametro 269 in modo che il motore si ferma esattamente nella posizione (parametro 269 = 0) oppure alcuni incrementi dopo la posizione.

**5.12 Comportamento al frenaggio**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per $\leq 4$ soglie (br1)	<b>207</b>
Effetto di frenaggio quando il valore dovuto è stato variato per $\geq 5$ soglie (br2)	<b>208</b>

- L'effetto di frenaggio fra le soglie di velocità viene regolato tramite il parametro 207.
- Il parametro 208 influisce sull'effetto di frenaggio per l'arresto.

Per tutti i valori di regolazione vale: Più alto è il valore e maggiore dev'essere la reazione di frenaggio!

**5.13 Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Forza della frenatura di tenuta a macchina ferma (brt)	<b>153</b>

Questa funzione impedisce un movimento involuto di slittamento dell'ago a macchina ferma. L'effetto di frenatura può essere verificato girando il volante.

- La forza di frenatura è attiva a macchina ferma
  - in caso di arresto durante la cucitura
  - dopo la fine della cucitura
- L'effetto di frenatura è regolabile
- Maggiore è il valore regolato e maggiore sarà la forza di frenatura

**5.14 Comportamento all'avviamento**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Fianco dell'avviamento (ALF)	<b>220</b>

La dinamica all'accelerazione del motore può essere adattata alla caratteristica della macchina per cucire (leggera/pesante).

- Valore di regolazione alto = accelerazione forte

Nel caso di macchine per l'impiego leggero un contemporaneo valore di regolazione alto del fianco dell'avviamento unito ad eventuali alti valori dei parametri di frenaggio può provocare un comportamento a strappi della macchina. In codesto caso le regolazioni devono essere ottimizzate.

### 5.15 Ingressi per interruttori di prossimità

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Commutazione degli interruttori di prossimità per gli ingressi in2, in7, in8, in9 (nAm)	<b>295</b>

Se il parametro 295 è regolato su "1", una resistenza di carico viene collegata in parallelo agli ingressi in2, in7, in8, in9 che permette di far funzionare degli interruttori di prossimità a due fili.

### 5.16 Visualizzazione della velocità effettiva

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Visualizzazione della velocità effettiva (nIS)	<b>139</b>

Se il parametro 139 = 1, le seguenti informazioni vengono visualizzate sul display del V810/V820/V850:

**Durante la marcia:**



**2350**

**2350**

- La velocità attuale
- **Per esempio:** 2350 rotazioni per minuto

**In caso d'arresto durante la cucitura:**



**StoP**

**StoP**

- La visualizzazione dello stop

**A macchina ferma dopo il taglio dei fili:**



**Ab425S**

**3300 Ab425S**

- Sul V810 visualizzazione del tipo d'unità di comando
- Sul V820/V850 visualizzazione della velocità massima regolata e del tipo d'unità di comando
- **Per esempio:** 3300 rotazioni per minuto ed il tipo d'unità di comando AB425S

### 5.17 Contatore delle ore di funzionamento

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Segnale acustico (AkS)	<b>127</b>
Procedura di servizio del totale delle ore di funzionamento (Sr6)	<b>176</b>
Procedura di servizio delle ore di funzionamento fino al servizio (Sr7)	<b>177</b>
Impostazione delle ore di funzionamento fino al servizio (Sr)	<b>217</b>
Funzioni del segnale M11 (m11)	<b>297</b>

Il contatore delle ore di funzionamento integrato rileva il tempo di funzionamento del motore. Non rileva i tempi di inattività. La precisione della temporizzazione è di 1ms. Ci sono due modi di conteggio delle ore di funzionamento.

**1. Conteggio delle ore di funzionamento semplice:**

**217 = 0** Modo di funzionamento: Conteggio delle ore di funzionamento



## 2. Controllo delle ore di servizio:

- 217 = >0** Modo di funzionamento: Ore di funzionamento fino al prossimo servizio.  
 Impostazione del numero di ore fino al prossimo servizio.  
 Questo valore viene confrontato con quello del contatore delle ore di funzionamento.  
 Impostazione delle ore ogni 10 passi; ciò significa che la visualizzazione minima di 001 corrisponde a 10 ore (p. es. 055 = 550 ore).  
 Quando il numero di ore di funzionamento è raggiunto, la segnalazione "C1" viene visualizzata dopo ogni taglio dei fili. Inoltre, l'indicazione della velocità lampeggia sull'unità di comando o sul pannello di comando V820/V850 durante la marcia o dopo l'arresto del motore.  
 In seguito risuona un segnale acustico nell'utilizzare un pannello di comando V810/V820/V850, se parametro 127=1.  
 Regolando il parametro 297=7, l'uscita M11 (presa ST2/31) viene preparata per visualizzare il numero delle ore di funzionamento preregolate raggiunte. Quando le ore di funzionamento sono raggiunte, una luce di segnalazione collegata lampeggia fino a che il contatore è azzerato.
- 176** In questa procedura di servizio, il totale delle ore di funzionamento può essere estratto, a seconda dello schema qui sotto descritto nell'esempio per parametro 177.
- 177** Visualizzazione delle ore di funzionamento fin dall'**ultimo** servizio.

### Esempio della visualizzazione delle ore di funzionamento o delle ore fin dall'ultimo servizio e azzeramento del contatore delle ore di funzionamento

#### Visualizzazione sull'unità di comando:

- Selezionare il parametro 177
- Premere il tasto **E** → **Sr7**
- Premere il tasto **>>** → **h t** (sigla per le ore / migliaia)
- Premere il tasto **E** → **000** (visualizzazione delle ore / migliaia)
- Premere il tasto **E** → **h h** (sigla per le ore / centinaia)
- Premere il tasto **E** → **000** (visualizzazione delle ore / centinaia)
- Premere il tasto **E** → **Min** (sigla per i minuti)
- Premere il tasto **E** → **00** (visualizzazione dei minuti)
- Premere il tasto **E** → **SEc** (sigla per i secondi)
- Premere il tasto **E** → **00** (visualizzazione dei secondi)
- Premere il tasto **E** → **MS** (sigla per i millisecondi)
- Premere il tasto **E** → **000** (visualizzazione dei millisecondi)
- Premere il tasto **E** → **rES** Vedi capitolo "Settare e resettare il contatore delle ore di funzionamento".
- Premere il tasto **E** → Il processo sarà ripetuto a partire dalla visualizzazione delle ore.
- Premere 2 volte il tasto **P** → p. es. **400** (Si può cominciare la cucitura)

#### Visualizzazione sul pannello di comando V810:

- Selezionare il parametro 177
- Premere il tasto **E** → **Sr7 [°]**
- Premere il tasto **>>** → **hoUr** (sigla per le ore)
- Premere il tasto **E** → **000000** (visualizzazione delle ore)
- Premere il tasto **E** → **Min** (sigla per i minuti)
- Premere il tasto **E** → **00** (visualizzazione dei minuti)
- Premere il tasto **E** → **SEc** (sigla per i secondi)
- Premere il tasto **E** → **00** (visualizzazione dei secondi)
- Premere il tasto **E** → **MSEc** (sigla per i millisecondi)
- Premere il tasto **E** → **000** (visualizzazione dei millisecondi)
- Premere il tasto **E** → **rES F2** Vedi capitolo "Settare e resettare il contatore delle ore di funzionamento".
- Premere il tasto **E** → Il processo sarà ripetuto a partire dalla visualizzazione delle ore.
- Premere 2 volte il tasto **P** → p. es. **Ab425S** (Si può cominciare la cucitura)

**Visualizzazione sul pannello di comando V820/V850:**

- Selezionare il parametro 177
- Premere il tasto **E** → **F-177**      **Sr7 [°]**
- Premere il tasto **>>** → **hoUr**      **000000** (visualizzazione delle ore)
- Premere il tasto **E** → **Min**      **00** (visualizzazione dei minuti)
- Premere il tasto **E** → **Sec**      **00** (visualizzazione dei secondi)
- Premere il tasto **E** → **MSEc**      **000** (visualizzazione dei millisecondi)
- Premere il tasto **E** → **rES**      **F2** Vedi capitolo "Settare e resettare il contatore delle ore di funzionamento".
  
- Premere 2 volte il tasto **P** → p. es. **4000 Ab425S** (Si può cominciare la cucitura)

**5.17.1 Settare e resettare il contatore delle ore di funzionamento**

**Il numero di ore è raggiunto (servizio necessario):**

- Premere 1 volta il tasto **>>** o **F2** → Il contatore delle ore di funzionamento viene azzerato e riavviato.

**Il numero di ore non è ancora raggiunto:**

- Premere 3 volte il tasto **>>** o **F2** → Il contatore delle ore di funzionamento viene anche azzerato e riavviato.

**Un valore nel parametro 177 è stato variato:**

- Dopo la visualizzazione **rES** ... appare **Set** premendo nuovamente il tasto **E**.
- Per memorizzare il valore variato bisogna premere 3 volte il tasto **>>** o **F2**.

**5.17.2 Visualizzazione del totale delle ore di funzionamento**

In questa procedura di servizio inserita tramite parametro 176, viene visualizzato il totale delle ore di funzionamento.

La sequenza dei valori visualizzati è come quella del parametro 177.

I valori non possono essere variati, solamente visualizzati. Quindi, le sigle "rES" per resettare e "SEt" per settare non appaiono.

---

## 6 Funzioni con o senza pannello di comando

### 6.1 Primo punto dopo rete inserita

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
1 punto a velocità di posizionamento dopo rete inserita (Sn1)	<b>231</b>

Se il parametro 231 è inserito, il primo punto dopo l'inserimento della rete viene eseguito a velocità di posizionamento per proteggere la macchina per cucire. Ciò è indipendente dalla posizione del pedale e dalla funzione "partenza lenta 'softstart'".

### 6.2 Partenza lenta "softstart"

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita (SSt)	<b>134</b>

#### Funzioni:

- dopo l'accensione
- all'inizio di una nuova cucitura
- velocità controllata con il pedale e limitata da (n6)
- se predomina la velocità bassa di una funzione che si svolge in parallelo (p.es. affrancatura iniziale, conteggio di punti)
- se il conteggio dei punti è sincronizzato con la posizione 1
- interruzione il pedale essendo in posizione 0
- sospensione azionando il pedale completamente all'indietro (posizione -2)

Quando si usa il pannello di comando V820/V850, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9).

Funzione <b>con</b> pannello di comando	Parametro
Partenza lenta "softstart" inserita/disinserita (-F-)	<b>008 = 1</b>

#### 6.2.1 Velocità della partenza lenta "softstart"

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità della partenza lenta "softstart" (n6)	<b>115</b>

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

#### 6.2.2 Punti della partenza lenta "softstart"

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Numero di punti della partenza lenta "softstart" (SSc)	<b>100</b>

### 6.3 Alzapiedino

Funzione <b>senza</b> pannello di comando		Unità di comando
Automatico durante la cucitura	led sinistro sopra il tasto acceso	Tasto S4
Automatico dopo il taglio dei fili	led destro sopra il tasto acceso	Tasto S4

Funzione <b>con</b> pannello di comando		V810	V820/V850
Automatico durante la cucitura	led sinistro sopra il tasto acceso	Tasto 3	Tasto 6
Automatico dopo il taglio dei fili	led destro sopra il tasto acceso	Tasto 3	Tasto 6
Se il parametro 290 = 16 con striscia da inserire n° 7	led sinistro sopra il tasto acceso		Tasto 9

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Piedino pressore automatico con il pedale in avanti alla fine della cucitura, se la fotocellula o il conteggio dei punti è inserito	(AFL)	<b>023</b>
Accoppiamento dell'apritensione con l'alzapiedino. La funzione può essere attivata solamente con un rasafilo dipendente dall'angolo (modi 3, 13, 20, 22, 23, 25)	(FSP)	<b>024</b>
Ritardo all'inserimento con il pedale in posizione -1	(t2)	<b>201</b>
Ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"	(t3)	<b>202</b>
Tempo dell'inserimento completo	(t4)	<b>203</b>
Durata dell'inserimento con cadenza	(t5)	<b>204</b>
Ritardo dopo la funzione dello scartafilo fino all'alzapiedino	(t7)	<b>206</b>
Ritardo dopo il taglio dei fili senza scartafilo fino all'alzapiedino	(tFL)	<b>211</b>
Selezione della funzione "alzapiedino"	(FLP)	<b>236</b>
Limite superiore della durata dell'inserimento per l'alzapiedino 1...100	(EF-)	<b>254</b>

#### Piedino pressore è sollevato:

- durante la cucitura azionando il pedale all'indietro (posizione -1) o automaticamente (mediante il tasto **S4** sull'unità di comando, led sinistro s'illumina) o automaticamente (mediante il tasto **3** sul pannello di comando V810) o automaticamente (mediante il tasto **6** sul pannello di comando V820/V850) premendo un tasto conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**
- dopo il taglio dei fili azionando il pedale all'indietro (posizione -1 o -2) o automaticamente (mediante il tasto **S4** sull'unità di comando, led destro s'illumina) o automaticamente (mediante il tasto **3** sul pannello di comando V810) o automaticamente (mediante il tasto **6** sul pannello di comando V820/V850) premendo un tasto conformemente alla preselezione dei parametri **240...249** automaticamente tramite fotocellula, con il pedale in avanti a seconda della regolazione del parametro **023** automaticamente tramite conteggio di punti, con il pedale in avanti a seconda della regolazione del parametro **023** ritardo all'inserimento dopo la funzione dello scartafilo (t7) ritardo all'inserimento senza scartafilo (tFL)

Regolando un ritardo all'inserimento mediante il parametro **201**, si può impedire l'alzapiedino involontario prima del taglio dei fili, nel passare dalla posizione 0 alla posizione -2 del pedale.

#### Forza di tenuta del piedino pressore sollevato:

Il piedino pressore è sollevato per prima cosa con forza completa, il suo azionamento parziale sussegue automaticamente in modo da ridurre il carico dell'unità di comando e del magnete collegato. La durata dell'inserimento completo viene regolata tramite il parametro **203**, la forza di tenuta ad azionamento parziale tramite il parametro **204**.



#### ATTENZIONE

Una forza di tenuta troppo grande può danneggiare il magnete e l'unità di comando. Rispettare obbligatoriamente la durata dell'inserimento ammissibile del magnete ed impostare il valore appropriato secondo la susseguente tabella.

Valore	Durata dell'inserimento	Effetto
1	1 %	poca forza di tenuta
100	100 %	grande forza di tenuta (inserimento completo)

**Piedino pressore è abbassato:**

- riportare il pedale alla posizione 0
- riportare il pedale alla posizione ½ (leggermente in avanti)
- rilasciare il tasto per alzapedino manuale

Azionando il pedale in avanti a partire dal piedino sollevato, il ritardo all'avvio della macchina (t3), regolabile mediante il parametro **202**, diventa effettivo.

Le seguenti regolazioni sono possibili tramite il **parametro 236**:

**236 = 0** L'alzapiedino è possibile in tutte le posizioni.

**236 = 1** L'alzapiedino è possibile soltanto in posizione 2.

**236 = 2** L'alzapiedino è memorizzato con il pedale in pos. -1 o -2. La memorizzazione può essere annullata azionando il pedale leggermente in avanti.

Ved. capitolo "**Diagrammi delle funzioni**" nella lista dei parametri.

## 6.4 Affrancatura iniziale/infittimento iniziale del punto

Funzione <b>senza</b> pannello di comando		Unità di comando
Affrancatura iniziale semplice Affrancatura iniziale doppia Affrancatura iniziale disinserita	led 1 acceso led 2 acceso entrambi led spenti	Tasto S2
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>001</b> ) Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti senza regolatore del punto (parametro <b>000</b> ), dopodiché numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>001</b> ) Infittimento iniziale del punto DISINSERITO	led 1 acceso led 2 acceso entrambi led spenti	Tasto S2

Funzione <b>con</b> pannello di comando		V810/V820/V850
Affrancatura iniziale semplice Affrancatura iniziale doppia Affrancatura iniziale disinserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 1
Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>001</b> ) Infittimento iniziale del punto INSERITO; numero di punti senza regolatore del punto (parametro <b>000</b> ), dopodiché numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>001</b> ) Infittimento iniziale del punto DISINSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 1

L'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto comincia azionando il pedale in avanti ad inizio cucitura. L'affrancatura è ritardata del tempo t3 (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapedino"). L'affrancatura iniziale e l'infittimento iniziale del punto si svolgono automaticamente a velocità n3. Il processo non può essere interrotto. Se la partenza lenta "softstart" si svolge parallelamente, la velocità inferiore predomina. Se la sincronizzazione dell'affrancatura (parametro **298**) non è inserita, il regolatore del punto è sincronizzato con la posizione 1. Il regolatore del punto viene disinserito dopo il conteggio dei punti (parametro **001**). La velocità n3 viene disinserita dopo un tempo di ritardo t1. In seguito, il controllo per pedale è di nuovo liberato. Il conteggio è sincronizzato con la posizione 1.

### 6.4.1 Velocità n3 ad inizio cucitura

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Velocità dell'affrancatura iniziale / dell'infittimento iniziale del punto (n3)		<b>112</b>
Velocità dell'affrancatura iniziale / dell'infittimento iniziale del punto può essere interrotta con il pedale in pos. 0 (n2A)		<b>162</b>
Affrancatura iniziale e finale oppure infittimento del punto può essere interrotta con il pedale in pos. 0 INSERITA/DISINSERITA ((StP)		<b>164</b>

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

### 6.4.2 Conteggio di punti per l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Numero di punti in avanti e/o senza regolatore del punto	(c2)	<b>000</b>
Numero di punti all'indietro e/o con regolatore del punto	(c1)	<b>001</b>
Ripetizione dell'affrancatura iniziale doppia	(war)	<b>090</b>
Ripetizione delle affrancature INSERITA/DISINSERITA	(Fwr)	<b>092</b>

I punti per l'affrancatura iniziale/l'infittimento iniziale del punto con o senza regolatore del punto possono essere programmati e variati tramite i parametri sopra indicati direttamente sull'unità di comando oppure su un pannello di comando V810/V820/V850 collegato.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **1** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820/V850. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto **+ o -**.

### 6.4.3 Correzione dei punti e funzione di velocità libera

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Tempo per la correzione dei punti	(t8)	<b>150</b>
Ritardo fino alla liberazione della velocità dopo l'affrancatura iniziale	(t1)	<b>200</b>

È possibile influenzare la liberazione della velocità nell'affrancatura iniziale semplice e doppia mediante il parametro **200**.

Per meccanismi lenti dell'affrancatura, l'affrancatura iniziale doppia offre la possibilità di disinserire il regolatore del punto con un tempo di ritardo t8 (correzione dei punti dell'affrancatura iniziale). Il tratto all'indietro è così prolungato. Questo tempo può essere selezionato mediante il parametro 150.

### 6.4.4 Affrancatura iniziale doppia

Il tratto in avanti è cucito per un numero di punti regolabile. Dopodiché il segnale per il regolatore del punto è emesso ed il tratto all'indietro è eseguito. Il numero dei punti è regolabile separatamente per entrambi i tratti.

### 6.4.5 Affrancatura iniziale semplice/infittimento iniziale del punto

Il segnale del regolatore del punto è emesso durante un numero di punti regolabile ed il tratto all'indietro o l'infittimento iniziale del punto è eseguito.

## 6.5 Affrancatura finale/infittimento finale del punto

Funzione <b>senza</b> pannello di comando		Unità di comando
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti	Tasto S3
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>002</b> ) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>002</b> ), dopodiché numero di punti senza regolatore del punto (parametro <b>003</b> ) Infittimento finale del punto DISINSERITO	led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti	Tasto S3

Funzione <b>con</b> pannello di comando		V810	V820/V850
Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 2	Tasto 4
Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>002</b> ) Infittimento finale del punto INSERITO; numero di punti con regolatore del punto (parametro <b>002</b> ), dopodiché numero di punti senza regolatore del punto (parametro <b>003</b> ) Infittimento finale del punto DISINSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	Tasto 2	Tasto 4

L'affrancatura finale/L'infittimento finale del punto comincia o azionando il pedale all'indietro o alla fine del conteggio in una cucitura con conteggio dei punti oppure alla fine dei punti di compensazione per la fotocellula a partire dalla cucitura con fotocellula. Il regolatore del punto è attivato immediatamente a partire dalla macchina ferma. Dopo l'abbassamento del piedino pressore, l'inserimento del regolatore del punto è ritardato del tempo t3 (ritardo all'avvio della macchina dopo il disinserimento del segnale "alzapiedino"). Il primo spigolo entrante della fessura posizione 1 viene contattato come punto 0 ogni volta che la funzione non viene iniziata in posizione 1. Se la sincronizzazione dell'affrancatura (parametro **298**) è disinserita, il regolatore del punto è sincronizzato con la posizione 1. L'affrancatura finale e l'infittimento finale del punto si svolgono automaticamente a velocità n4. Il processo non può essere interrotto. In piena marcia, l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto viene inserito solo dopo aver raggiunto la velocità n4 e la sincronizzazione con la posizione 2.

### 6.5.1 Velocità n4 alla fine della cucitura

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Velocità dell'affrancatura finale/dell'infittimento finale del punto	(n4)	<b>113</b>
Velocità dell'affrancatura finale / dell'infittimento finale del punto può essere interrotta con il pedale in pos. 0	(n2E)	<b>163</b>
Affrancatura iniziale e finale oppure infittimento del punto può essere interrotta con il pedale in pos. 0 INSERITA/DISINSERITA	((StP)	<b>164</b>

Nel programmare i valori di parametro con 3 e/o 4 cifre nell'unità di comando, il valore visualizzato con 2 e/o 3 cifre dev'essere moltiplicato per 10.

### 6.5.2 Conteggio di punti per l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Numero di punti in avanti e/o senza regolatore del punto	(c3)	<b>002</b>
Numero di punti all'indietro e/o con regolatore del punto	(c4)	<b>003</b>
Ripetizione dell'affrancatura finale doppia	(wer)	<b>090</b>
Ripetizione delle affrancature INSERITA/DISINSERITA	(Fwr)	<b>092</b>

I punti per l'affrancatura finale/l'infittimento finale del punto con o senza regolatore del punto possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sull'unità di comando oppure su un pannello di comando V810/V820/V850 collegato.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **4** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820/V850. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto **+** o **-**.

### 6.5.3 Correzione dei punti e ultimo punto all'indietro

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Ultimo punto all'indietro inserito/disinserito	(FAR)	<b>136</b>
Tempo per la correzione dei punti	(t9)	<b>151</b>

È possibile ritardare il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale doppia selezionando un tempo per la correzione dei punti (t9) mediante il parametro **151**.

Per alcuni processi di cucitura sarebbe desiderabile che il magnete dell'affrancatura nell'affrancatura finale semplice sia disinserito soltanto dopo il taglio dei fili. Questa funzione può essere selezionata mediante il **parametro 136**.

**136 = 0** Punto di taglio all'indietro disinserito

**136 = 1** Punto di taglio all'indietro inserito nell'affrancatura finale semplice

**136 = 2** Punto di taglio o di posizionamento alla fine della cucitura sempre all'indietro

### 6.5.4 Affrancatura finale doppia/infittimento finale del punto

Il tratto all'indietro/l'infittimento finale del punto è eseguito per un numero di punti regolabile. Dopodiché il regolatore del punto è disinserito ed il tratto in avanti o punti normali d'infittimento sono eseguiti. Il numero dei punti è regolabile separatamente per entrambi i tratti.

Dopo il conteggio dei punti (parametro **003**) è iniziata la funzione di taglio. Durante tutto il processo la velocità di cucitura è ridotta a velocità n4, ad eccezione dell'ultimo punto che è eseguito a velocità di posizionamento n1.

Per meccanismi lenti dell'affrancatura, l'affrancatura finale doppia offre la possibilità di disinserire il regolatore del punto con un tempo di ritardo t9 (correzione dei punti dell'affrancatura finale).

### 6.5.5 Affrancatura finale semplice/infittimento finale del punto

Il segnale del regolatore del punto è emesso durante un numero di punti regolabile ed il tratto all'indietro o l'infittimento finale del punto è eseguito. Durante l'ultimo punto la velocità è ridotta alla velocità di posizionamento.

Quando si usa il pannello di comando V820/V850, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9).

Funzione con pannello di comando	Parametro
Ripetizione delle affrancature inserita/disinserita (-F-)	<b>008 = 8</b>

### 6.5.6 Sincronizzazione dell'affrancatura

Funzione con o senza pannello di comando	Parametro
Sincronizzazione per l'affrancatura iniziale e finale inserita/disinserita (nSo)	<b>298</b>
Velocità per la sincronizzazione dell'affrancatura (nrS)	<b>299</b>

Se il parametro **298** è inserito, la velocità dell'affrancatura cambia in velocità della sincronizzazione dell'affrancatura un punto prima dell'inserimento e del disinserimento del magnete dell'affrancatura. La velocità dell'affrancatura è di nuovo libera nella prossima posizione 2. Se la velocità della sincronizzazione, regolabile tramite il parametro **299**, è più alta della velocità dell'affrancatura, quest'ultima si manterrà. La sincronizzazione dell'affrancatura è attiva nell'affrancatura iniziale e finale.

### 6.6 Affrancatura ornamentale iniziale/infittimento del punto

Funzione senza pannello di comando	Unità di comando
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita	<b>135</b>
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale	<b>210</b>
Affrancatura ornamentale iniziale semplice	led 1 acceso
Affrancatura ornamentale iniziale doppia	led 2 acceso
Affrancatura ornamentale iniziale disinserita	entrambi led spenti
	Tasto S2

Funzione con pannello di comando	V810/V820/V850
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita (SrS)	<b>135</b>
Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale (tSr)	<b>210</b>
Affrancatura iniziale semplice	freccia sinistra sopra il tasto accesa
Affrancatura iniziale doppia	freccia destra sopra il tasto accesa
Affrancatura iniziale disinserita	entrambe frecce spente
	Tasto 1

I parametri della velocità dell'affrancatura iniziale e dei punti dell'affrancatura in avanti ed all'indietro sono identici all'affrancatura iniziale standard.

#### Differenze dall'affrancatura iniziale standard:

- Il motore si ferma per commutare il regolatore del punto
- Il tempo di arresto è regolabile

Quando si usa il pannello di comando V820/V850, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9).

Funzione con pannello di comando	Parametro
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita (-F-)	<b>008 = 2</b>



## 6.7 Affrancatura ornamentale finale/infittimento del punto

Funzione <b>senza</b> pannello di comando	Unità di comando
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale Affrancatura ornamentale finale semplice Affrancatura ornamentale finale doppia Affrancatura ornamentale finale disinserita	<b>135</b> <b>210</b> Tasto S3 led 3 acceso led 4 acceso entrambi led spenti

Funzione <b>con</b> pannello di comando	V810	V820/V850
Funzione "affrancatura ornamentale" inserita /disinserita (SrS) Tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale (tSr) Affrancatura finale semplice Affrancatura finale doppia Affrancatura finale disinserita	<b>135</b> <b>210</b> Tasto 2 freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa entrambe frecce spente	<b>135</b> <b>210</b> Tasto 4

I parametri della velocità dell'affrancatura finale e dei punti dell'affrancatura all'indietro/in avanti sono identici all'affrancatura finale standard.

### Differenze dall'affrancatura finale standard:

- Il motore si ferma per commutare il regolatore del punto
- Il tempo di arresto è regolabile

Quando si usa il pannello di comando V820/V850, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!

Funzione <b>con</b> pannello di comando	Parametro
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita (-F-)	<b>008 = 2</b>

## 6.8 Affrancatura intermedia

Premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**, il magnete dell'affrancatura può essere inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a macchina ferma.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Affrancatura manuale contata inserita/disinserita (chr)	<b>087</b>
Velocità per l'affrancatura manuale (n13)	<b>109</b>
Affrancatura ornamentale inserita/disinserita (SrS)	<b>135</b>
Velocità per l'affrancatura ornamentale manuale (n9)	<b>122</b>
Stato di velocità per l'affrancatura manuale (Shv)	<b>145</b>

La funzione "velocità" per l'affrancatura manuale può essere regolata mediante il **parametro 145**.

**145 = 0** Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro **111**)

**145 = 1** Velocità fissa (parametro **109**), il pedale non influisce (macchina si ferma riportando il pedale alla posizione di base)

**145 = 2** Velocità limitata controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata (parametro **109**)

### Affrancatura intermedia (parametro **135 = 0**):

La cucitura all'indietro si svolge con la limitazione della velocità secondo la regolazione del parametro **109** fino a che il tasto resta premuto.

### Affrancatura ornamentale intermedia (parametro **135 = 1**):

Premendo il tasto durante la cucitura, il motore si ferma ed il magnete dell'affrancatura viene attivato. La limitazione della velocità secondo la regolazione del parametro **122** funziona per tutta la durata del processo dell'affrancatura intermedia. La cucitura all'indietro ed il conteggio dei punti vengono eseguiti fino a che il tasto resta premuto. Dopo aver rilasciato il tasto, il motore si ferma, il magnete dell'affrancatura viene disinserito e la cucitura in avanti viene eseguita secondo i punti contati dopo il tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale. Dopo ciò, la limitazione della velocità viene di nuovo liberata.

Inoltre, si può selezionare tramite il **parametro 087** il numero di punti per i due tipi d'affrancatura.

**087 = 0 punti** Affrancatura manuale normale

**087 = 1...255 punti** Affrancatura manuale con tratto contato d'affrancatura

**Decorso dell'affrancatura intermedia (parametro 135 = 0) con tratto contato d'affrancatura (parametro 087 = >0):**

L'affrancatura manuale s'effettua a velocità n13 (parametro 109), la quale è dipendente dal pedale, fissa o limitata a seconda della regolazione del parametro 145.

**Decorso dell'affrancatura ornamentale intermedia (parametro 135 = 1) con tratto contato d'affrancatura (parametro 087 = >0):**

Dopo aver premuto il tasto, il motore si ferma in posizione 1. Il magnete dell'affrancatura viene inserito. Decorso il tempo di arresto dell'affrancatura ornamentale (parametro 210) ed azionato il pedale in avanti, il motore marcia fino a che il conteggio (parametro 087) è terminato. Il motore si ferma di nuovo in posizione 1. Il magnete dell'affrancatura viene disinserito ed il tempo regolato tramite il parametro 210 decorre. Il tratto di cucitura in avanti si ripete. Il decorso intero s'effettua a velocità n9 (parametro 122).

**6.9 Affrancatura intermedia / punto singolo ("correction sewing"), (modo 31)**

Funzione <b>con</b> pannello di comando	V810	V820/V850
Funzione affrancatura intermedia / punto singolo sull'ingresso in1 Funzione punto singolo inserita/disinserita	<b>F-240 = 76</b> Tasto 3	<b>F-240 = 76</b> Tasto 8

Un'affrancatura intermedia con tutte le opzioni descritte nel capitolo "Affrancatura intermedia" può essere attivata durante la marcia tramite un tasto collegato all'ingresso in1.

In caso d'arresto durante la cucitura viene eseguito un punto completo. La funzione punto singolo può essere disinserita sul Variocontrol.

**6.10 Soppressione/richiamo del regolatore del punto**

**Attiva(o) nell'affrancatura standard e ornamentale**

Il prossimo processo di affrancatura/d'infittimento del punto può essere soppresso o richiamato una volta premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**.

Premendo	Affrancatura iniziale/ infittimento del punto INSERITO	Affrancatura iniziale/ infittimento del punto DISINSERITO	Affrancatura finale/ infittimento del punto INSERITO	Affrancatura finale/ infittimento del punto DISINSERITO
Prima dell'inizio cucitura	Nessun'affrancatura/ infittimento del punto	Affrancatura/ infittimento del punto	----	----
Durante la cucitura	----	----	Nessun'affrancatura/ infittimento del punto	Affrancatura/ infittimento del punto

Nei casi qui sopra si esegue l'affrancatura doppia.

Ved. capitolo **Schema di collegamenti** nella lista dei parametri.

**6.11 Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Tempo dell'inserimento completo (t10)	<b>212</b>
Forza di tenuta del magnete del regolatore del punto (t11)	<b>213</b>

Il regolatore del punto viene azionato per prima cosa con forza completa, il suo azionamento parziale sussegue automaticamente in modo da ridurre il carico dell'unità di comando e del magnete del regolatore del punto collegato. La durata dell'inserimento completo viene regolata tramite il parametro 212, la forza di tenuta ad azionamento parziale tramite il parametro 213.

**ATTENZIONE**

Una forza di tenuta troppo grande può danneggiare il magnete e l'unità di comando. Rispettare obbligatoriamente la durata dell'inserimento ammissibile del magnete ed impostare il valore appropriato secondo la susseguente tabella.

Valore	Durata dell'inserimento	Effetto
1	1 %	poca forza di tenuta
100	100 %	grande forza di tenuta (inserimento completo)

**6.12 Rotazione inversa**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità di posizionamento (n1)	<b>110</b>
Angolo della rotazione inversa (ird)	<b>180</b>
Ritardo all'inserimento della rotazione inversa (drd)	<b>181</b>
Rotazione inversa inserita/disinserita (Frd)	<b>182</b>

La funzione "rotazione inversa" si svolge dopo il taglio. Nel raggiungere la posizione d'arresto il motore si ferma per la durata del ritardo all'inserimento della rotazione inversa. Poi ruota all'indietro conformemente ai gradi regolati.

**6.13 Scarico della catenella del crochet (modo 4/5/6/7/16)**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Numero dei punti di ritardo prima del disinserimento durante lo scarico della catenella del crochet (c6)	<b>184</b>
Funzione "scarico della catenella del crochet" nei modi 4, 5, 6, 7 e 16 (MEk)	<b>190</b>

Durante lo scarico della catenella del crochet alla fine della cucitura vengono automaticamente sopresse le funzioni **affrancatura**, **aspiracatenella**, **taglio dei fili** e **taglia-nastro/forbici rapide**. Se il parametro 190 = 3, la funzione **taglia-nastro/forbici rapide** è comunque possibile. Dopo aver premuto il tasto "**scarico della catenella del crochet**" e con il pedale in posizione 0, il motore si ferma sempre in posizione 1.

**Regolazioni necessarie per il processo di scarico della catenella del crochet:**

- Regolare lo scarico della catenella del crochet con il parametro **190 = 1 / 2 / 3 / 4** (**190 = 0** disinserito lo scarico della catenella del crochet).
- Regolare il **ritardo all'inserimento** tramite il parametro **181** e l'**angolo della rotazione inversa** tramite il parametro **180**.
- Determinare la **funzione "scarico della catenella del crochet" per un tasto** tramite uno dei parametri **240...249**.
- Se il parametro **290** è regolato su "**7**", un interruttore all'ingresso in1...i10 dev'essere chiuso e programmato su "**18**".
- Se il parametro **290** è regolato su "**16**", la funzione "scarico della catenella del crochet" dev'essere inserita conformemente alla striscia da inserire n° **7** tramite il tasto **8** sul pannello di comando V820/V850.

**190 = 0: Scarico della catenella del crochet DISINSERITO****190 = 1: Decorso con il pedale in posizione -2 a partire dalla marcia piena oppure a partire dalla posizione 2:**

- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
- Marcia a velocità di posizionamento alla posizione 1.
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.

**190 = 1: Decorso con il pedale in posizione -2 a partire dalla macchina ferma in posizione 1:**

- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
- Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.

- 190 = 2: Decorso automatico con fotocellula alla fine della cucitura senza tagliare il nastro / pedale in pos. -2 a seconda della regolazione del parametro 019:**
- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
  - Dopo riconoscimento per fotocellula, marcia alla posizione 1.
  - Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.
- 190 = 3: Decorso automatico con fotocellula alla fine della cucitura con tagliare il nastro e punti di ritardo prima del disinserimento (possibile soltanto nei modi 7 e 16 e se il parametro 018 = 0)**
- Premere il tasto "scarico della catenella del crochet".
  - Dopo il riconoscimento per fotocellula, esecuzione dei punti di compensazione e del conteggio finale fino al tagliare del nastro.
  - Punti di ritardo prima del disinserimento fino allo scarico della catenella del crochet, regolabili mediante il parametro **184**.
  - Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.
- 190 = 4: Decorso con il pedale in posizione -2 / la funzione "scarico della catenella del crochet" non si svolge, se è regolato "fine della cucitura con fotocellula", "tagliare il nastro" e "punti di ritardo prima del disinserimento":**
- Azionare il pedale alla posizione -2.
  - Marcia a velocità di posizionamento alla posizione 1.
  - Svolgimento dell'angolo della rotazione inversa a velocità di posizionamento dopo un ritardo all'inserimento regolabile.
  - La funzione "scarico della catenella del crochet" non si svolge alla fine della cucitura con fotocellula.
  - La rotazione inversa viene soppressa quando il motore si ferma. Vengono emessi i segnali "impilatore", "M2" e "alzapiedino".

Se il parametro **290 = 16** e la striscia da inserire n° 7 è stata selezionata per il pannello di comando V820/V850, saranno eseguite le seguenti funzioni:


Funzione con pannello di comando V820/v850	Tasto 7	Tasto 8
Decorso standard con tagliare il nastro ad inizio ed alla fine della cucitura Scarico della catenella del crochet INSERITO a seconda della regolazione del parametro <b>190 = 0...4</b>	<b>Disinserito</b> <b>Inserito</b>	<b>Disinserito</b> <b>Disinserito</b>
Scarico della catenella del crochet a seconda della regolazione del parametro <b>190 = 3</b>	<b>Inserito/</b> <b>Disinserito</b>	<b>Inserito</b>

Per il funzionamento dell'unità di comando consultare i diagrammi delle funzioni nella lista dei parametri.

**Quando si usa il pannello di comando V820/V850, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)!**

Funzione con pannello di comando	Parametro
Scarico della catenella del crochet inserito/disinserito	(-F-) <b>008 = 2</b>

### 6.14 Arresto di sicurezza



**ATTENZIONE**

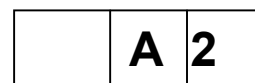
Questa funzione non è un dispositivo di sicurezza. Durante i lavori di manutenzione e di riparazione disinserire obbligatoriamente la rete.

La funzione "arresto di sicurezza" è possibile collegando un interruttore alla presa ST2, conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**. Quando si usa un pannello di comando V810 / V820 / V850, è possibile inserire e/o disinserire un segnale acustico tramite il parametro **127**.

**Visualizzazione dopo aver attivato l'arresto di sicurezza senza pannello di comando:**

Visualizzazione sull'unità di comando

→



**Visualizzazione e segnale dopo aver attivato l'arresto di sicurezza con pannello di comando:**

Visualizzazione sul pannello di comando V810  
(simbolo lampeggia e segnale acustico se il parametro **127 = 1**)



Visualizzazione sul pannello di comando V820/V850  
(simbolo lampeggia e segnale acustico se il parametro **127 = 1**)

**Arresto di sicurezza durante la cucitura libera, la cucitura con conteggio dei punti e la cucitura con fotocellula:**

La cucitura viene interrotta aprendo e/o chiudendo l'interruttore.

- Arresto nella posizione di base
- Ago alto non è possibile
- È possibile il sollevamento del piedino pressore

**Arresto di sicurezza durante l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto:**

L'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto viene sospeso aprendo e/o chiudendo l'interruttore.

- Arresto nella posizione di base
- Ago alto non è possibile
- È possibile il sollevamento del piedino pressore
- Dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza la cucitura prosegue con il tratto di cucitura che segue l'affrancatura iniziale / l'infittimento iniziale del punto

**Arresto di sicurezza durante l'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto:**

L'affrancatura finale / l'infittimento finale del punto viene sospeso e la cucitura terminata aprendo e/o chiudendo l'interruttore.

- È possibile il sollevamento del piedino pressore

**Riavvio dopo l'arresto di sicurezza**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Riavvio dopo l'arresto di sicurezza (Pdo)	<b>234</b>

Il riavvio è possibile con il **parametro 234** dopo la chiusura e/o apertura dell'interruttore.

**234 = 0** Riavvio dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza senza l'influenza del pedale. Questa regolazione trova applicazione p.es. nelle macchine automatiche.

**234 = 1** Riavvio dopo lo sblocco dell'arresto di sicurezza soltanto dopo aver riportato il pedale alla posizione 0.

**6.15 Variazione della corsa dei piedini uscita dei segnali M6 / flip-flop 1**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Variazione della corsa dei piedini inserita/disinserita (hP)	<b>137</b>
Segnale "variazione della corsa dei piedini M6", quando il tasto è chiuso/aperto (ihP)	<b>263</b>

La variazione della corsa dei piedini è attiva soltanto se la funzione d'ingresso **13** e/o **14** è stata selezionata tramite i parametri **240...249** ed il parametro **137 = 1**. Con tutte le altre regolazioni la variazione della corsa dei piedini non è attiva. Invece è emesso il segnale "macchina ferma" a quest'uscita (M6). Il parametro **263** determina se il tasto dev'essere attivo quando è aperto o chiuso.

**263 = 0** Segnale "variazione della corsa dei piedini M6" viene emesso, quando il tasto viene chiuso.

**263 = 1** Segnale "variazione della corsa dei piedini M6" viene emesso, quando il tasto viene aperto.

**6.15.1 Velocità della variazione della corsa dei piedini**

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità della variazione della corsa dei piedini (n10)	<b>117</b>

### 6.15.2 Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Ritardo di disinserimento della velocità della variazione della corsa dei piedini (thP)	<b>152</b>

### 6.15.3 Punti della variazione della corsa dei piedini

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Numero dei punti della variazione della corsa dei piedini (chP)	<b>185</b>

Premendo il tasto esterno "variazione della corsa dei piedini" conformemente alla regolazione dei parametri **240...249**, la velocità viene limitata dalla velocità della variazione della corsa dei piedini. Il magnete della variazione della corsa dei piedini s'inserisce se la velocità  $\leq$  velocità della variazione della corsa dei piedini. È possibile programmare punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro **185**. Così la variazione della corsa dei piedini rimane inserita finché è terminato il conteggio dei punti. Dopo il disinserimento del magnete della variazione della corsa dei piedini la limitazione della velocità rimane effettiva durante il ritardo di disinserimento.

### 6.15.4 Variazione della corsa dei piedini per impulso (parametri 240...249 = 13)

**Si svolge la seguente funzione se sono programmati "0" punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro 185:**

- Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini"; il segnale "variazione della corsa dei piedini" s'inserisce.
- Rilasciare il tasto "variazione della corsa dei piedini"; il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce.

**Si svolge la seguente funzione se sono programmati ">0" punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro 185:**

- Premendo il primo tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore fermo: il segnale "variazione della corsa dei piedini" s'inserisce e rimane inserito dopo aver rilasciato il tasto.
- Premendo successivamente il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore fermo: il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce.

Se il segnale "variazione della corsa dei piedini" è inserito all'avvio del motore, la velocità viene limitata. Il segnale viene disinserito dopo l'esecuzione dei punti di ritardo prima del disinserimento e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro **152**). Se il tasto resta premuto più tempo rispetto al conteggio, resta inserita anche la variazione della corsa dei piedini. Se il tasto viene premuto brevemente, il conteggio ha la precedenza.

**Durante la marcia del motore se sono programmati ">0" punti di ritardo prima del disinserimento tramite il parametro 185:**

- Premere il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: i segnali "variazione della corsa dei piedini" e "velocità della variazione della corsa dei piedini" s'inseriscono.
- Rilasciare il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro **152**).

### 6.15.5 Variazione della corsa dei piedini continua (parametri 240...249 = 14)

- Premendo il primo tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: i segnali "variazione della corsa dei piedini" e "velocità della variazione della corsa dei piedini" s'inseriscono.
- Premendo successivamente il tasto "variazione della corsa dei piedini" con il motore in marcia: il segnale "variazione della corsa dei piedini" si disinserisce subito e la limitazione della velocità viene liberata dopo il ritardo di disinserimento (parametro **152**).

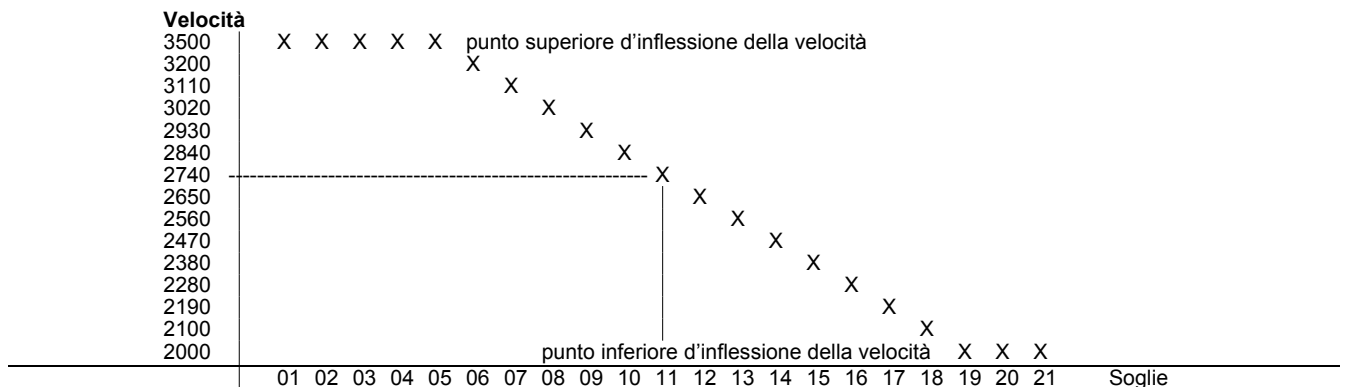
## 6.16 Velocità in base alla corsa

### 6.16.1 Modo d'azione della limitazione della velocità in base alla corsa

Funzioni		Parametro
Velocità massima	(n2)	111
Velocità della variazione della corsa dei piedini	(n10)	117
Velocità in base alla corsa con potenziometro	(Pot)	126 = 3
Regolazione della velocità in base alla corsa	(hP)	188

- La coordinazione della limitazione della velocità alle 21 soglie della corsa è programmabile
- Corsa minima = velocità massima (n2)
- Corsa massima = velocità minima (n10)

Gli esempi seguenti rendono la graduazione seguente:



- Esempio: visualizzazione del parametro 188 sul pannello di comando V820/V850: → ZZZZ XX AB YY

- Significato:**
- XX → Visualizzazione della soglia fino alla quale la velocità massima è effettiva (punto superiore d'inflessione).
  - YY → Visualizzazione della soglia a partire dalla quale la velocità minima è effettiva (punto inferiore d'inflessione).
  - AB → Visualizzazione della soglia regolata sul potenziometro.
  - ZZZZ → Velocità risultante dalla soglia regolata della corsa.
  - EEEE → Fuori del campo di velocità.

### 6.16.2 Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando V820/V850

- Determinare la velocità massima (n2) con parametro 111.
- Determinare la velocità minima (n10) con parametro 117.
- Regolare il parametro 126 su "3".
- Richiamare il parametro 188.

- |          |                             |   |                       |
|----------|-----------------------------|---|-----------------------|
| <b>E</b> | Premere il tasto <b>E</b> . | → | <b>F-188 hP [ ° ]</b> |
|----------|-----------------------------|---|-----------------------|
- |           |                              |   |                      |
|-----------|------------------------------|---|----------------------|
| <b>F2</b> | Premere il tasto <b>F2</b> . | → | <b>ZZZZ XX AB YY</b> |
|-----------|------------------------------|---|----------------------|
- Regolare la variazione della corsa dei piedini (potenziometro sulla macchina) sulla soglia fino alla quale deve mantenersi la velocità piena (punto superiore d'inflessione).
- |          |   |   |                      |
|----------|---|---|----------------------|
| <b>E</b> | Il nuovo valore di <b>AB</b> è accettato su <b>XX</b> . | → | <b>ZZZZ XX AB YY</b> |
|----------|---|---|----------------------|
- Regolare la variazione della corsa dei piedini (potenziometro sulla macchina) sulla soglia a partire dalla quale la velocità minima dev'essere effettiva (punto inferiore d'inflessione).
- |          |   |   |                      |
|----------|---|---|----------------------|
| <b>E</b> | Il nuovo valore di <b>AB</b> è accettato su <b>YY</b> . | → | <b>ZZZZ XX AB YY</b> |
|----------|---|---|----------------------|
- 1 volta tasto **P** → parametro attuale viene visualizzato / 2 volte tasto **P** → programmazione terminata

### 6.16.3 Regolazione della limitazione della velocità in base alla corsa con pannello di comando V810

- Richiamare il parametro **188**.

▪	<b>E</b>	Premere il tasto <b>E</b> .	→	<b>hP [°]</b>
▪	<b>F2</b>	Premere il tasto <b>F2</b> . Visualizzazione dei valori attuali.	→	<b>11. 3200</b>
▪	<b>F2</b>	Premere il tasto <b>F2</b> . Visualizzazione dei valori precedenti.	→	<b>05 19</b>
▪	<b>F2</b>	Premere il tasto <b>F2</b> .	→	<b>11. 3200</b>
▪		Regolare il nuovo valore (soglia) tramite il potenziometro sulla macchina.	→	<b>08. 3200</b>
▪	<b>F2</b>	Premere il tasto <b>F2</b> .	→	<b>05 19</b>
▪	<b>E</b>	Premere il tasto <b>E</b> . Il nuovo valore <b>08</b> (punto superiore d'inflessione) è accettato.	→	<b>08 08</b>
▪	<b>F2</b>	Premere il tasto <b>F2</b> .	→	<b>08. 3200</b>
▪		Regolare il nuovo valore (soglia) tramite il potenziometro sulla macchina.	→	<b>17. 3200</b>
▪	<b>F2</b>	Premere il tasto <b>F2</b> .	→	<b>08 08</b>
▪	<b>E</b>	Premere il tasto <b>E</b> . Il nuovo valore <b>17</b> (punto inferiore d'inflessione) è accettato.	→	<b>08 17</b>
▪	<b>P</b>	Premere 1 volta il tasto <b>P</b> . Visualizzazione del numero di parametro attuale.	→	<b>F - 188</b>

oppure

▪	<b>P</b>	<b>P</b>	Premere 2 volte il tasto <b>P</b> . Programmazione terminata.	→	<b>A b 4 2 5 S</b>
---	----------	----------	--	---	--------------------

**Solo iniziando la cucitura il nuovo valore viene memorizzato definitivamente e resta in memoria anche dopo aver spento la macchina.**

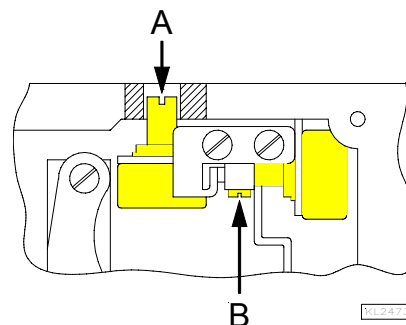
#### NOTA

Se si regola un valore fra i due punti attuali d'inflessione, ambedue i valori saranno sovrascritti premendo il tasto **E**. Dopo ciò si possono programmare i nuovi valori del punto inferiore o superiore d'inflessione.



### 6.16.4 Regolazione del potenziometro sulla macchina JUKI cl. LU-2210/LU2260

1. Mettere sull'arresto sinistro il potenziometro **(A)** nella testa della macchina, accessibile tramite un foro dietro.
2. Girare in posizione 1 il volantino per la velocità in base alla corsa (corsa minima).
3. Regolare il parametro **126** su **3** (attivazione del potenziometro esterno per la velocità in base alla corsa).
4. Selezionare il parametro **188**. Viene visualizzato sul pannello di comando V820/V850 p.es. **3000 05 08 18**
5. Premere il tasto **F1** e viene visualizzato p.es. **Poti 185**
6. Il valore visualizzato **dev'essere fra 170 e 200**.
7. Se il valore è nei limiti sopraindicati, la regolazione è finita. Proseguire con punto 10.
8. Se il valore è fuori dei limiti, viene emesso un segnale acustico.



Visione della testa della macchina con coperchio levato

9. Dopo aver allentato le 4 viti nella testa della macchina e levato il coperchio con la ruota di regolazione, si può effettuare la regolazione. Dopo aver allentato la vite di regolazione **(B)**, si può regolare il valore direttamente girando l'asse del potenziometro. Se la regolazione è nei limiti, viene disinserito il segnale acustico.
10. Premere il tasto **F1**. Il valore visualizzato viene accettato e viene emesso un breve segnale acustico.
11. Nel caso in cui venga visualizzato **EEEE**, il potenziometro **(A)** nella testa della macchina, accessibile tramite un foro dietro, dev'essere girato a destra finché si spegne la visualizzazione **EEEE** e viene visualizzata la soglia 1 con velocità massima.

### 6.17 Limitazione della velocità n9

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Limitazione della velocità n9 (n9)	<b>122</b>

Se i parametri **240...249 = 33**, una limitazione della velocità n9 viene inserita premendo un tasto esterno.

### 6.18 Limitazione della velocità n11 con uscita dei segnali M10 / flip-flop 2

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Limitazione della velocità n11 (n11)	<b>123</b>
Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura inserito/disinserito (FFm)	<b>183</b>
Funzione limitazione della velocità n11 invertita/non invertita (FFi)	<b>186</b>
Funzione del segnale M10 alla presa ST2/29 dopo "rete inserita" (FFo)	<b>187</b>

Si può inserire la limitazione della velocità premendo un tasto su uno degli ingressi in1...i10 e disinserirla premendo nuovamente il tasto. Un'uscita dei segnali che può essere individualmente programmata è prevista per la limitazione della velocità (invertita/non invertita). Inoltre, la funzione dell'uscita dei segnali M10 può essere determinata dopo "rete inserita".

#### Regolazioni necessarie per la limitazione della velocità n11

Coordinare la funzione "limitazione della velocità n11" ad un tasto tramite uno dei parametri **240...249 = 22**. Questa funzione del tasto ha un effetto flip-flop.

Determinare tramite il **parametro 186** se il segnale M10 per la limitazione della velocità n11 dev'essere invertito o non invertito.

**186 = 0** Limitazione della velocità n11 inserita/segnale M10 inserito oppure limitazione della velocità n11 disinserita/segnale M10 disinserito.

**186 = 1** Limitazione della velocità n11 disinserita/segnale M10 inserito oppure limitazione della velocità n11 inserita/segnale M10 disinserito.

Determinare tramite il **parametro 187** se il segnale M10 alla presa ST2/29 è emesso dopo "rete inserita".

**187 = 0** Segnale M10 non attivo dopo "rete inserita", limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro **186** (invertita/non invertita).

**187 = 1** Segnale M10 attivo dopo "rete inserita", limitazione della velocità n11 a seconda della regolazione del parametro **186** (invertita/non invertita).

## 6.19 Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Disinserimento delle funzioni flip-flop alla fine della cucitura inserito/disinserito (FFm)	<b>183</b>

Determinare tramite il **parametro 183** se i segnali M6 e/o M10 devono essere disinseriti alla fine della cucitura. Se il parametro **183 = 0**, i segnali possono essere disinseriti soltanto tramite gli appositi tasti.

**183 = 0** Segnale M6 (flip-flop 1) e segnale M10 (flip-flop 2) non vengono disinseriti alla fine della cucitura.

**183 = 1** Segnale M6 (flip-flop 1) viene disinserito alla fine della cucitura.

**183 = 2** Segnale M10 (flip-flop 2) viene disinserito alla fine della cucitura.

**183 = 3** Segnale M6 (flip-flop 1) e segnale M10 (flip-flop 2) vengono disinseriti alla fine della cucitura.

## 6.20 Dispositivo di controllo del filo della spolina

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Dispositivo di controllo del filo della spolina inserito/disinserito (rFw)	<b>030</b>
Numero dei punti per il dispositivo di controllo del filo della spolina (cFw)	<b>031</b>

Per il funzionamento del dispositivo di controllo del filo della spolina è prestabilito tramite il parametro **031** un numero di punti in base alla lunghezza del filo inferiore. Dopo l'esecuzione di questi punti il motore si ferma e appare una segnalazione ottica sul display. Se il pannello di comando è collegato e il parametro **127** è regolato conformemente, viene anche emessa una segnalazione acustica. Ciò significa che il filo inferiore sta per finire. Si può continuare la cucitura e tagliare il filo azionando di nuovo il pedale. Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto (E), si può nuovamente iniziare la cucitura.

### Attivare il dispositivo di controllo del filo della spolina:

Selezionare il **parametro 030 = 1...3**.

- Impostare il numero massimo desiderato dei punti tramite il parametro **031** (valore impostato x 100 = numero dei punti p. es. 80 x 100 = 8000).
- Per iniziare il contatore, regolare il tasto A o B su "19" tramite il parametro **293** o **294**.

Quando si usa un pannello di comando, è possibile inserire un segnale acustico tramite il parametro **127**.

Si può iniziare la cucitura.

### Dispositivo di controllo del filo della spolina in funzione:

**030 = 0:** Dispositivo di controllo del filo della spolina disinserito.

**030 = 1:** Il motore si ferma una volta finito il contatore dei punti. La segnalazione "A7" appare sull'unità di comando e/o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando V810/V820/V850. Se un pannello di comando V820/V850 è collegato, suona un segnale acustico, quando il parametro **127** è regolato su "1".

**030 = 2:** Una volta finito il contatore dei punti, la segnalazione "A7" appare sull'unità di comando e/o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando V810/V820/V850 senz'arresto automatico. Se un pannello di comando V820/V850 è collegato, suona un segnale acustico.

**030 = 3:** Il motore si ferma una volta finito il contatore dei punti. Il taglio dei fili è possibile con il pedale in pos. -2. L'avvio è bloccato. La segnalazione "A7" appare sull'unità di comando e/o il simbolo del dispositivo di controllo del filo della spolina lampeggia sul display del pannello di comando V810/V820/V850. Se un pannello di comando V820/V850 è collegato, suona un segnale acustico, quando il parametro **127** è regolato su "1".

**030 = 4:** Funzione come parametro **030 = 1**, ma i punti residui vengono visualizzati sul display.

**030 = 5:** Funzione come parametro **030 = 2**, ma i punti residui vengono visualizzati sul display.

**030 = 6:** Funzione come parametro **030 = 3**, ma i punti residui vengono visualizzati sul display.

### Approntare il dispositivo di controllo del filo della spolina:

- Inserire una spolina piena.
- Premere il tasto esterno selezionato oppure il tasto corrispondente sul pannello di comando collegato (tasto 8 sul V820/V850).

Regolare il conteggio sul valore determinato tramite il parametro **031** e iniziarlo.

Il simbolo cessa di lampeggiare, la segnalazione "A7" e l'uscita M11 sull'unità di comando vengono disinserite dopo il taglio dei fili.

## 6.21 Dispositivo d'arresto del filo inferiore (modi 20 e 25)

Questo dispositivo d'arresto del filo inferiore funziona con una tensione di 15V.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Dispositivo esterno d'arresto del filo inferiore disinserito / con arresto dopo il conteggio dei punti / senz'arresto	(UFw)	<b>035</b>
Numero dei punti residui per il dispositivo d'arresto del filo inferiore	(cUF)	<b>036</b>
Ingresso 2 per la fotocellula del dispositivo d'arresto del filo inferiore Juki / collegamento alla presa ST2/11	(in2)	<b>241 = 57</b>
Ingresso 1 per la fotocellula del dispositivo d'arresto del filo inferiore Juki / collegamento alla presa ST2/13	(in9)	<b>248 = 57</b>
Tasto esterno di conferma dopo la sostituzione della spolina / collegamento alla presa ST2/14	(i10)	<b>249 = 19</b>

Regolare il numero di punti per il conteggio del filo della spolina tramite il parametro **036** oppure tramite i tasti +/- dopo aver premuto il tasto **8** sul pannello di comando V820/V850.

Dopo aver riconosciuto il segnale all'ingresso in2 o in9 viene iniziato il conteggio dei punti e vengono visualizzati i punti residui sul pannello di comando. Dopo questo conteggio vengono emessi i seguenti preavvisi:

- Simbolo della spolina lampeggia sul pannello di comando V810/V820/V850.
- Led esterno collegato alla presa ST2/23 lampeggia.
- Segnale acustico se il parametro **127** è regolato su "1".

La "conferma" viene effettuata mediante il tasto esterno sulla presa ST2/14 (parametro **249 = 19**) oppure il tasto **F1** o **F2** sul pannello di comando V810/V820/V850 (parametro **293 o 294 = 19**) oppure il tasto **8** sul pannello di comando V820/V850 (parametro **292 = 1 o 2**).

La regolazione del **parametro 035** influisce sul decorso.

**035 = 1:** Il motore si ferma nella posizione di base preselezionata. La cucitura è bloccata fino a che viene premuto il tasto "conferma". La posizione -2 del pedale è possibile prima di premere il tasto "conferma". Dopo l'aver premuto è possibile cucire fino alla fine della cucitura. Bisogna sostituire la spolina inferiore alla fine della cucitura. Dopo aver premuto nuovamente il tasto "conferma" si può continuare la cucitura ed i preavvisi vengono spenti.

**035 = 2:** Il motore non si ferma e si può cucire fino alla fine della cucitura. Bisogna sostituire la spolina inferiore ad inizio cucitura. Dopo aver premuto nuovamente il tasto "conferma" si può continuare la cucitura ed i preavvisi vengono spenti.

## 6.22 Taglio dei fili

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Rasafilo inserito/disinserito	(FA)	<b>013</b>
Scartafilo inserito/disinserito	(FW)	<b>014</b>

Funzione <b>con</b> pannello di comando		V820/V850
Rasafilo e/o scartafilo inserito/disinserito		Tasto 5

Quando un pannello di comando V820/V850 è collegato, le funzioni possono anche essere inserite e disinserite tramite il tasto **5**.

### 6.22.1 Rasafilo/scartafilo (modi punto annodato)

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Arresto per il taglio dei fili dipende dall'angolo (solo se il parametro 290 = 20)	(dr°)	<b>197</b>
Durata dell'inserimento dello scartafilo	(t6)	<b>205</b>
Ritardo all'inserimento dello scartafilo	(dFw)	<b>209</b>
Forza di tenuta del rasafilo all'indietro (all'uscita M1)	(t11)	<b>213</b>
Angolo d'inserimento del rasafilo	(iFA)	<b>250</b>
Ritardo di disinserimento dell'apritensione	(FSA)	<b>251</b>
Ritardo all'inserimento dell'apritensione	(FSE)	<b>252</b>
Tempo di arresto del rasafilo	(tFA)	<b>253</b>
Limite superiore della durata dell'inserimento del rasafilo all'indietro	(EV-)	<b>255</b>
Angolo di ritardo all'inserimento del rasafilo	(FAE)	<b>259</b>

Nei modi punto annodato il taglio dei fili si svolge a velocità di taglio.

Se il rasafilo è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura; si ferma in posizione 1 alla fine di cuciture programmate.

La durata dell'inserimento dello scartafilo può essere regolata conformemente alla selezione del modo di taglio (ved. capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri). Il tempo di ritardo (t7) (parametro **206**), impedisce l'alzapiedino prima che lo scartafilo sia nella sua posizione iniziale.

Se lo scartafilo non è collegato, dopo il taglio dei fili passerà il tempo di ritardo (tFL) fino all'alzapiedino.

### 6.22.2 Velocità di taglio

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità di taglio (n7)	<b>116</b>

### 6.22.3 Attivazione del rasafilo con filo corto

Nelle macchine equipaggiate con un sistema di rasafilo con filo corto, il decorso funzionale relativo può essere attivato tramite il parametro 168. La selezione del valore determina l'uscita dove il segnale necessario per il taglio del filo corto viene emesso. La funzione "taglio dei fili" dev'essere inserita.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Funzione "rasafilo con filo corto" disinserita (kFA)	<b>168 = 0</b>
Rasafilo con filo corto inserito (Dürkopp Adler classe 767 modo 3)	<b>168 = 3</b>
Rasafilo con filo corto inserito (Juki LU1521N-7 modo 30)	<b>168 = 9</b>
Rasafilo con filo corto inserito (Juki LU2210 modo 25)	<b>168 = 12</b>

### 6.22.4 Rasafilo a punto catenella (diversi modi)

Nei modi punto catenella il taglio dei fili si svolge in posizione 2 a macchina ferma.

La sequenza dei segnali M1...M4 e l'alzapiedino alla fine della cucitura possono essere regolati a scelta (in parallelo o in sequenza) tramite i parametri **280...288**.

Se il rasafilo è disinserito, il motore si ferma in posizione 2 alla fine della cucitura.

### 6.22.5 Tempi dei segnali di taglio con macchine a punto catenella

I tempi di ritardo e le durate dell'inserimento dei segnali sono regolabili tramite i seguenti parametri:

Per ulteriori informazioni sui diversi decorsi delle fine cucitura a punto catenella vedi capitolo 8 »Regolazione delle funzioni di base, Selezione dei decorsi funzionali« in questo manuale e capitolo »Diagrammi delle funzioni« nella lista dei parametri.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Tempo di ritardo uscita M1 (kd1)	<b>280</b>
Durata dell'inserimento uscita M1 (kt1)	<b>281</b>
Tempo di ritardo uscita M2 (kd2)	<b>282</b>
Durata dell'inserimento uscita M2 (kt2)	<b>283</b>
Tempo di ritardo uscita M3 (kd3)	<b>284</b>
Durata dell'inserimento uscita M3 (kt3)	<b>285</b>
Tempo di ritardo uscita M4 (kd4)	<b>286</b>
Durata dell'inserimento uscita M4 (kt4)	<b>287</b>
Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore (kdF)	<b>288</b>
Durata dell'inserimento uscita M7 (segnale se il parametro <b>290 = 16</b> ) (kt5)	<b>289</b>

### 6.23 Funzioni per macchine da cucire sacchi (modo 5)

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Funzioni per macchine a punto catenella p.es. macchine da cucire sacchi (Sak)	<b>198</b>

Diverse regolazioni sono possibili con il **parametro 198** nel modo 5:

**198 = 0** Il taglio dei fili o il taglio catenella a caldo e l'alzapiedino vengono attivati tramite pedale.

**198 = 1** Il taglio dei fili o il taglio catenella a caldo viene attivato tramite interruttore a ginocchiera ed il piedino pressore viene sollevato tramite pedale.

**198 = 2** Il taglio dei fili o il taglio catenella a caldo viene attivato tramite pedale ed il piedino pressore viene sollevato tramite interruttore a ginocchiera.

Per il funzionamento della macchina da cucire sacchi bisogna regolare manualmente i seguenti parametri. Per i valori consultare la lista dei parametri capitolo "Diagrammi delle funzioni" modo 5 (macchina da cucire sacchi). Per l'interruttore a ginocchiera viene selezionato un ingresso in1...i10 ed il parametro corrispondente regolato su "42".

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Tempo di ritardo uscita M2	(kd2)	<b>282</b>
Durata dell'inserimento uscita M2 (impulso)	(kt2)	<b>283</b>
Tempo di ritardo uscita M3 per taglio catenella a caldo	(kd3)	<b>284</b>
Durata dell'inserimento uscita M3 per taglio catenella a caldo	(kt3)	<b>285</b>
Tempo di ritardo fino all'inserimento del piedino pressore	(kdF)	<b>288</b>
Ingresso per la funzione "interruttore a ginocchiera"	(in1...i10)	<b>240...249</b>

## 6.24 Funzioni per macchine a punti di sicurezza (modo 21)

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Funzione dei punti di sicurezza (stitch lock) inserita/disinserita	(StL)	<b>196</b>

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il **parametro 196**:

**196 = 0** La funzione dei punti di sicurezza è disinserita. L'uscita ST2/34 funziona come infittimento del punto.

**196 = 1** La funzione dei punti di sicurezza è inserita. L'uscita ST2/34 funziona come dispositivo di bloccaggio del punto e l'uscita ST2/28 (M2) come infittimento del punto. **Osservare che le funzioni delle uscite sono state cambiate! Fare attenzione nel collegare un'altra macchina per cucire!**

I valori corrispondenti sono automaticamente regolati nel modo 21. Consultare la tabella nel capitolo "Valori preregolati dipendenti dal modo".

## 6.25 Funzioni per macchina Pegasus MHG-100 (modo 24)

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Tempo di ritardo a partire dalla fotocellula scoperta fino alla liberazione della velocità controllata dalla fotocellula n5	(dnL)	<b>158</b>
Conteggio dei punti fino al disinserimento del segnale M9 disinserito	(cb2)	<b>159</b>

Le regolazioni dei valori vengono effettuate automaticamente nel modo 24. Consultare la tabella nel capitolo "valori preregolati dipendenti dal modo". Per le funzioni di questa classe di macchina consultare i diagrammi delle funzioni nella lista dei parametri.

## 6.26 Funzioni per macchine a soprappetto (modo 7)

### 6.26.1 Segnale "aspiracatenella"

Si può preselezionare il segnale "aspiracatenella" separatamente per il conteggio iniziale e finale tramite il tasto **S2** sull'unità di comando o il tasto **1** sul pannello di comando V810/V820. Se l'aspiracatenella ed il taglia-nastro sono disinseriti ad inizio cucitura, vengono soppressi i conteggi corrispondenti. I conteggi vengono comunque eseguiti alla fine della cucitura.

Funzione <b>senza</b> pannello di comando	Unità di comando
<b>Aspiracatenella</b> ad inizio cucitura INSERITA <b>Aspiracatenella</b> alla fine della cucitura INSERITA	led 1 acceso led 2 acceso Tasto S2

Funzione <b>con</b> pannello di comando	V810/V820/V850
<b>Aspiracatenella</b> ad inizio cucitura INSERITA <b>Aspiracatenella</b> alla fine della cucitura INSERITA	freccia sinistra sopra il tasto accesa freccia destra sopra il tasto accesa Tasto 1

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Arresto durante il taglio del nastro alla fine della cucitura inserito/disinserito	(Sab) <b>017</b>
Decorso modo sopraggito (modo 7/16) con o senz'arresto	(UoS) <b>018</b>
Segnale "aspiracatenella" alla fine della cucitura fino alla fine del conteggio c2 oppure fino a che il pedale è in pos. 0	(SPO) <b>022</b>
Inizia il conteggio (parametro <b>157</b> ) per l'apritensione ad inizio cucitura	(tFS) <b>025</b>
Velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura	(kSA) <b>143</b>
Velocità durante il conteggio dei punti alla fine della cucitura	(kSE) <b>144</b>
Punti fino al disinserimento dell'apritensione dopo la fotocellula coperta ad inizio cucitura	(SFS) <b>157</b>
Inserimento del segnale "aspiracatenella" e dell'apritensione alla fine della cucitura	(kSL) <b>193</b>
Apertura inserita alla fine della cucitura fino alla posizione 0 del pedale oppure fino al prossimo inizio cucitura	(FSn) <b>199</b>
Rampa di frenaggio nel modo sopraggito inserita/disinserita	(bdO) <b>235</b>
Ritardo di disinserimento per aspiracatenella alla fine della cucitura, se parametro <b>022 = 2</b>	(tkS) <b>237</b>
Sospensione del conteggio iniziale ed inizio della fine della cucitura tramite fotocellula inserita/disinserita	(Abc) <b>267</b>

**Diverse regolazioni sono possibili nel modo sopraggito (modo 7) tramite i seguenti parametri:**

- 018 = 0** Decorso con arresto.
- 018 = 1** Decorso senz'arresto automatico alla fine della cucitura. Sull'ordine "marcia" il motore marcia a velocità prerogolata. Con il pedale in posizione 0 o fotocellula coperta il programma passa al prossimo inizio cucitura senza emettere i segnali M1/M2.
- 018 = 2** Decorso come regolazione 1. Ma con il pedale in posizione 0 i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura.
- 018 = 3** Decorso come regolazione 1. Ma con il pedale in posizione -2 i segnali M1/M2 vengono emessi ed il programma passa al prossimo inizio cucitura. Sono possibili l'arresto intermedio e l'alzapiedino con il pedale in pos. -1.
- 018 = 4** Se la fotocellula viene coperta durante il conteggio finale per aspiracatenella, il programma passa subito al prossimo inizio cucitura. Se la fotocellula resta scoperta dopo la fine del conteggio finale, il motore si ferma subito.
- 022 = 0** Il segnale "aspiracatenella alla fine della cucitura" viene disinserito dopo il conteggio c2.
- 022 = 1** Il segnale "aspiracatenella alla fine della cucitura" si mantiene fino a che il pedale è in pos. 0.
- 022 = 2** Aspiracatenella fino a che il motore è fermo e il ritardo di disinserimento (parametro **237**) è terminato. Nel caso in cui si cominci una nuova cucitura durante questo tempo, essa viene interrotta.
- 025 = 0** Inizia il conteggio per l'apritensione ad inizio cucitura.
- 025 = 1** Inizia il conteggio per l'apritensione quando la fotocellula è coperta.
- 193 = 0** Apertura e aspiracatenella dopo i punti di compensazione per la fotocellula.
- 193 = 1** Aspiracatenella a partire dalla fotocellula scoperta e apertura dopo i punti di compensazione per la fotocellula.
- 199 = 0** Apertura inserita alla fine della cucitura fino a che il pedale è in posizione 0.
- 199 = 1** Apertura inserita alla fine o all'inizio della cucitura.
- 199 = 2** Apertura inserita alla fine o all'inizio della cucitura e dopo "rete inserita".
- 235 = 0** Rampa di frenaggio disinserita.
- 235 = 1** Rampa di frenaggio inserita per arresto preciso con aspiracatenella alla fine della cucitura.
- 267 = 0** Sospensione del conteggio iniziale tramite fotocellula non attuabile.
- 267 = 1** Sospensione del conteggio iniziale tramite fotocellula.  
Aspiracatenella o taglio del nastro ad inizio cucitura vengono sospesi quando la fotocellula è scoperta, e la fine della cucitura viene iniziata.

Con i seguenti parametri è possibile selezionare la funzione della velocità durante il conteggio dei punti ad inizio cucitura ed alla fine della cucitura:

- 143 = 0** Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro **111**).  
**143 = 1** Velocità fissa (parametro **112**), il pedale non influisce. Arresto con il pedale in pos. 0.  
**143 = 2** Velocità limitata (parametro **112**) controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata.  
**143 = 3** A velocità fissa (parametro **112**), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro **019**.  
**144 = 0** Velocità controllabile con il pedale fino alla velocità massima regolata (parametro **111**).  
**144 = 1** Velocità fissa (parametro **113**), il pedale non influisce. Arresto con il pedale in pos. 0.  
**144 = 2** Velocità limitata (parametro **113**) controllabile con il pedale fino alla limitazione regolata.  
**144 = 3** A velocità fissa (parametro **113**), può essere interrotta e sospesa a seconda della regolazione del parametro 019.

### 6.26.2 Conteggi iniziali e finali

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Conteggio finale (c2) a velocità limitata n4 fino all'arresto	(c2)	<b>000</b>
Conteggio iniziale (c1) a velocità limitata n3 per l'aspiracatenella	(c1)	<b>001</b>
Conteggio (c3) taglia-nastro ad inizio cucitura	(c3)	<b>002</b>
Conteggio finale (c4) per il taglia-nastro alla fine della cucitura	(c4)	<b>003</b>
Fine della cucitura in modo 7 tramite il conteggio finale (c2) o (c4)	(mhE)	<b>191</b>
Velocità del conteggio dei punti ad inizio cucitura	(n3)	<b>112</b>
Velocità del conteggio dei punti alla fine della cucitura	(n4)	<b>113</b>

Le seguenti regolazioni per determinare la fine della cucitura sono possibili mediante il **parametro 191**:

- 191 = 0** Fine della cucitura dopo il conteggio c4 (taglia-nastro)  
**191 = 1** Fine della cucitura dopo il conteggio c2 (aspiracatenella)

### 6.27 Funzione del segnale d'uscita M8

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Funzioni del segnale M8	(m08)	<b>296</b>

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il **parametro 296**:

- 296 = 0** Funzione segnale M8 disinserita.  
**296 = 1** Il segnale M8 "orlatore" è inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. <0 e durante la cucitura con il segnale "macchina in marcia".  
**296 = 2** Il segnale M8 "orlatore" è inserito ad inizio cucitura con il pedale in pos. <0 e sempre durante la cucitura.  
**296 = 3** Il segnale M8 è inserito come "coltello centrale".  
**296 = 4** Il segnale M8 è inserito con "ago alto/basso".  
**296 = 5** Il segnale M8 è inserito alternativamente con M3 con la regolazione "forbici rapide" sulle macchine a soprappiglio (parametro **290 = 16** e parametro **232 = 1**).

### 6.28 Funzione del segnale d'uscita M11

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Funzioni del segnale M11	(m11)	<b>297</b>

Le seguenti regolazioni sono possibili mediante il **parametro 297**:

- 297 = 0** Funzione a seconda della regolazione del parametro **290**.  
**297 = 1** Il segnale M11 è inserito ogni volta che la fotocellula è scoperta.  
**297 = 2** Il segnale M11 è inserito ogni volta che la fotocellula è coperta.  
**297 = 3** Il segnale M11 è inserito solo dopo la fotocellula scoperta o coperta fino alla fine della cucitura.  
**297 = 4** Il segnale M11 è inserito come con la regolazione "3". Ma il segnale M5 (macchina in marcia) viene disinserito mentre il segnale M11 è emesso.

- 297 = 5** Il segnale M11 è inserito a partire dal **riconoscimento della fotocellula, pedale in pos. -2** oppure tasto **“segnale ‘orlatore’ disinserito”**.
- 297 = 6** Il segnale M11 è inserito, se il tasto all'ingresso in2 è aperto. Il segnale M11 viene disinserito dopo il tratto regolato mediante il parametro **007**, se il tasto all'ingresso in2 è chiuso. Il segnale M11 viene disinserito immediatamente a motore fermo.
- 297 = 7** Il segnale M11 è emesso, quando la lettura del contatore (parametro 177) raggiunge il valore del controllo delle ore di servizio (parametro 217).
- 297 = 8** Il segnale M11 è emesso, quando l'arresto di sicurezza è attivo.

## 6.29 Taglia-nastro/forbici rapide (modo 6/7/15/16)

### 6.29.1 Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 6

Il segnale **taglia-nastro/forbici rapide** viene emesso soltanto alla fine della cucitura. Può essere regolato anche la funzione **“taglia-nastro manuale/forbici rapide manuali”**. Vedere anche il capitolo **“Taglia-nastro manuale /forbici rapide manuali”**.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
<b>Taglia-nastro</b> alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	<b>014</b>

#### Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) <b>taglia-nastro</b> AH (kd3)	<b>284</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) <b>taglia-nastro</b> AH (kt3)	<b>285</b>

- Il parametro **232** dev'essere regolato su **"0"** (funzione **“taglia-nastro”**).
- Il tempo di ritardo per il taglia-nastro viene regolato su **"0"**.

#### Uscita e tempi per le forbici rapide

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) <b>forbici rapide</b> AH1 (kd3)	<b>284</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) <b>forbici rapide</b> AH1 (kt3)	<b>285</b>
Tempo di ritardo per l'uscita M4 (ST2/36) <b>forbici rapide</b> AH2 (kd4)	<b>286</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M4 (ST2/36) <b>forbici rapide</b> AH2 (kt4)	<b>287</b>

- Il parametro **232** dev'essere regolato su **"1"** (funzione **“forbici rapide”**).
- Il tempo di ritardo per le forbici rapide viene regolato su **"0"**.

### 6.29.2 Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 7

Si può regolare il segnale **“taglia-nastro/forbici rapide”** separatamente per il conteggio iniziale e finale. Vedere anche il capitolo **“Taglia-nastro manuale /forbici rapide manuali ”**.

Funzione <b>senza</b> pannello di comando	Unità di comando
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura INSERITO led 3 acceso	Tasto S3
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> alla fine della cucitura INSERITO led 4 acceso	
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura e alla fine della cucitura INSERITO led 3 e 4 accesi	
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura e alla fine della cucitura DISINSERITO led 3 e 4 spenti	

- Quando si usa il pannello di comando V810, il parametro **291** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire **"7"**, se **290 = 7**.
- Quando si usa il pannello di comando V820/V850, il parametro **292** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire **"5"**, se **290 = 7**.



Funzione <b>con</b> pannello di comando	V810	V820/V850
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura INSERITO	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 2
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> alla fine della cucitura INSERITO	freccia destra sopra il tasto accesa	Tasto 4
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura e alla fine della cucitura INSERITO	entrambe frecce sopra il tasto accese	
<b>Taglia-nastro/forbici rapide</b> ad inizio cucitura e alla fine della cucitura DISINSERITO	entrambe frecce sopra il tasto accese	

Si può influire sul segnale "taglia-nastro" con il parametro **020** in modo che il segnale continua ad essere emesso alla fine della cucitura e sarà disinserito all'inizio di una nuova cucitura dopo alcuni punti di ritardo prima del disinserimento, regolabili tramite il parametro **021**. Questo processo serve di morsetto.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Morsetto alla fine della cucitura (uscita ST2/27) inserito/disinserito (modo 7)	(kLm) <b>020</b>
Punti di ritardo prima del disinserimento (ckL) del morsetto ad inizio cucitura (modo 7) oppure conteggio dei punti dopo la fotocellula scoperta fino all'inserimento del taglia-nastro (modo 15)	(ckL) <b>021</b>

### Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) <b>taglia-nastro</b> AH	(kd3) <b>284</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) <b>taglia-nastro</b> AH	(kt3) <b>285</b>

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "0" (funzione "taglia-nastro").
- Il tempo di ritardo per il taglia-nastro viene regolato su "0".

### Uscita e tempi per le forbici rapide

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) <b>forbici rapide</b> AH1	(kd3) <b>284</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) <b>forbici rapide</b> AH1	(kt3) <b>285</b>
Tempo di ritardo per l'uscita M4 (ST2/36) <b>forbici rapide</b> AH2	(kd4) <b>286</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M4 (ST2/36) <b>forbici rapide</b> AH2	(kt4) <b>287</b>

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "1" (funzione "forbici rapide").
- Il tempo di ritardo per le forbici rapide viene regolato su "0".

## 6.29.3 Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 15

Funzione <b>senza</b> pannello di comando	Unità di comando
Conteggi c1 e c2 inseriti/disinseriti	led 1/2 Tasto S2
Conteggi c3 e c4 inseriti/disinseriti	led 3/4 Tasto S3
Funzioni dell'alzapiedino inserite/disinserite	led 5/6 Tasto S4
Posizione di base 1 o 2	led 7/8 Tasto S5

- Si può regolare il segnale "taglia-nastro/forbici rapide" separatamente per il conteggio iniziale e finale.
- Quando si usa il pannello di comando V820/V850, il parametro **292** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire "5", se **290 = 15**.

Funzione <b>con</b> pannello di comando	V820/V850
Aspiracatenella/soffiaggio catenella ad inizio cucitura o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 1
Conteggio dei punti INSERITO/DISINSERITO	Tasto 2
Fotocellula INSERITA/DISINSERITA	Tasto 3
Taglia-nastro ad inizio cucitura o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 4
Soffiaggio catenella INSERITO/DISINSERITO	Tasto 5
Piedino pressore durante la cucitura e/o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 6
Posizione di base 1 o 2	Tasto 7
Regolare il dispositivo di controllo del filo della spolina	Tasto 8
Rotazione inversa INSERITA/DISINSERITA	Tasto 9
Senza funzione	Tasto 0

### Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Conteggio dopo la fotocellula scoperta fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (ckL)	<b>021</b>
Funzione "taglia-nastro" (USS)	<b>232</b>
Tempo di ritardo dell'uscita VR per aspiracatenella (kt6)	<b>256</b>
Conteggio iniziale fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (c7)	<b>257</b>
Conteggio finale fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (c8)	<b>258</b>
Tempo di ritardo fino all'inserimento del taglia-nastro M4 (kd4)	<b>286</b>
Durata dell'inserimento del taglia-nastro M4 (kt4)	<b>287</b>

#### Funzione del taglia-nastro dopo l'inserimento dell'uscita M6:

- La fine della cucitura viene iniziata con la fotocellula scoperta.
- Il conteggio (ckL) viene iniziato allo stesso tempo.
- Dopo questo conteggio, il taglia-nastro M4 viene attivato durante il tempo (kt4).
- Dopo il tempo di ritardo (kd4), il taglia-nastro viene attivato per la 2<sup>a</sup> volta durante il tempo (kt4).
- A motore fermo, si può ripetere a scelta il processo del taglia-nastro (tagliare due volte il nastro) con un tasto (regolazione parametro **244 = 15**) collegato alla presa ST2/5.

#### Funzione del taglia-nastro con l'uscita M6 disinserita:

- Ad inizio cucitura, il taglia-nastro viene attivato durante il tempo (kt4) dopo un numero di punti (c7) regolabile con il parametro **257**.
- Dopo il riconoscimento della fotocellula, il taglia-nastro viene attivato durante il tempo (kt4) alla fine della cucitura dopo un numero di punti (c8) regolabile con il parametro **258**.
- A motore fermo, si può ripetere a scelta il processo del taglia-nastro con un tasto (regolazione parametro **244 = 15**) collegato alla presa ST2/5.

Ved. anche il capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri.

### 6.29.4 Taglia-nastro/forbici rapide nel modo 16

Funzione <b>senza</b> pannello di comando	Unità di comando
Conteggio c1 inserito/disinserito	led 1/2
Conteggi c3 e c4 inseriti/disinseriti	led 3/4
Funzioni dell'alzapiedino inserite/disinserite	led 5/6
Posizione di base 1 o 2	led 7/8
	Tasto S2
	Tasto S3
	Tasto S4
	Tasto S5

- Si può regolare il segnale "**taglia-nastro/forbici rapide**" separatamente per il conteggio iniziale e finale.
- Non si può utilizzare il pannello di comando V810, se il parametro **290 = 16** (modo 16).
- Quando si usa il pannello di comando V820/V850, il parametro **292** viene automaticamente regolato sulla striscia da inserire "7", se **290 = 16**.

Funzione <b>con</b> pannello di comando	V820/V850
Taglia-nastro/forbici rapide ad inizio cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 1
Taglia-nastro/forbici rapide alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 2
Fotocellula INSERITA/DISINSERITA	Tasto 3
Aspiracatenella INSERITO/DISINSERITO	Tasto 4
Impilare il tessuto a soffiaggio a partire della fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO	Tasto 5
Tagliare il nastro alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 6
Rotazione inversa INSERITA/DISINSERITA	Tasto 7
Scarico della catenella del crochet INSERITO/DISINSERITO	Tasto 8
Piedino pressore durante la cucitura e/o alla fine della cucitura INSERITO/DISINSERITO	Tasto 9
Posizione di base 1 o 2	Tasto 0

Le regolazioni dei tasti **7** e **8** sul pannello di comando V820/V850 hanno la precedenza alla regolazione del parametro **019**.

Funzioni	Tasto 2	Tasto 6
Tagliare il nastro alla fine della cucitura DISINSERITO, conteggio c4 fino all'arresto Tagliare il nastro alla fine della cucitura INSERITO, conteggio c4 fino all'arresto Tagliare il nastro alla fine della cucitura DISINSERITO, conteggio c3 fino all'arresto	Disinserito Inserito Inserito/ Disinserito	Disinserito Disinserito Inserito

### Uscita e tempi per il taglia-nastro

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) <b>taglia-nastro</b> AH	(kd3)	<b>284</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) <b>taglia-nastro</b> AH	(kt3)	<b>285</b>

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "**0**" (funzione "taglia-nastro").
- Il tempo di ritardo per il taglia-nastro viene regolato su "**0**".

### Uscita e tempi per le forbici rapide

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Tempo di ritardo per l'uscita M3 (ST2/27) <b>forbici rapide</b> AH1	(kd3)	<b>284</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M3 (ST2/27) <b>forbici rapide</b> AH1	(kt3)	<b>285</b>
Tempo di ritardo per l'uscita M8 (ST2/24) <b>forbici rapide</b> AH2	(Ad1)	<b>274</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M8 (ST2/24) <b>forbici rapide</b> AH2	(At1)	<b>275</b>
Selezione delle funzioni del segnale M8	(m08)	<b>296</b>

- Il parametro **232** dev'essere regolato su "**1**" (funzione "forbici rapide").
- Il tempo di ritardo per le forbici rapide viene regolato su "**0**".

### Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio"

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Funzione "impilare il tessuto a soffiaggio"	(bLA)	<b>194</b>
Durata dell'inserimento per l'uscita M7	(kt5)	<b>289</b>

**194 = 0** Impilare il tessuto a soffiaggio (uscita M7) alla fine della cucitura durante il tempo (kt5), regolabile tramite il parametro **289**.

**194 = 1** Impilare il tessuto a soffiaggio (uscita M7) a partire dalla fotocellula scoperta fino alla fine della cucitura; dopo la fine della cucitura durante il tempo (kt5).

Ved. anche il capitolo "Diagrammi delle funzioni" nella lista dei parametri.

## 6.30 Taglia-nastro manuale/forbici rapide

Premendo un tasto esterno conformemente alla preselezione dei parametri **240...249**, il **taglia-nastro** o le **forbici rapide** può essere inserito/possono essere inserite in qualsiasi momento della cucitura ed a macchina ferma.

Ved. capitolo "Schema di collegamenti" nella lista dei parametri.

## 6.31 Impilatore manuale

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Funzione "impilatore" con tasto aperto/chiuso	(iS1)	<b>264</b>
Durata dell'inserimento per l'impilatore manuale	(ktS)	<b>265</b>

Dopo aver premuto il tasto determinato per la funzione, il segnale dell'impilatore viene emesso all'uscita M7 (presa ST2/23) durante un certo tempo (parametro **265**). Il tasto viene selezionato con uno dei parametri **240...249**. La funzione dell'impilatore manuale è possibile in ogni modo eccetto il modo 16.

<b>240...249 = 26</b>	Determinazione del tasto per il segnale "impilatore manuale".
<b>264 = 0</b>	Emissione del segnale "impilatore manuale" (uscita M7), quando il tasto viene chiuso.
<b>264 = 1</b>	Emissione del segnale "impilatore manuale" (uscita M7), quando il tasto viene aperto.
<b>265</b>	Durata dell'inserimento per il segnale "impilatore manuale".

### 6.32 Selezione dei segnali M8, M9 e M10 ad inizio cucitura

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Segnali M8, M9, M10 INSERITI/DISINSERITI (0 = disinserito / 1 = inserito)	(ASi)	<b>273</b>
Tempo di ritardo per il segnale M8 ad inizio cucitura	(Ad1)	<b>274</b>
Durata dell'inserimento per il segnale M8 ad inizio cucitura	(At1)	<b>275</b>
Tempo di ritardo per il segnale M9 ad inizio cucitura	(Ad2)	<b>276</b>
Durata dell'inserimento per il segnale M9 ad inizio cucitura	(At2)	<b>277</b>
Tempo di ritardo per il segnale M10 ad inizio cucitura	(Ad3)	<b>278</b>
Durata dell'inserimento per il segnale M10 ad inizio cucitura	(At3)	<b>279</b>

Tre segnali differenti (M8, M9, M10) possono essere programmati ad inizio cucitura per utilizzi diversi. Essi possono essere inseriti e disinseriti con il parametro **273**. I tempi di ritardo e le durate dell'inserimento possono essere selezionati/e con i parametri **274...279**.

### 6.33 Cucitura con conteggio dei punti

Funzione <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Conteggio dei punti inserito/disinserito	<b>015</b>

Funzione <b>con</b> pannello di comando	V820/V850
Conteggio dei punti inserito/disinserito	Tasto 2

#### 6.33.1 Numero di punti per una cucitura con conteggio dei punti

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Numero di punti per una cucitura con conteggio dei punti	(Stc) <b>007</b>

Il numero di punti per il conteggio dei punti può essere regolato tramite il parametro **007** direttamente sull'unità di comando oppure su un pannello di comando V810/V820/V850 collegato.

Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **2** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820/V850. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto +/-.

#### 6.33.2 Velocità del conteggio dei punti

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità di posizionamento	(n1) <b>110</b>
Velocità del conteggio dei punti	(n12) <b>118</b>
Modo di velocità per una cucitura con conteggio dei punti	(SGn) <b>141</b>
Attivazione della velocità n12 con tasto aperto/chiuso	(inr) <b>266</b>

Si può preselezionare una certa velocità per il decorso del conteggio dei punti mediante il parametro **141**.

<b>141 = 0</b>	Decorso a velocità controllata con il pedale.
<b>141 = 1</b>	Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
<b>141 = 2</b>	Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
<b>141 = 3</b>	Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta. La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2).
<b>141 = 4</b>	Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta. La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2).
<b>266 = 0</b>	Attivazione della velocità n12 con tasto chiuso.
<b>266 = 1</b>	Attivazione della velocità n12 con tasto aperto.

In base alla velocità attuale (max. 11 punti prima della fine del conteggio dei punti) la velocità di cucitura si riduce con ogni rotazione per poter fermarsi esattamente alla fine del conteggio. Quando la fotocellula viene inserita, si passa alla cucitura libera dopo il conteggio dei punti.

### 6.33.3 Cucitura con conteggio dei punti con fotocellula inserita

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Fotocellula inserita/disinserita (LS)	<b>009</b>
Conteggio dei punti inserito/disinserito (StS)	<b>015</b>
Funzione <b>con</b> pannello di comando	V820/V850
Fotocellula inserita/disinserita	Tasto 3
Conteggio dei punti inserito/disinserito	Tasto 2

Quando il "conteggio dei punti con funzione della fotocellula" è regolato, viene eseguito il numero dei punti e dopo viene inserita la fotocellula.

### 6.34 Cucitura libera e cucitura con fotocellula

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Velocità di posizionamento (n1)	<b>110</b>
Limite superiore della velocità massima (n2)	<b>111</b>
Velocità limitata a seconda della regolazione del parametro 142 (n12)	<b>118</b>
Limite inferiore della velocità massima (n2_)	<b>121</b>
Modo di velocità cucitura libera (SFn)	<b>142</b>

Con il modo di velocità si può preselezionare una certa velocità per il decorso della cucitura libera e della cucitura con fotocellula.

<b>142 = 0</b>	Decorso a velocità controllata con il pedale.
<b>142 = 1</b>	Decorso a velocità fissa n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
<b>142 = 2</b>	Decorso a velocità limitata n12, fino a che il pedale è in avanti (posizione >1).
<b>142 = 3</b>	Solo per la cucitura con fotocellula: - Decorso automatico a velocità fissa appena azionato il pedale una volta. - La fine della cucitura è iniziata dalla fotocellula. - La sospensione è possibile azionando il pedale all'indietro (-2). - Se la fotocellula non è attiva, per la velocità vedi la regolazione parametro <b>142 = 0</b> .

Quando si usa un pannello di comando, la velocità massima è visualizzata dopo rete inserita e dopo il taglio dei fili e può essere variata direttamente tramite i tasti +/- sul pannello di comando. L'ambito di regolazione è limitato dai valori regolati dei parametri **111** e **121**.

### 6.35 Fotocellula

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Fotocellula inserita/disinserita	009

Funzione <b>con</b> pannello di comando		V820/V850
Fotocellula coperta/scoperta inserita	freccia destra sopra il tasto accesa	Tasto 3
Fotocellula scoperta/coperta inserita	freccia sinistra sopra il tasto accesa	
Fotocellula disinserita	entrambe frecce spente	

La funzione della fotocellula all'ingresso della presa B18/5 è attiva soltanto se il parametro **239 = 0**.

### 6.35.1 Velocità dopo riconoscimento per fotocellula

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Velocità dopo riconoscimento per fotocellula	(n5)	<b>114</b>

### 6.35.2 Funzioni generali della fotocellula

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Punti di compensazione per la fotocellula	(LS)	<b>004</b>
Numero di cuciture con fotocellula	(LSn)	<b>006</b>
Fotocellula riconosce/non riconosce luce	(LSd)	<b>131</b>
Inizio cucitura bloccato/non bloccato con fotocellula scoperta	(LSS)	<b>132</b>
Fine della cucitura per fotocellula con taglio dei fili inserita/disinserita	(LSE)	<b>133</b>
Velocità dei punti di compensazione per la fotocellula	(PLS)	<b>192</b>

- Dopo il riconoscimento della fine della cucitura si svolge il conteggio dei punti di compensazione a velocità della fotocellula.
- Interruzione del decorso con il pedale in posizione 0. Sospensione del decorso con il pedale in posizione -2.
- Il decorso del taglio dei fili può essere disinserito tramite il parametro **133**, indipendentemente dalla regolazione fatta tramite il tasto **5** sul pannello di comando V820/V850. Arresto in posizione di base.
- Programmazione di max. 15 cuciture con fotocellula, a seconda della regolazione del parametro **006**, con arresto in posizione di base. Il taglio dei fili si svolge dopo la ultima cucitura con fotocellula.
- Fotocellula scoperta/coperta alla fine del materiale selezionabile tramite il parametro **131**.
- Blocco all'avvio con fotocellula scoperta programmabile tramite il parametro **132**.
- Velocità controllata con il pedale / n5 durante i punti di compensazione per la fotocellula, selezionabile tramite il parametro **192**.

I punti di compensazione per la fotocellula possono essere programmati e variati tramite i parametri sopraindicati direttamente sull'unità di comando oppure su un pannello di comando V810/V820/V850 collegato. Per l'informazione rapida dell'operatore (HIT), il valore della funzione inserita tramite il tasto **3** può essere visualizzato durante ca. 3 secondi sul display del pannello di comando V820/v850. Durante questo tempo, il valore rispettivo può essere variato direttamente tramite il tasto + o -.

**Quando si usa il pannello di comando V820/V850, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)**

Funzione <b>con</b> pannello di comando		Parametro
Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta INSERITO/DISINSERITO	(-F-)	<b>008 = 3</b>

### 6.35.3 Fotocellula a riflessione LSM002

#### Programmazione della sensibilità:

Regolare la sensibilità minima in base alla distanza tra la fotocellula e la superficie di riflessione. (Girare il potenziometro il più possibile a sinistra.)

- Potenziometro direttamente sul modulo fotocellula

#### Allineamento meccanico:

L'allineamento è facilitato da un punto luminoso sulla superficie di riflessione.

### 6.35.4 Controllo della fotocellula

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Punti per il controllo della fotocellula (LSc)	<b>195</b>

Per controllare la funzione ottica ed elettrica è possibile selezionare tramite il parametro **195** un numero di punti durante l'esecuzione dei quali la fotocellula dev'essere attiva almeno una volta. Nel caso in cui venga terminato il conteggio senza che sia stata attivata la fotocellula, il motore si ferma e la segnalazione **A6** viene visualizzata.

- Selezionare un numero di punti superiore a quello necessario per la cucitura.
- Se il numero di punti è "0", la funzione viene disinserita.

### 6.35.5 Avvio automatico controllato dalla fotocellula

Questa funzione non è possibile nei modi 8 e 9.

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Ritardo all'avvio automatico (ASd)	<b>128</b>
Avvio automatico inserito/disinserito (ALS)	<b>129</b>
Fotocellula riconosce luce (LSd)	<b>131</b>
Inizio cucitura bloccato con fotocellula scoperta (LSS)	<b>132</b>

Questa funzione permette l'inizio automatico della cucitura appena la fotocellula ebbe riconosciuto l'inserzione del materiale.

#### Condizioni per il decorso:

- Parametro **009 = 1** Fotocellula inserita
- Parametro **129 = 1** Avvio automatico inserito
- Parametro **131 = 1** Fotocellula riconosce luce
- Parametro **132 = 1** Cucitura non è iniziata con fotocellula scoperta
- Il pedale deve rimanere in avanti alla fine della cucitura.

Per motivi di sicurezza, questa funzione è attivata solo dopo un inizio normale della prima cucitura. La fotocellula dev'essere coperta mentre il pedale è in posizione 0. Dopodiché azionare il pedale in avanti. La funzione viene disinserita, quando il pedale non è più azionato in avanti alla fine della cucitura.

### 6.35.6 Filtro della fotocellula per la magliera

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Numero di punti a filtro (LSF)	<b>005</b>
Filtro della fotocellula inserito/disinserito (LSF)	<b>130</b>
Fotocellula riconosce luce o non riconosce luce (LSd)	<b>131</b>

Il filtro impedisce l'azionamento prematuro della funzione della fotocellula nel cucire la magliera.

- Inserimento/disinserimento del filtro tramite il parametro **130**.
- Il filtro non è attivo, se il parametro **005 = 0**.
- L'adattamento alla larghezza della maglia si fa variando il numero di punti a filtro.
- Rilevamento della magliera passando dalla fotocellula
  - scoperta → coperta, se il parametro **131 = 0**
  - coperta → scoperta, se il parametro **131 = 1**

### 6.35.7 Variazioni funzionali dell'ingresso per la fotocellula

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Selezione della funzione d'ingresso sulla presa B18/5	<b>239</b>

Se la funzione della fotocellula non viene usata, una funzione di commutazione può essere coordinata tanto all'ingresso sulla presa B18/5 quanto agli ingressi in1...i10.

Le seguenti funzioni d'ingresso sono possibili mediante il parametro **239**:

**239 = 0**  
**239 = >0**

**Funzione della fotocellula:** L'ingresso è preparato per la funzione della fotocellula.  
**Tutte le altre funzioni d'ingresso sono identiche a quelle descritte per il parametro 240 qui sotto.**

### 6.36 Funzioni di commutazione degli ingressi in1...i10

Funzione con o senza pannello di comando	Parametro
Selezione della funzione d'ingresso (in1...i10)	<b>240...249</b>

La funzione dei tasti/interruttori collegati agli innesti a spina ST2 e B4 può essere selezionata tramite i parametri **240...249** per gli ingressi in1...i10.

**240...249 =**

- 0 Funzione d'ingresso bloccata**
- 1 Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.
- 2 Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.
- 3 Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.
- 4 Punto pieno:** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione completa a seconda della posizione d'arresto regolata.
- 5 Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto. Dopo rete inserita il motore marcia fino a ch'è sincronizzato.
- 6 Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto:** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
- 7 Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso:** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma nella posizione di base preselezionata.
- 8 Arresto di sicurezza attivo con contatto aperto (senza posizionamento):** Aprendo l'interruttore, il motore si ferma subito senza posizionamento.
- 9 Arresto di sicurezza attivo con contatto chiuso (senza posizionamento):** Chiudendo l'interruttore, il motore si ferma subito senza posizionamento.
- 10 Marcia a velocità automatica (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità automatica. Non si usa il pedale. (Questa funzione d'ingresso è invertita nel modo 9.)
- 11 Marcia a velocità limitata (n12):** Premendo il tasto, il motore marcia a velocità limitata (funzione del tasto a seconda della regolazione del parametro **266**). Azionare il pedale in avanti.
- 12 Alzapiedino con il pedale in posizione 0**
- 13 Variazione della corsa dei piedini per impulso:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso fino a che il tasto viene premuto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Regolare il parametro 137 su INSERITO.
- 14 Variazione della corsa dei piedini continua/flip-flop 1:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso premendo brevemente il tasto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Premendo nuovamente il tasto, il processo viene disinserito. Regolare il parametro 137 su INSERITO.
- 15 Taglia-nastro e/o forbici rapide (modo 6/7):** Premendo il tasto, il taglia-nastro viene inserito durante un tempo preregolato.
- 16 Affrancatura intermedia / infittimento intermedio del punto:** Premendo il tasto, l'affrancatura o l'infittimento del punto viene inserito in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.
- 17 Soppressione/richiamo del regolatore del punto:** Premendo il tasto, il processo dell'affrancatura o dell'infittimento del punto viene soppresso o richiamato una volta.
- 18 Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, una rotazione inversa viene eseguita alla fine della cucitura. Inoltre, l'affrancatura ed il rasafilo vengono soppressi.
- 19 Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina:** Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto, il contatore dei punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro **031**.
- 20 Marcia del volantino nel senso di rotazione:** Premendo il tasto, il motore marcia nel senso di rotazione a seconda della regolazione del parametro **161**.
- 21 Marcia del volantino nel senso contrario di rotazione:** Premendo il tasto, il motore marcia nel senso contrario di rotazione a seconda della regolazione del parametro **161**.
- 22 Limitazione della velocità n11 (flip-flop 2):** Premendo il tasto durante la cucitura, viene attivata la limitazione della velocità n11 e viene emesso un segnale all'uscita ST2/29. Premendo nuovamente il tasto, viene disattivata la limitazione della velocità e non viene più emesso il segnale all'uscita.
- 23 Senza funzione**
- 24 Ago nella posizione 2:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 ed il piedino pressore viene sollevato. L'avvio è bloccato. Premendo nuovamente il tasto, il piedino pressore viene abbassato e la marcia di nuovo liberata.



- 25 Limitazione della velocità con potenziometro esterno:** Premendo il tasto, la limitazione esterna della velocità viene attivata. Il parametro **126** dev'essere regolato su **"2"**.
- 26 Impilatore manuale:** Premendo il tasto, la funzione viene eseguita in ogni modo (eccetto il modo 16).
- 27 Scarico della catenella del crochet:** Premendo il tasto, viene eseguita la funzione "scarico della catenella del crochet" senza utilizzare il pedale.
- 28 Fotocellula esterna:** In questo modo è possibile iniziare la fine della cucitura tramite un tasto al posto della fotocellula. La funzione della fotocellula deve comunque essere inserita.
- 29 Segnale "orlatore" disinserito:** Ved. parametro **296**. Questa funzione è attiva soltanto durante la cucitura.
- 30 Variazione della corsa dei piedini:** Premendo il tasto, viene inserita la variazione della corsa dei piedini a condizione che sia inserito il piedino pressore.
- 31 Funzione "limitazione della velocità bit0":** Premendo il tasto "bit 0", viene attivata velocità n11. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.
- 32 Funzione "limitazione della velocità bit1":** Premendo il tasto "bit 1", viene attivata velocità n10. Premendo simultaneamente i tasti "bit0" e "bit1", viene attivata la velocità n9.
- 33 Velocità n9:** Sotto questa velocità il funzionamento può essere controllato con il pedale.
- 34 Velocità automatica n9:** La velocità può essere interrotta con il pedale in posizione 0.
- 35 Velocità automatica n9:** La velocità può essere sospesa con il pedale in posizione -2.
- 36 Velocità automatica n9:** Il pedale non influisce.
- 37 Velocità n12 con contatto d'apertura:** Sotto questa velocità il funzionamento può essere controllato con il pedale.
- 38 Velocità automatica n12 con contatto d'apertura:** Il pedale non influisce.
- 39 Passare al prossimo programma nel TEACH IN:** Premendo il tasto, si passa al prossimo programma.
- 40 Ritornare al programma precedente nel TEACH IN:** Premendo il tasto, si passa al programma precedente.
- 41 Taglio del nastro solamente all'arresto della macchina**
- 42 Inserimento del taglio catenella a caldo oppure dell'alzapiedino:** Questa funzione è attiva solamente nel modo punto catenella.
- 43 Senza funzione**
- 44 Funzione come azionando il pedale nella pos. -2:** Premendo il tasto, viene iniziata la fine della cucitura. Se le funzioni "affrancatura finale" e "taglio dei fili" sono inserite, vengono eseguite. Il motore si ferma nella posizione 2.
- 45...47 Senza funzione**
- 48 Emissione del segnale A1:** Premendo il tasto, il segnale A1 viene subito emesso.
- 49 Segnale A1 commutabile da flip-flop:** Premendo il tasto, il segnale A1 viene inserito e disinserto premendo nuovamente il tasto.
- 50 Senza funzione**
- 51 Emissione del segnale A2:** Premendo il tasto, il segnale A2 viene subito emesso.
- 52 Segnale A2 commutabile da flip-flop:** Premendo il tasto, il segnale A2 viene inserito e disinserto premendo nuovamente il tasto.
- 53 Senza funzione**
- 54 Funzione come azionando la posizione 12 del pedale:** Se l'affrancatura iniziale o la partenza lenta è inserita, queste funzioni saranno effettuate.
- 55 Inversione del senso di rotazione**
- 56 Senza funzione**
- 57 Ingresso per il dispositivo d'arresto del filo inferiore:** Regolare il modo d'azione desiderato tramite il parametro 035.
- 58..65 Senza funzione**
- 66 Taglio dei fili viene soppresso**
- 67 Taglio dei fili ed affrancatura vengono soppressi**
- 68 Sospensione della cucitura nel TEACH IN e passare alla prossima cucitura**
- 69 Sospensione della cucitura nel TEACH IN e commutazione alla cucitura precedente**
- 70 Senza funzione**
- 71 Preparazione per la funzione "rientro catenella"**
- 76 Affrancatura intermedia / punto singolo ("correction sewing"), modo 31**

### 6.37 Antirimbalo del software per tutti gli ingressi

Funzioni	Parametro
Antirimbalo del software per tutti gli ingressi inserito/disinserito (EnP)	<b>238</b>

**238 = 0** Senza antirimbalo

**238 = 1** Con antirimbalo

### 6.38 Occupazione dei tasti funzionali F1/F2 sulle unità di comando V810/V820/V850

Funzioni	Parametro
Selezione della funzione d'ingresso sul tasto (A) "F1" sul pannello di comando V810/V820/V850 (tF1)	<b>293</b>
Selezione della funzione d'ingresso sul tasto (B) "F21" sul pannello di comando V810/V820/V850 (tF2)	<b>294</b>

La funzione dei tasti F1 (A) e F2 (B) può essere selezionata tramite i parametri **293** e **294** sui pannelli di comando.

**293/294 =**

**0** **Funzione d'ingresso bloccata**

**1** **Ago alto/basso:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2 o dalla posizione 2 alla posizione 1. Se il motore non è in posizione d'arresto, marcia alla posizione di base preselezionata.

**2** **Ago alto:** Premendo il tasto, il motore marcia dalla posizione 1 alla posizione 2.

**3** **Punto singolo (punto d'imbastitura):** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione dalla posizione 1 alla posizione 1. Se il motore è in posizione 2, marcia premendo il primo pulsante alla posizione 1. Premendo successivamente il tasto, va dalla posizione 1 alla posizione 1.

**4** **Punto pieno:** Premendo il tasto, il motore esegue una rotazione completa a seconda della posizione d'arresto regolata.

**5** **Ago nella posizione 2:** Se il motore non è in posizione 2, marcia alla posizione 2 dopo aver premuto il tasto. Dopo rete inserita il motore marcia fino a ch'è sincronizzato.

**6...12** **Senza funzione**

**13** **Variazione della corsa dei piedini per impulso:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso fino a che il tasto viene premuto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10).

**14** **Variazione della corsa dei piedini continua/flip-flop 1:** Il segnale "variazione della corsa dei piedini" viene emesso premendo brevemente il tasto ed il motore marcia con limitazione della velocità (n10). Premendo nuovamente il tasto, il processo viene disinserito.

**15** **Taglia-nastro e/o forbici rapide (modo 6/7):** Premendo il tasto, il taglia-nastro viene inserito durante un tempo prerogolato.

**16** **Affrancatura intermedia:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene inserita in qualsiasi momento della cucitura ed a motore fermo.

**17** **Soppressione/riciamo dell'affrancatura:** Premendo il tasto, l'affrancatura viene soppressa o richiamata una volta.

**18** **Senza funzione**

**19** **Azzeramento del dispositivo di controllo del filo della spolina:** Dopo aver inserito una spolina piena e premuto il tasto, il contatore dei punti viene regolato sul valore determinato tramite il parametro **031**.

### 6.39 Rotazione del volantino premendo un tasto

Funzioni con o senza pannello di comando	Parametro
Numero dei passi (incrementi) della rotazione del volantino premendo un tasto (ihr)	<b>260</b>
Velocità di rotazione del volantino premendo un tasto (nhr)	<b>261</b>
Tempo di ritardo fino alla rotazione continua del volantino mantenendo premuto il tasto (dhr)	<b>262</b>

Si può far girare il volantino premendo un tasto. L'ingresso (in1...i10) utilizzato per questa funzione e il senso di rotazione vengono selezionati con i parametri **240...249**.

**240...249 = 20** Senso di rotazione conforme al senso di rotazione della macchina.

**240...249 = 21** Senso di rotazione contrario al senso di rotazione della macchina.

**260** - Numero dei passi della rotazione del volantino premendo un tasto.

**261** - Velocità di rotazione del volantino premendo un tasto

**262** - Tempo di ritardo fino alla rotazione continua del volantino mantenendo premuto il tasto

Premendo **brevemente** il tasto, durante meno tempo rispetto al tempo regolato del parametro **262**, il volantino gira durante il numero dei passi regolati tramite il parametro **260**.

Premendo il tasto più tempo, il volantino gira continuamente fino a che il tasto viene rilasciato.

La rotazione del volantino s'effettua a velocità regolata con il parametro **261**.

## 6.40 Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando		Parametro
Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno (valore massimo)	(toP)	<b>124</b>
Limitazione della velocità mediante potenziometro esterno (valore minimo)	(bot)	<b>125</b>
Funzione "limitazione della velocità mediante potenziometro esterno"	(Pot)	<b>126</b>

Regolare la modalità di funzionamento della limitazione della velocità mediante il parametro **126** usando il potenziometro esterno.

Regolare la velocità desiderata durante la limitazione tramite un potenziometro collegato alla presa ST2/2-4.

Il valore massimo/minimo della limitazione della velocità viene regolato mediante i parametri **124/125**.

**124** Valore massimo per la limitazione della velocità mediante potenziometro esterno.

**125** Valore minimo per la limitazione della velocità mediante potenziometro esterno.

**126 = 0** Funzione "potenziometro esterno" disinserita.

**126 = 1** Il potenziometro esterno è attivo ogni volta che il pedale viene azionato in avanti. Il motore gira sempre alla velocità regolata.

**126 = 2** Il potenziometro esterno è attivo soltanto se un ingresso è regolato su "**25**" mediante i parametri **240...249**. Se l'ingresso selezionato è inserito ed il pedale azionato in avanti, il motore gira a velocità limitata. La limitazione della velocità può essere inserita e disinserita in qualsiasi momento della cucitura mediante il tasto.

**126 = 3** Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. Juki (LU-2210/2260).

**126 = 4** Velocità in base alla corsa con potenziometro p.es. Dürkopp Adler (767).

## 6.41 Segnali A1 e A2

Quando si usa il pannello di comando **V820/V850**, è possibile l'accesso diretto tramite tasto funzionale (tasto 9)

Funzione <b>con</b> pannello di comando		Parametro
Segnale A1 o A2 inserito/disinserito con strisce da inserire 1...4 (freccia sinistra = A1, freccia destra = A2)	(-F-)	<b>008 = 5</b>

Funzione <b>con</b> pannello di comando		V820/V850
Segnale A1 inserito	freccia sinistra sopra il tasto accesa	Tasto 8
Segnale A2 inserito	freccia destra sopra il tasto accesa	
Segnali A1 e A2 inseriti	entrambe frecce sopra il tasto accese	
Segnali A1 e A2 disinseriti	entrambe frecce sopra il tasto spente	

Quando e in che modo i segnali vengono inseriti o disinseriti oppure altre condizioni diventano attive, viene determinato con i parametri 300-309, 330, 331 per A1 oppure 310-319, 335, 336 per A2.

Quando si usa un pannello di comando **V820/V850**, i segnali A1/A2 possono essere coordinati ad una cucitura mediante il tasto **8** (strisce da inserire n° 6, 8, 9 e 10).

Si può regolare mediante parametro **300/310** l'uscita (M1-M11 o VR) che dev'essere attivata tramite A1/A2.

Si può selezionare mediante parametro **301/311** se il segnale A1/A2 è attivo fino alla fine della cucitura, l'arresto alla fine della cucitura, durante un certo tempo o durante il conteggio dei punti.

<b>301/311</b>	<b>0</b>	fino alla fine della cucitura (parametro <b>320</b> )
	<b>1</b>	durante un certo tempo (parametro <b>304/305/314/315</b> )
	<b>2</b>	fino all'arresto alla fine della cucitura
	<b>3</b>	durante il conteggio dei punti (parametro <b>308/309/318/319</b> )
	<b>4</b>	funzione "puller" (parametro <b>309/319</b> )

Si può selezionare mediante parametro **302/312** se il segnale A1/A2 deve funzionare ad inizio cucitura, dopo il riconoscimento della fotocellula oppure alla fine della cucitura.

<b>302/312</b>	<b>0</b>	Partenza del segnale ad inizio cucitura
	<b>1</b>	Partenza del segnale dopo il riconoscimento della fotocellula
	<b>2</b>	Partenza del segnale all'arresto del motore alla fine della cucitura
	<b>3</b>	Partenza del segnale a partire dalla fotocellula coperta ad inizio cucitura
	<b>4</b>	Partenza del segnale variabile solamente manualmente

È possibile selezionare mediante parametro **303/313** se i segnali devono essere attivati con o senza ritardo.

<b>303/313</b>	<b>0</b>	senza tempo di ritardo
	<b>1</b>	dopo un tempo di ritardo (parametro <b>308/318</b> )
	<b>2</b>	dopo un conteggio dei punti (parametro <b>309/319</b> )

Il tempo di ritardo può essere selezionato mediante parametro **304/314**.

La durata dell'inserimento può essere selezionata mediante parametro **305/315**.

Il modo di velocità può essere regolato mediante parametro **306/316**. La limitazione della velocità funziona soltanto mentre il segnale è attivo.

<b>306/316</b>	<b>0</b>	Velocità controllata con il pedale
	<b>1</b>	Limitazione da velocità n9 (parametro <b>288</b> )
	<b>2</b>	Limitazione da velocità n11 (parametro <b>289</b> )

La funzione per A1/A2 può essere inserita o disinserita separatamente mediante parametro **307/317**.

È possibile selezionare mediante parametro **308/318** se i segnali devono essere attivati con o senza conteggio dei punti di ritardo.

<b>308/318</b>	<b>0</b>	senza punti di ritardo
	<b>1</b>	con punti di ritardo

Conteggi separati di punti possono essere selezionati mediante parametro **309/319**.

Il momento di disinserimento può essere regolato mediante parametro **320**.

<b>320</b>	<b>0</b>	I segnali sono attivi fino alla fine della cucitura
	<b>1</b>	I segnali sono attivi fino alla posizione 0 del pedale

È possibile selezionare mediante parametro **330** per il segnale A1 e parametro **335** per il segnale A2 se i segnali devono essere accoppiati con l'alzapiedino o l'affrancatura.

<b>330/335</b>	<b>0</b>	Accoppiamento disinserito
	<b>1</b>	Accoppiamento con l'alzapiedino
	<b>2</b>	Accoppiamento con l'affrancatura
	<b>3</b>	Accoppiamento con l'alzapiedino e l'affrancatura

I segnali A1/A2 possono essere invertiti mediante parametro **331/336**.

I segnali A1/A2 possono essere attivati mediante il tasto "F" sul pannello di comando V820/V850 conformemente alla regolazione del parametro **008**.

### 6.41.1 Funzione del "puller" con segnale A1 o A2

Si può mettere in funzione un "puller" tramite i segnali A1/A2. Utilizzare i seguenti parametri:

- **300/310** Selezione del transistor di potenza per il magnete del "puller".
- **301/311= 4** I segnali A1/A2 attivano la funzione "puller".
- L'uscita per attivare la funzione "puller" viene selezionata tramite i parametri **240...249=49/52**. In questo modo si può alzare e abbassare il "puller" manualmente.
- **302 + 303/312 + 313=0** Il "puller" viene alzato senza ritardo ad inizio cucitura.
- **309/319** Numero di punti fino all'abbassamento del "puller" ad inizio cucitura.
- **330/335** Accoppiamento del "puller" con l'alzapiedino o l'affrancatura.
- **307/317** Funzione "puller" inserita ("puller" in alto) / disinserita ("puller" in basso).
- Se il parametro **008=6/7**, il "puller" (segnale a1/A2) può essere alzato o abbassato premendo il tasto 9 sul pannello di comando V820/V850.

## 6.42 Segnale "macchina in marcia"

Funzione con o senza pannello di comando		Parametro
Modo "macchina in marcia"	(LSG)	<b>155</b>
Ritardo di disinserimento per il segnale "macchina in marcia"	(t05)	<b>156</b>

L'attivazione del segnale "macchina in marcia" viene regolata mediante i parametri **155/156**.

**155 = 0** Segnale "macchina in marcia" disinserito.

**155 = 1** Segnale "macchina in marcia" viene emesso ogni volta che il motore è in marcia.

**155 = 2** Segnale "macchina in marcia" viene emesso ogni volta che la velocità è superiore a 3000 n/min.

**155 = 3** Segnale "macchina in marcia" viene emesso ogni volta che il pedale non è in posizione 0 o posizione di riposo.

**155 = 4** Segnale "macchina in marcia" viene inserito solo dopo la sincronizzazione del motore (una rotazione a velocità di posizionamento dopo rete inserita).

**156** Ritardo del momento di disinserimento.

## 6.43 Uscita di segnale posizione 1

- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che l'ago si trova nella finestra formata dalla posizione 1 e 1A
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il segnale emesso alla presa ST2/20 è invertito

## 6.44 Uscita di segnale posizione 2

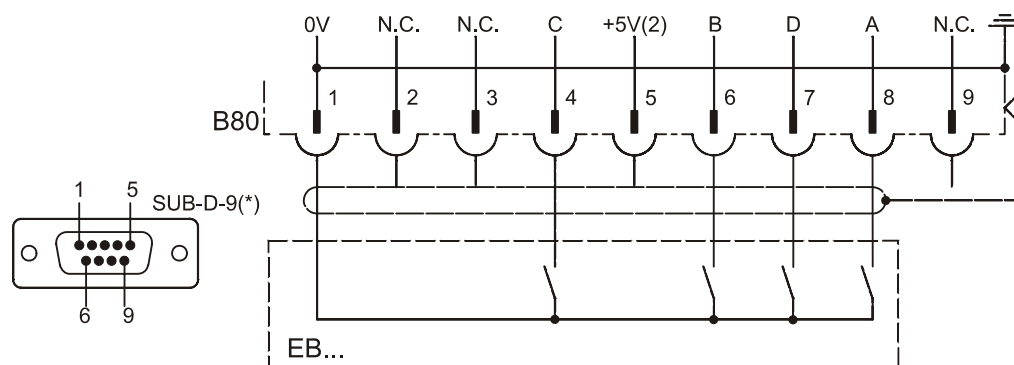
- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che l'ago si trova nella finestra formata dalla posizione 2 e 2A
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il segnale emesso alla presa ST2/21 è invertito

## 6.45 Uscita di segnale 512 impulsi per rotazione

- Uscita di transistor con collettore aperto
- Segnale ogni volta che viene rilevata una fessura del generatore del posizionario
- 512 impulsi per rotazione del volantino
- Indipendente dalla cucitura, quindi anche girando manualmente il volantino
- Adatta p.es. per il collegamento di un contatore
- Il segnale viene emesso alla presa ST2/22

## 6.46 Trasduttore di valori

Tramite il trasduttore di valori collegato al pedale vengono dati gli ordini per lo svolgimento della cucitura. Invece del trasduttore di valori montato può essere anche collegato un altro trasduttore di valori all'innesto a spina B80.



EB.. Trasduttore di valori

BI2000

Tabella: Codifica delle posizioni del pedale

Posizione del pedale	D	C	B	A	
-2	H	H	L	L	Pedale completamente all'indietro (p. es. avvio della fine della cucitura)
-1	H	H	H	L	Pedale leggermente all'indietro (p. es. alzapedino)
0	H	H	H	H	Pedale in posizione 0
½	H	H	L	H	Pedale leggermente in avanti (p. es. abbassamento del piedino)
1	H	L	L	H	Soglia di velocità 1 (n1)
2	H	L	L	L	Soglia di velocità 2
3	H	L	H	L	Soglia di velocità 3
4	H	L	H	H	Soglia di velocità 4
5	L	L	H	H	Soglia di velocità 5
6	L	L	H	L	Soglia di velocità 6
7	L	L	L	L	Soglia di velocità 7
8	L	L	L	H	Soglia di velocità 8
9	L	H	L	H	Soglia di velocità 9
10	L	H	L	L	Soglia di velocità 10
11	L	H	H	L	Soglia di velocità 11
12	L	H	H	H	Soglia di velocità 12 (n2) Pedale completamente in avanti

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Funzioni del pedale selezionabili (-Pd)	<b>019</b>

L'effetto dell'azionamento del pedale sulle funzioni del motore è regolabile tramite il parametro **019**.

- 019 = 0** Pedale in pos. -1 durante la cucitura è bloccato. L'alzapiedino durante la cucitura è comunque possibile con il pedale in pos. -2. (Funzione attiva se la fotocellula è inserita.)
- 019 = 1** Con il pedale in pos. -1, l'alzapiedino durante la cucitura è bloccato.
- 019 = 2** Con il pedale in pos. -2, il taglio dei fili è bloccato. (Funzione attiva se la fotocellula è inserita.)
- 019 = 3** Le funzioni "pedale in pos. -1 e -2" sono attive.
- 019 = 4** Le funzioni "pedale in pos. -1 e -2" sono bloccate durante la cucitura. (Funzione attiva se la fotocellula è inserita.)

Funzione <b>con</b> o <b>senza</b> pannello di comando	Parametro
Graduazione delle posizioni del pedale (nSt)	<b>119</b>

Si può variare la caratteristica del pedale (variazione della velocità da una posizione all'altra) tramite questo parametro.

#### Linee caratteristiche possibili:

- lineare
- progressiva
- fortemente progressiva

### 6.47 Segnale acustico

Funzione <b>con</b> pannello di comando	Parametro
Segnale acustico inserito/disinserito (AkS)	<b>127</b>

Tramite il parametro **127** può essere inserito un segnale acustico che viene emesso con le seguenti funzioni:

- Quando il dispositivo di controllo del filo della spolina è attivo, terminato il conteggio dei punti.
- Quando l'arresto di sicurezza è attivo.
- Durante il controllo delle ore di servizio.

## 7 Test dei segnali

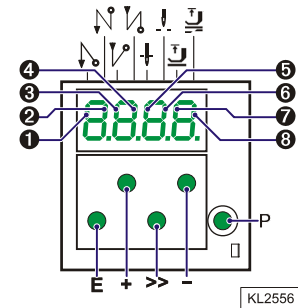
Funzione con pannello di comando		Parametro
Test degli ingressi e delle uscite	(Sr4)	<b>173</b>

Test funzionale degli ingressi esterni e delle uscite di potenza del transistor e dei componenti collegati (p.es. magneti e valvole elettromagnetiche).

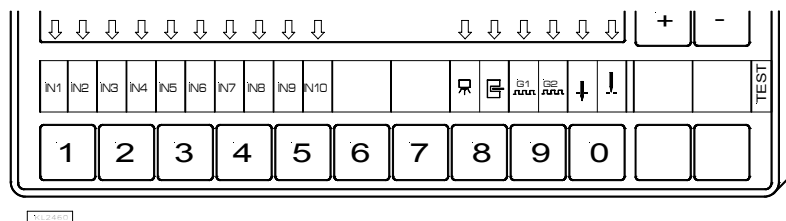
### 7.1 Test dei segnali tramite il pannello di comando incorporato oppure il V810/V820/V850

#### Test degli ingressi:

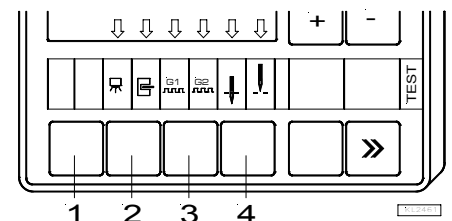
- Richiamare il parametro **173**
- **Campo di comando sull'unità di comando:** Per controllare direttamente la funzione dei segnali "fotocellula, sensore (IPG... oppure HSM...), impulsi di generatore 1 e 2, posizione 1 e 2", i quali sono indicati tramite i led 3...8. Gli ingressi in1...in10 vengono visualizzati separatamente sul display. Non devono essere azionati contemporaneamente più interruttori o tasti.
- **Pannello di comando V810:** Per visualizzare i segnali sopramenzionati tramite le frecce sopra i tasti 2...4. Gli ingressi in1...in10 vengono visualizzati separatamente sul visualizzatore a cristalli liquidi. Non devono essere azionati contemporaneamente più interruttori o tasti.
- **Pannello di comando V820:** Per visualizzare gli ingressi in1...i10 ed i segnali "fotocellula, sensore, impulsi di generatore 1 e 2, posizione 1 e 2" tramite le frecce sopra i tasti 1...10. Con questo pannello di comando più ingressi possono essere azionati ed indicati contemporaneamente. Se più tasti o interruttori sono azionati, viene visualizzato l'ingresso inferiore; p. es. se sono azionati in3, in5, in6, in7, viene visualizzato in3.
- **Pannello di comando V850:** Come V820, ma con visualizzazione p.es.: ST2/07:IN1= ON



**Pannello di comando V820/V850**



**Pannello di comando V810**



#### NOTA

Se un ingresso è attivo con contatto aperto (chiuso), viene visualizzata la freccia corrispondente, quando il contatto è aperto (chiuso).

#### Test delle uscite:

- Selezionare l'uscita desiderata mediante il tasto +/-.
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto >> sul pannello di comando V810 oppure sul pannello di comando incorporato.
- Attivare l'uscita selezionata tramite il tasto in basso a destra sul pannello di comando V820/V850.

Visualizzazione	Uscita	sulla presa
<b>01</b>	Affrancatura	ST2/34
<b>02</b>	Alzapiedino	ST2/35
<b>03</b>	M1	ST2/37
<b>04</b>	M2	ST2/28
<b>05</b>	M3	ST2/27
<b>06</b>	M4	ST2/36
<b>07</b>	M5	ST2/32
<b>08</b>	M6	ST2/30
<b>09</b>	M7	ST2/23
<b>010</b>	M8	ST2/24
<b>011</b>	M9	ST2/25
<b>012</b>	M10	ST2/29
<b>013</b>	M11	ST2/31



**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**  
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN  
TEL.: +49-6202-2020 – FAX: +49-6202-202115  
E-Mail: [info@efka.net](mailto:info@efka.net) – [www.efka.net](http://www.efka.net)



**OF AMERICA INC.**  
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340  
PHONE: +1-770-457 7006 – FAX: +1-770-458 3899 – email: [efkaus@bellsouth.net](mailto:efkaus@bellsouth.net)



**ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**  
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950  
PHONE: +65-67772459 – FAX: +65-67771048 – email: [efkaems@efka.net](mailto:efkaems@efka.net)