



**MANUALE DELLE ISTRUZIONI PER IL MODELLO DÜRKOPP ADLER-271**

---

**HVP-70-4-ED PER DÜRKOPP ADLER- 271**

TIPO MINI-MOTORE



**ITALIANO**

Si prega di leggere questo manuale per il corretto funzionamento della macchina.  
Si prega di leggere il presente manuale inquanto esso è stato concepito per assistere all'utilizzo della macchina.  
Conservare il manuale per un utilizzo futuro.

# Indice

---

	Pagina
<b>1. Misure di Sicurezza</b>	
1.1 Ambiente di lavoro .....	1
1.2 Sicurezza durante installazione .....	1
1.3 Sicurezza durante l'uso .....	2
1.4 Sicurezza durante la manutenzione e la riparazione .....	2
1.5 Regolazione durante la manutenzione e la riparazione .....	2
1.6 Segnali di pericolo ed attenzione .....	2
1.7 Informazioni sulla garanzia .....	2
<b>2. Installazione e regolazione</b>	
(1). Installazione motore .....	3
(2). Installazione pannello di controllo .....	3
(3). Installazione unità di controllo velocità .....	3
(4). Installazione scatola operative .....	3
(5). Regolazione dell'unità di controllo della velocità .....	4
<b>3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra</b>	
(1). Collegamento ad una e a tre fasi .....	5
(2). Collegamento di un'alimentazione 1 $\Phi$ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 $\Phi$ / 380 V .....	5
(3). Bilanciamento del carico di un motore a 1 $\Phi$ / 220 V utilizzato ad una fonte di alimentazione 220 V .....	6
(4). Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina .....	6
(5). Come aggiungere un'altra fonte di alimentazione dalla scatola di controllo .....	7
<b>4. Diagrammi del Pannello di Controllo</b>	
(1). Lato frontale .....	8
(2). Lato Retro .....	8
<b>5. Funzione tasti nel pannello ed indicatore a 7 segmenti</b>	
(1). Tasti funzione in 【Modalità normale】 .....	9
(2). Funzione tasti in modalità 【Imbastitura】 e 【Cucitura punto costante】 .....	9
(3). Tasti funzione in 【Modalità parametro A、B、C、D、E】 .....	10
(4). Tasti funzione in area 【Valore parametro】 .....	10
(5). Tasti funzione speciale in 【Modalità normale】 ,quando parametro 【134.KLK】 = ON .....	11
<b>6. Come entrare nella modalità parametro</b>	
(1). Come inserire il livello 【Modalità normale】 .....	12
(2). Come inserire il livello 【Modalità parametro】 .....	12
(3). Come impostare il valore parametro .....	13
(4). Impostazione valore per A、B、C、D tasti in 【Valore parametro】 .....	13

	Pagina
<b>7. Come regolare la posizione dell'ago</b> .....	14
<b>8. Come usare 【Recupero】 per toranre alle impostazioni di fabbrica</b> .....	15
<b>9. Risoluzione problemi base</b>	
(1). Codice errore e misurazione .....	16
(2). Come cambiare il fusibile .....	18
(3). Altri .....	18
(4). Lista parti .....	19
<b>10. Pannello di funzionamento</b> .....	21
<b>11. HVP - 70 - 4 - ED DIAGRAMMA DEI CONNETTORI</b> .....	23
<b>12. Parametri Lista</b>	
(1). Livello 1 【Modalità parametro A】 .....	P.1
(2). Livello 2 【Modalità parametro B】 .....	P.3
(3). Livello 3 【Modalità parametro C】 .....	P.6
(4). Livello 4 【Modalità parametro D】 .....	P.9
(5). Livello 5 【Modalità parametro E】 .....	P.11

**Appendice :** Tabella di comparazione della visualizzazione dei caratteri a 7 segmenti

## 1. Misure di Sicurezza :

**Si prega di leggere attentamente questo manuale oltre a quello della testa del macchinario prima del suo utilizzo. Per un perfetto funzionamento e sicurezza, è necessaria l'installazione e l'utilizzo da parte di personale specializzato. Inoltre devono essere prese le seguenti precauzioni.**

Durante l'installazione e l'utilizzo del servo motore HVP-70 MINI, devono essere prese le seguenti misure di sicurezza. Questo prodotto è disegnato per specifiche macchine da cucire e non deve essere utilizzato ad altri scopi

### 1.1 Ambiente di lavoro:

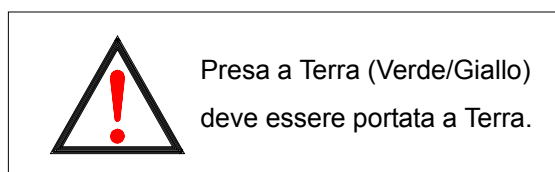
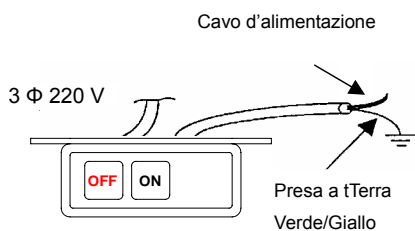
- (1). Voltaggio d'alimentazione:  
Fare uso esclusivo di voltaggio d'alimentazione come indicato nella tavola del nome della HVP-70 a portate di  $\pm 10$  %.
- (2). Interferenze elettromagnetiche:  
Per evitare malfunzionamenti, si prega di tenere il prodotto lontano da macchinari ad alto campo elettromagnetico o generatori elettrici.



- (3). Temperatura:
  - a. Non utilizzare il prodotto a temperature superiori ai 45°C o inferiori ai 5°C.
  - b. Non utilizzare il prodotto alla luce diretta del Sole o allo scoperto.
  - c. Evitare l'utilizzo in vicinanza di fonti calore.
  - d. Evitare l'utilizzo in luoghi la cui umidità sia inferiore al 30 % o superiore al 95%.
- (4). Atmosfera:
  - a. Evitare l'utilizzo in luoghi polverosi, e tenersi lontani da materiale corrosivo.
  - b. Evitare l'utilizzo in luoghi densi di vapore o gas combustibili.

### 1.2 Sicurezza durante l'installazione:

- (1). Pannello del motore e di controllo: Seguire le istruzioni in questo manuale per una corretta installazione.
- (2). Accessori: Spegner la macchina e scollegare il cavo d'alimentazione prima di montare accessori.
- (3). Cavo d'alimentazione:
  - a. Evitare che il cavo d'alimentazione sia soggetto a pesi, forza eccessiva o piegato.
  - b. Il cavo d'alimentazione non deve essere posto in vicinanza della cinghia a V e della puleggia, mantenere una distanza di 3 cm o superiore
  - c. Controllare il voltaggio della presa a muro prima di effettuare il collegamento, assicurarsi che esso corrisponda al voltaggio indicato dalla tabella del nome HVP-70 entro valori di  $\pm 10$  %.
- (4). Presa a Terra:
  - a. Per evitare interferenze di energia statica e perdita di corrente, devono essere poste correttamente le prese a Terra



- b. Fare uso del corretto connettore e prolunga quando si effettua il collegamento del cavo a Terra ed assicurarlo attentamente.

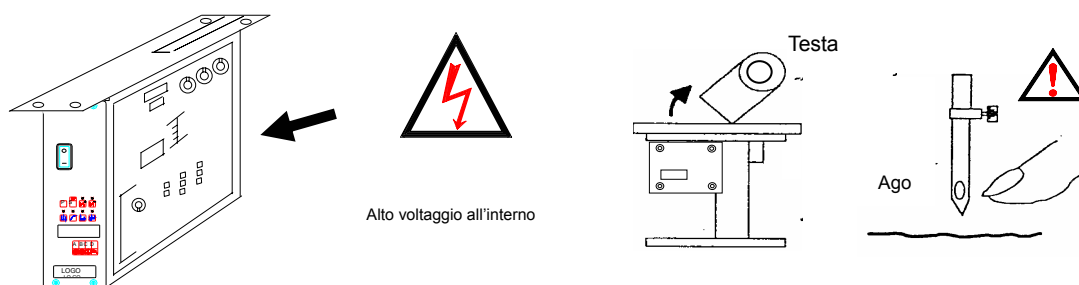
### 1.3 Sicurezza durante l'uso :

- (1). Alla prima accensione della macchina, fare uso di una lenta velocità di funzionamento e controllare che la direzione di rotazione sia corretta.
- (2). Durante il funzionamento della macchina, non toccare alcuna parte in movimento.
- (3). Tutte le parti in movimento devono fare uso del proprio dispositivo di protezione in modo da evitare contatto con il corpo e l'intrusione di corpi estranei.

### 1.4 Sicurezza durante la manutenzione e la riparazione:

Il pulsante di accensione deve essere impostato come spento prima di:

- (1). Disinstallare il motore od il pannello di controllo, o qualora si desideri collegare o scollegare un connettore.
- (2). Attendere 10 minuti prima di aprire di aprire il coperchi del pannello.



- (3). Sollevare i bracci o cambiare l'ago, o infilare l'ago.(come mostrato sopra)
- (4). Riparare od effettuare una regolazione della macchina.
- (5). Riposare la macchina.

### 1.5 Regolazione durante la manutenzione e la riparazione:

- (1). La manutenzione e le riparazioni devono essere effettuate da parte di personale specializzato.
- (2). Coprire il sistema di ventilazione del motore può provocare il surriscaldamento del motore.
- (3). Non fare uso di alcun oggetto o forza, colpendo od urtando la macchina.
- (4). Tutti i pezzi di ricambio devono essere approvati o forniti dal fabbricante.

### 1.6 Segnali di pericolo ed attenzione :



Rischi che provocano danno alla persona o alla macchina sono segnalati nel manuale delle istruzioni con il seguente simbolo.



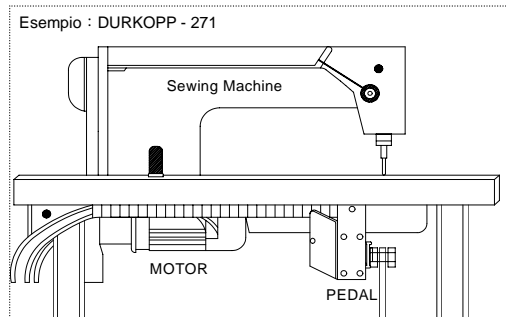
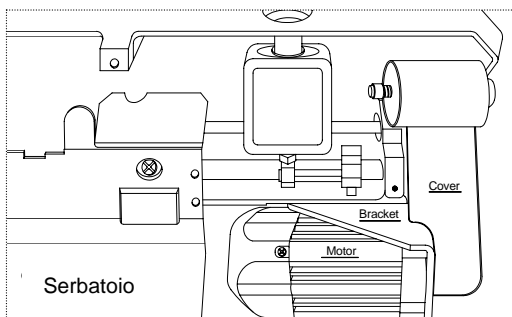
Questo simbolo indica avvertimenti e pericoli di elettricità.

### 1.7 Informazioni sulla garanzia:

Il fabbricante fornisce una garanzia dei prodotti per un periodo di 18 mesi a partire dalla data di spedizione dei prodotti per ogni difetto che si presenti nel corso del normale utilizzo del prodotto da parte dei clienti.

## 2. Installazione e regolazione :

### (1). Installazione motore :

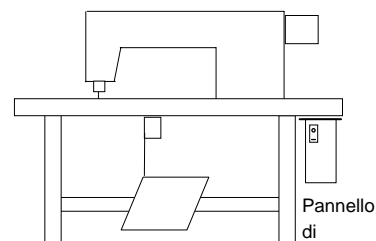
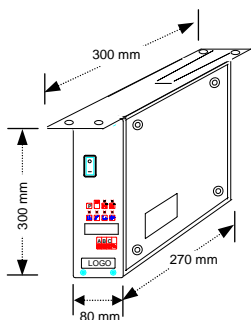
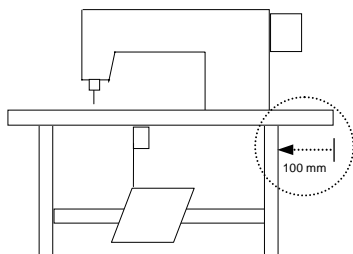


### (2). Installazione pannello di controllo :

a). Lasciare 100 mm di spazio a destra installazione

b). Montare il pannello di controllo sotto il tavolo di lavoro

c). Disposizione

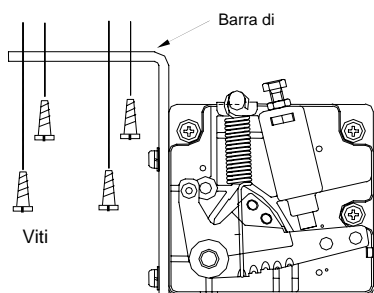


### (3). Installazione unità di controllo velocità :

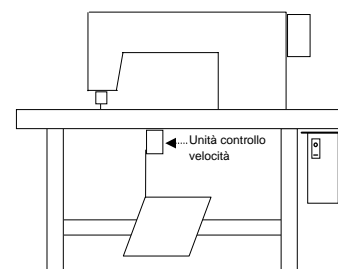
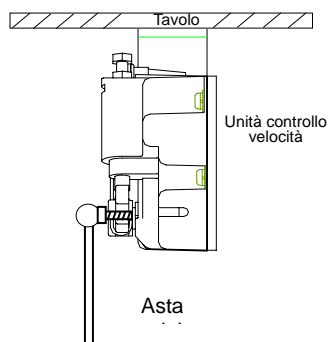
a). Unità di controllo velocità

b). Mantenere l'asta verticale, assicurare l'unità sotto il tavolo

c). Disposizione



Usare sempre un cacciavite per assicurare

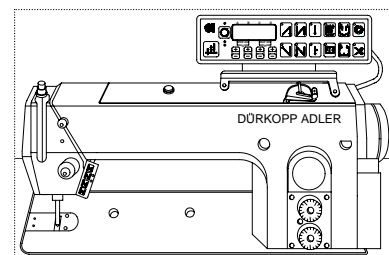
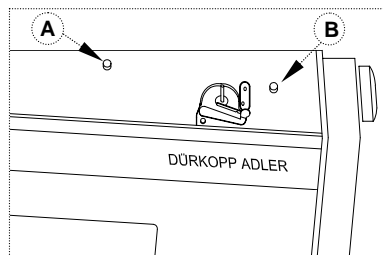
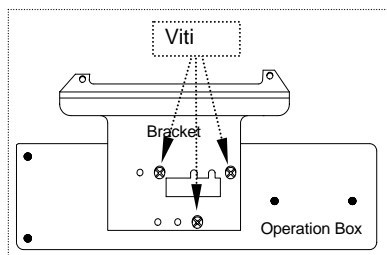


### (4). Installazione scatola operative :

a). Assembare la scatola operativa e la mensola

b). Svitare A e B.

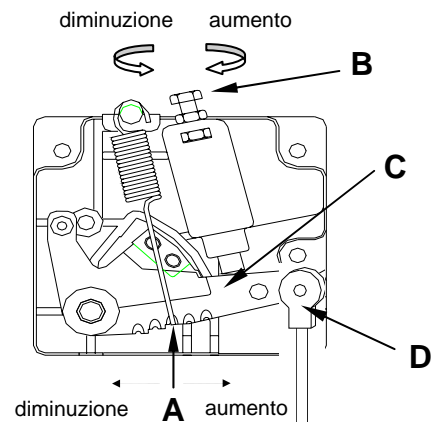
c). Montare la mensola con le viti A and B.



(5). Regolazione dell'unità di controllo della velocità :

Componenti dell'unità di controllo velocità :  
vedasi immagine

- A : Molla per regolare in avanti la forza
- B : Bullone per regolare in dietro la forza
- C : Braccio del pedale
- D : Asta per pedale

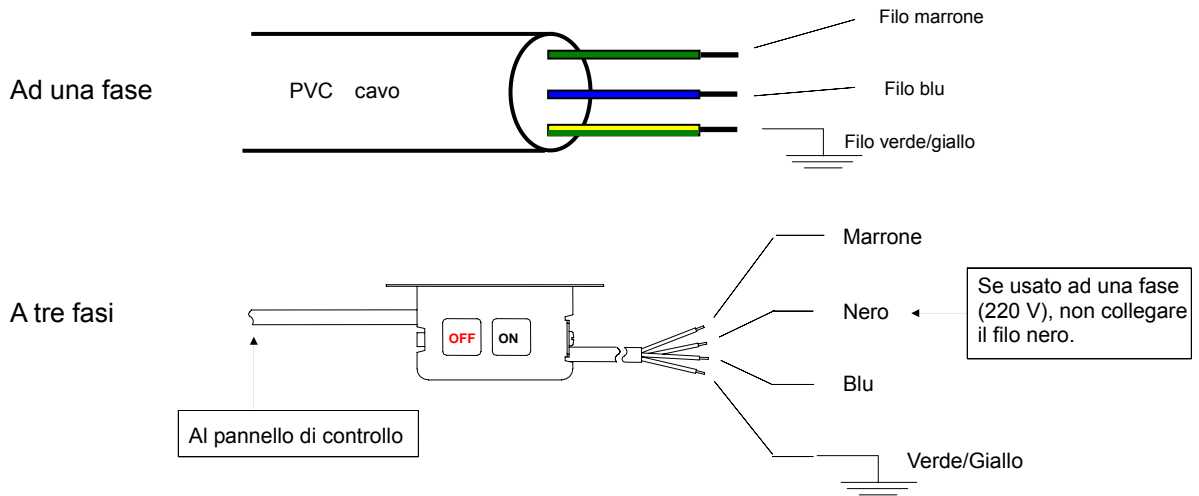



Termine di regolazione		Risultato della regolazione
1	Regolazione forza in avanti punta del piede	Molla A a destra = aumento forza Molla A a sinistra = diminuzione forza
2	Regolazione forza indietro con tacco	Rotazione bullone B ↶ = forza diminuita Rotazione bullone B ↷ = forza aumentata
3	Regolazione biella	Asta D fissata a destra = movimento maggiore Asta D fissata a sinistra = movimento più corto

### 3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra :


(1). Collegamento ad una e a tre fasi :

Il filo elettrico verde/giallo è il filo della Terra.

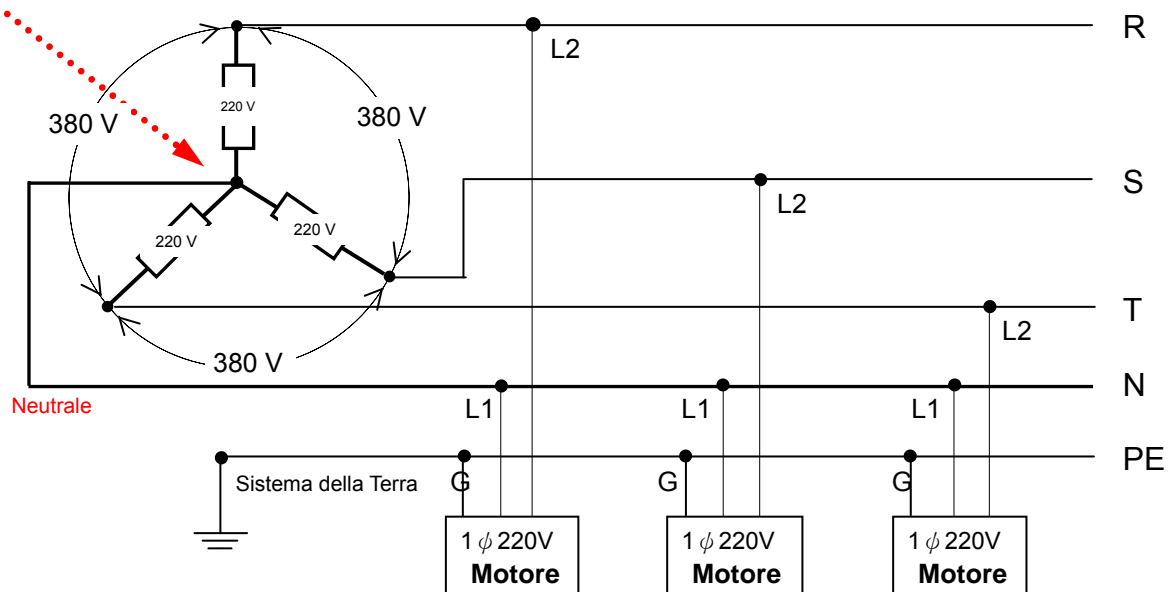


- 
1. Collegare solamente il filo marrone e il filo blu qualora il servo motore a tre fasi 220 V sia utilizzato con corrente elettrica 200 ~ 240 V ad una fase. Utilizzare del nastro isolante in modo da prevenire dispersioni di corrente.
  2. Il filo verde/giallo fa da Terra.

(2). Collegamento di un'alimentazione 1Φ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 Φ / 380 V

-  **Attenzione :** Se il sistema non presentasse un punto neutrale, tale servo motore non è adatto a questo collegamento.

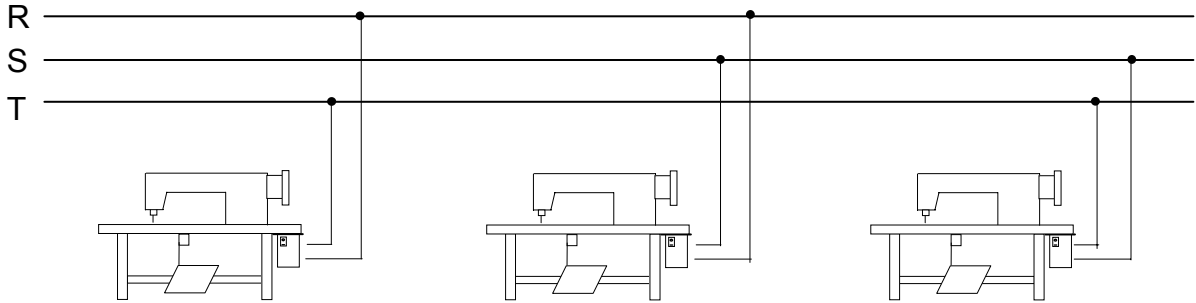
Attenzione: Ci deve essere un punto neutrale






(3). Bilanciamento del carico di un motore a 1Φ / 220 V utilizzato ad una fonte di alimentazione a 3 Φ / 220 V.


Osservare la figura sottostante per il bilanciamento del carico.




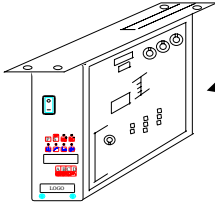
(4). Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina :  
(DC: 24 V OR 30 V) :

Il JP4 è per 30 V ed il JP5 è per 24 V.

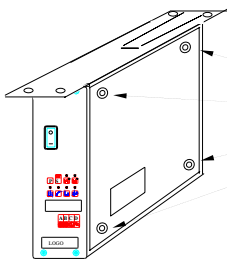
 **Attenzione:** Prima di effettuare il cambiamento, controllare le specifiche della bobina della testa della macchina

 **Attenzione:** Spegner la macchina ed attendere 10 min. prima di aprire il coperchio, quindi effettuare il cambiamento.

 Alto voltaggio all'interno

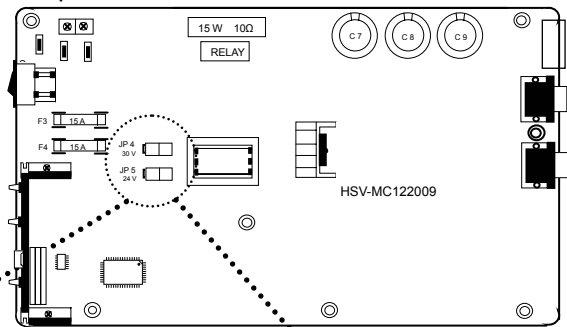


Primo passo



Rimuovere le 4 viti

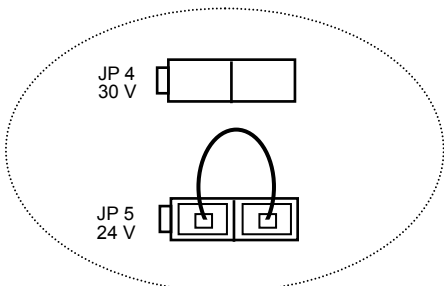
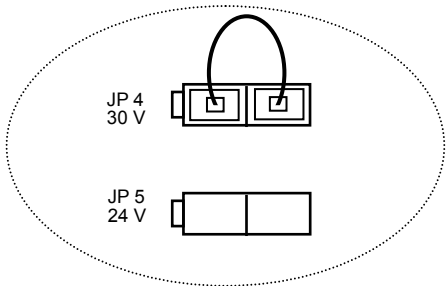
Disposizione sulla scheda elettrica:




Secondo passo

Impostazione jumper a 30 V


Impostazione jumper a 24 V



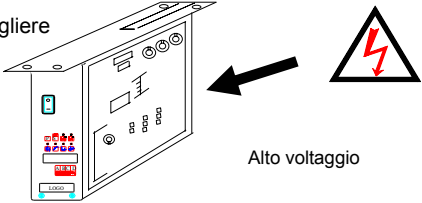
(5). Come aggiungere un'altra fonte di alimentazione dalla scatola di controllo :



**Attenzione 1 :** Spegner ed attendere per 10 minprima di togliere il coperchio,



**Attenzione 2 :** Spegndo l'interruttore della scatola di controlloer non si spegnerà quello aggiunto , si prega diaggiungere un interruttore per l'alimentazione



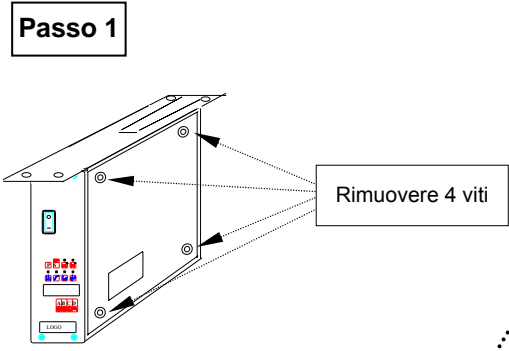
Alto voltaggio



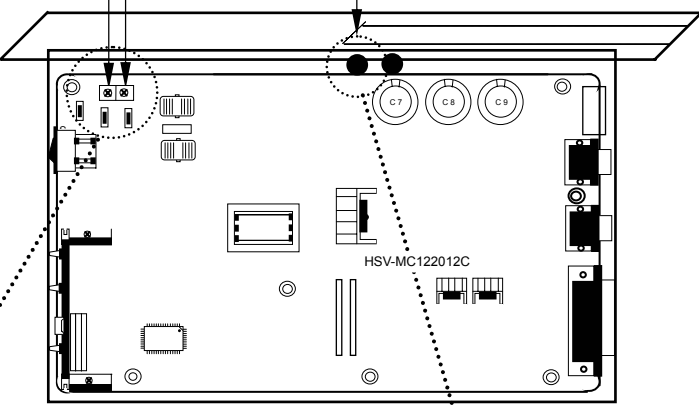
**Attenzione :** Scollegare il cavo d'alimetazione prima di seguire i seguenti passaggi

Disposizione scheda madre:  
CN 5 Connettore d'alimetazione aggiunto    Foro per cavo **(A)**

**Passo 1**

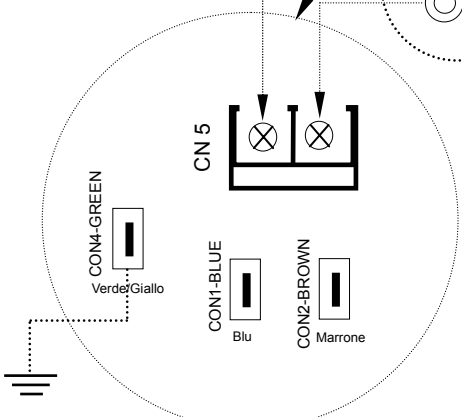


Rimuovere 4 viti



HSV-MC122012C

**Passo 2**



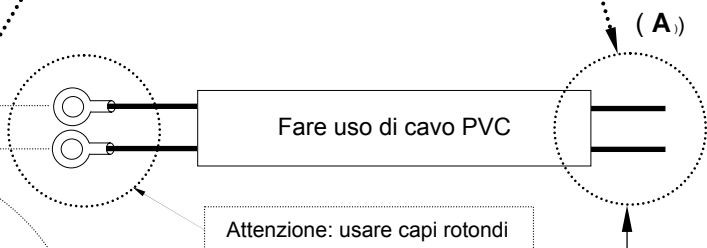
CON5

CON4-GREEN Verde/Giallo

CON1-BLUE Blu

CON2-BROWN Marrone

**Passo 3**




Fare uso di cavo PVC

Attenzione: usare capi rotondi

(A)

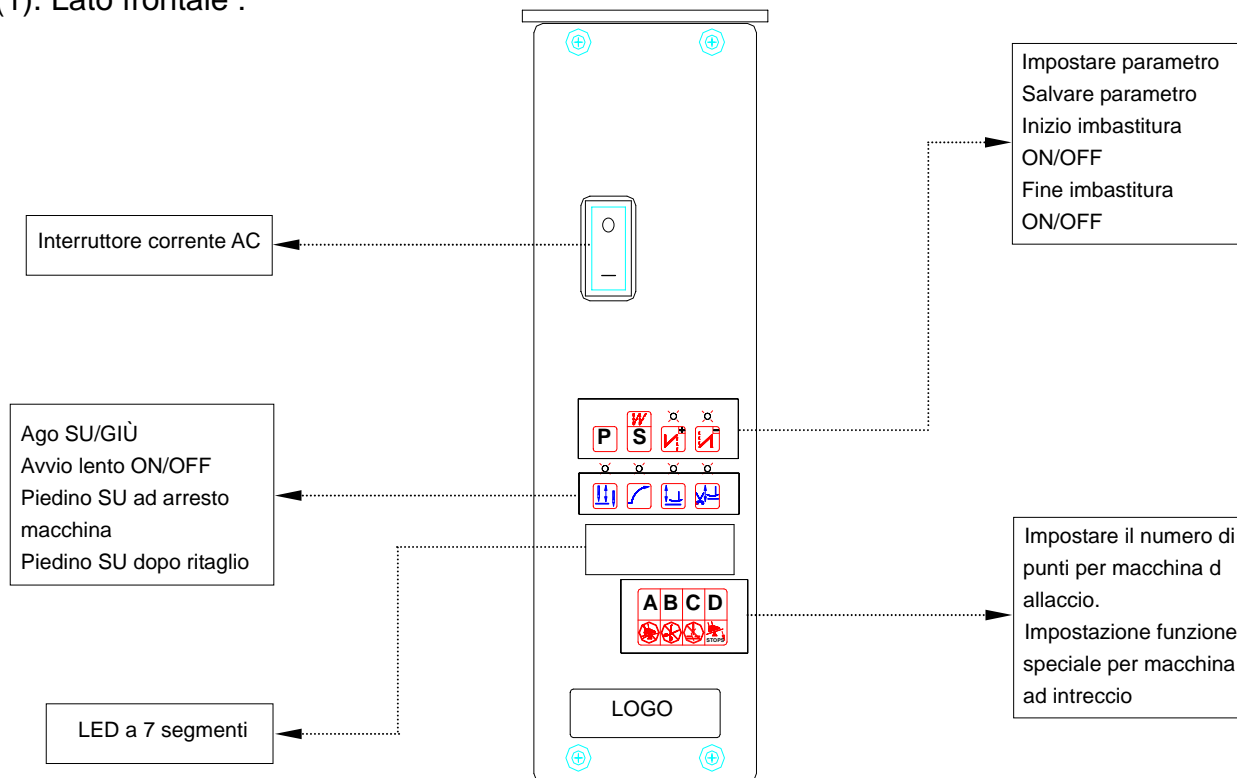
Se il cavo fuoriesce dalla scatola, proteggerlo dall'usura con maniche protettive



**Attenzione :** 1. Assicurare i capi rotondi al CN5 per evitare rumore e scintille, provocate da un loro cattivo collegamento.  
 2. Fare passare il cavo ed assicurarlo attraverso il foro (A).

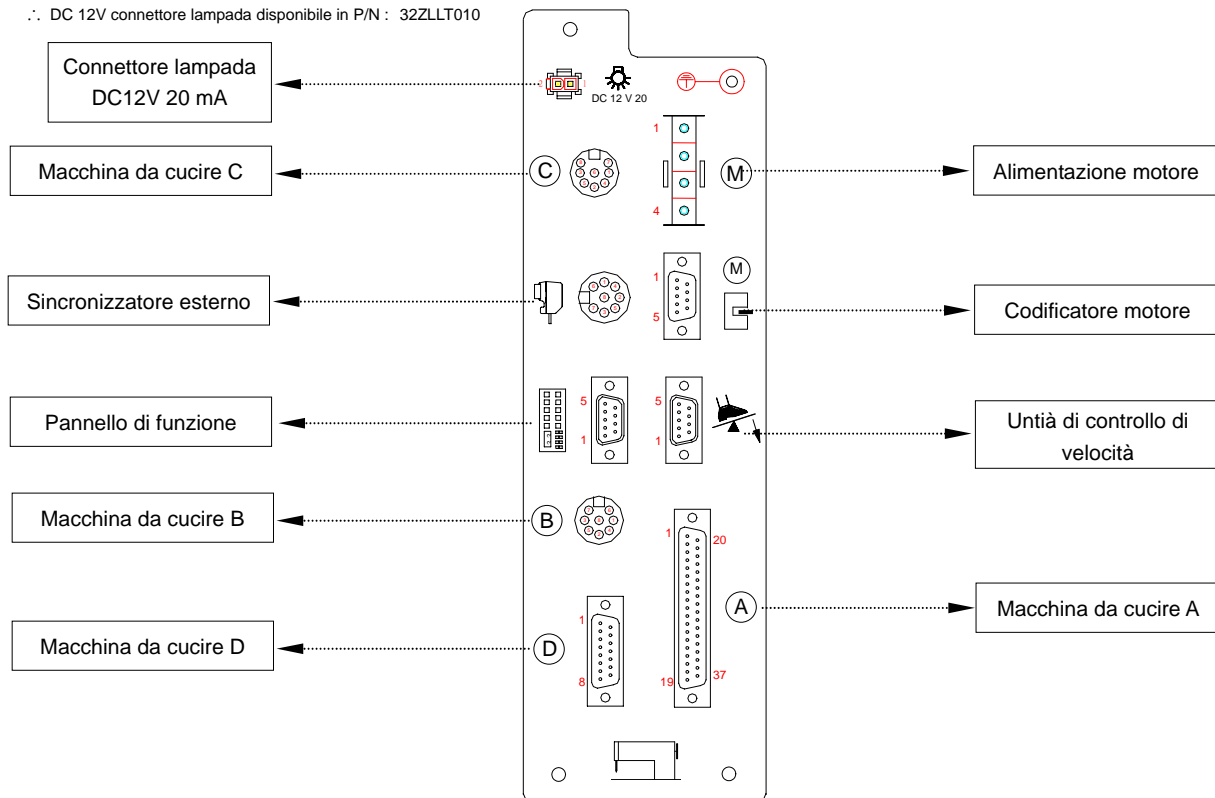
## 4. Diagrammi del Pannello di Controllo :

(1). Lato frontale :



(2). Lato Retro: Pannello connettore (Modello : HVP-70-4-ED)

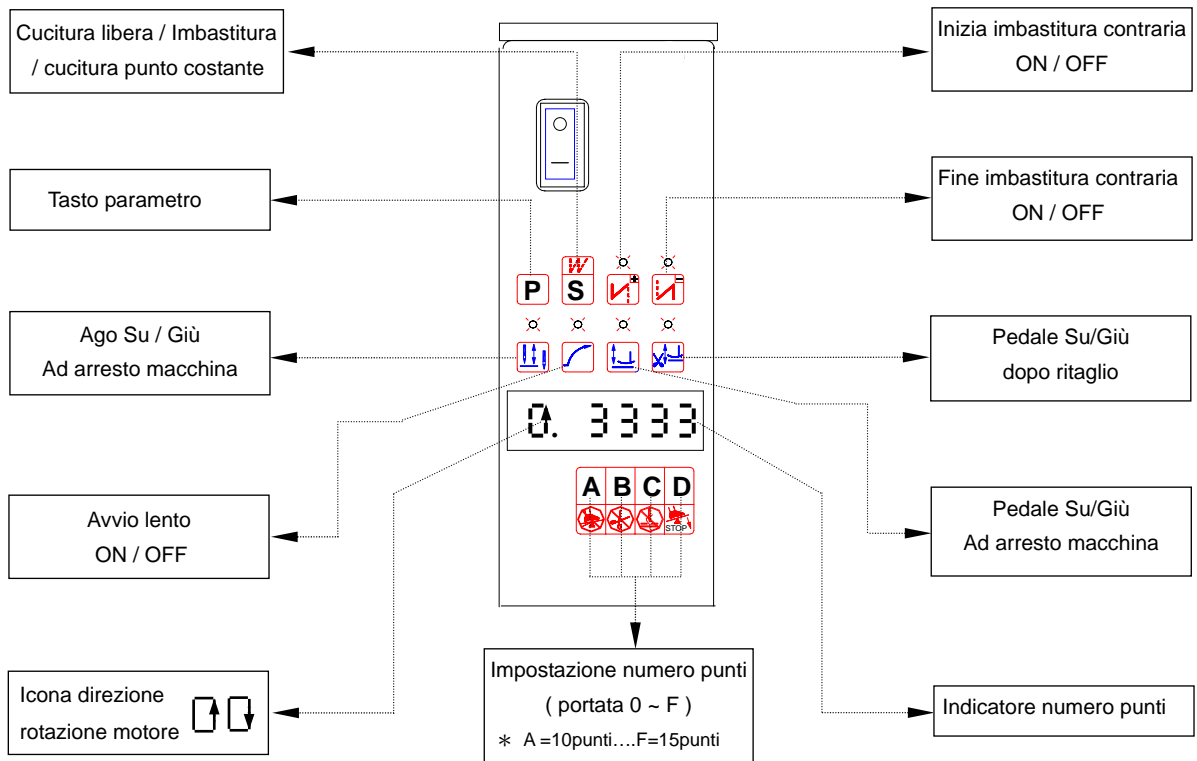
∴ DC 12V connettore lampada disponibile in P/N : 32ZLLT010



## 5. Funzione tasti nel pannello ed indicatore a 7 segmenti :

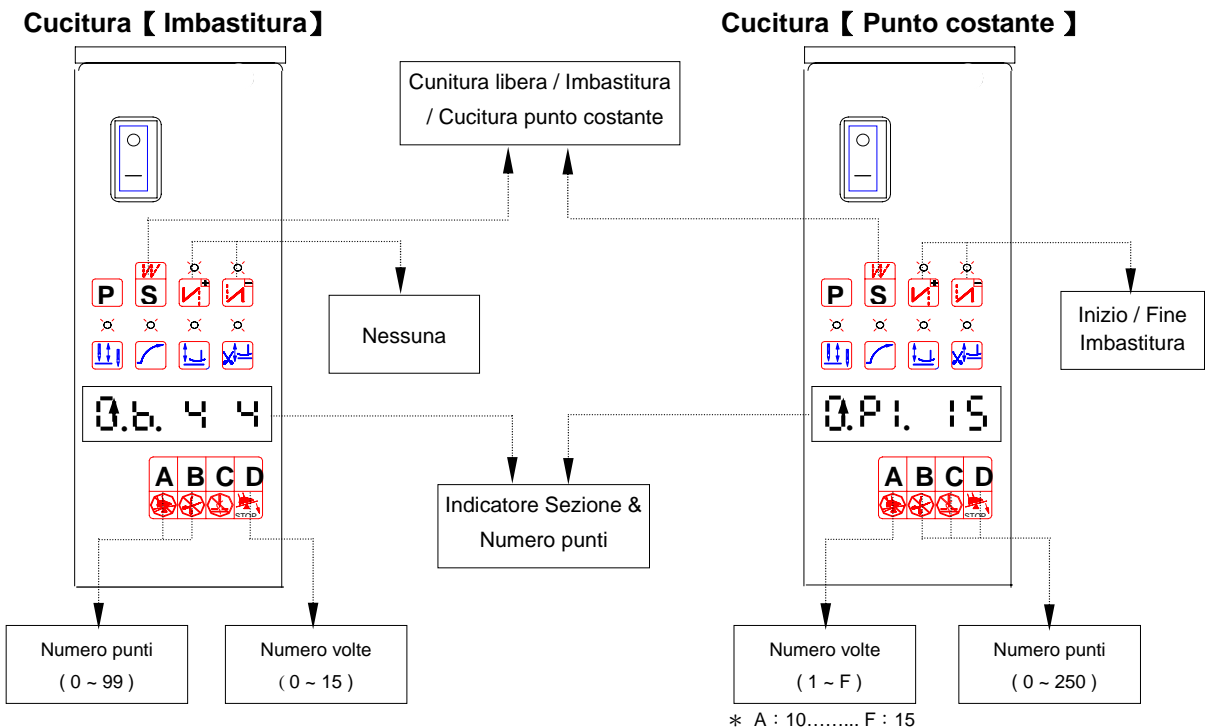
Nota : Come inserire modalità di parametric diversi ? Vedi pagina 12.

(1). Tasti funzione in 【Modalità normale】 :

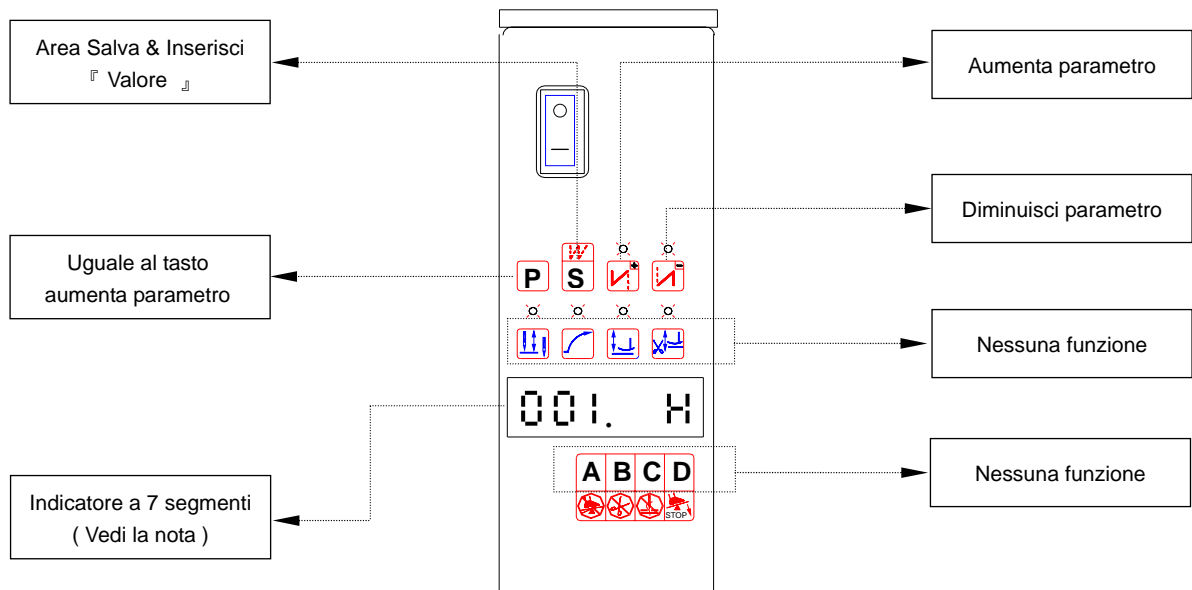


(2). Funzione tasti in modalità 【Imbastitura】 e 【Cucitura punto costante】 :

In 【Modalità normale】 , premere il tasto **S** per attivare e disattivare le funzioni 「cucitura libera」 , 「imbastitura」 e 「cucitura punto costante」 .



(3). Tasti funzione in 【Modalità parametro A、B、C、D、E】 :

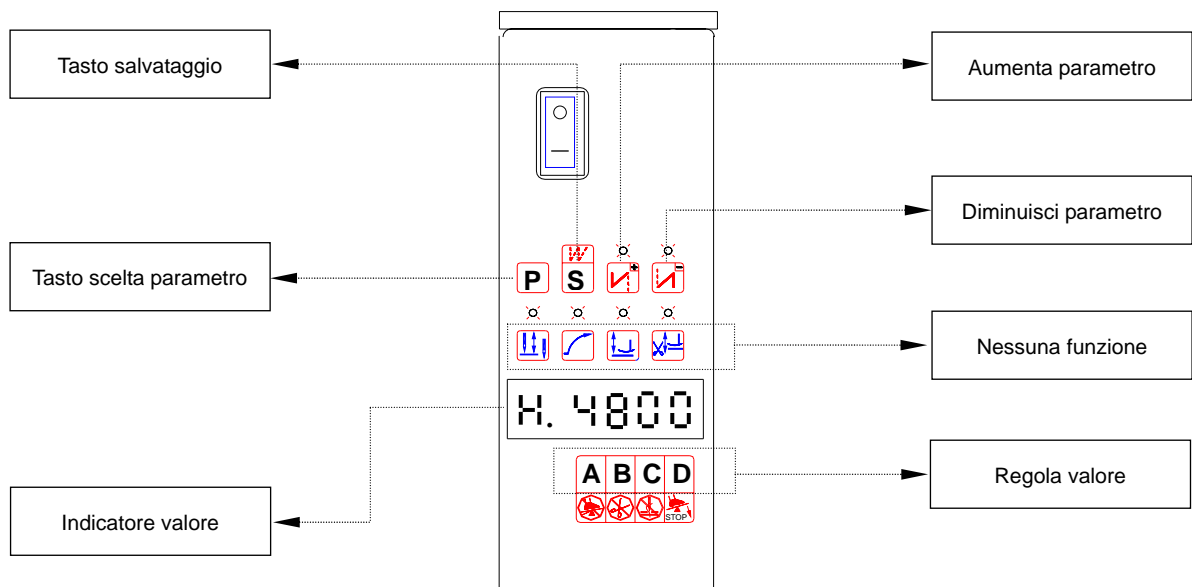


**Nota :**

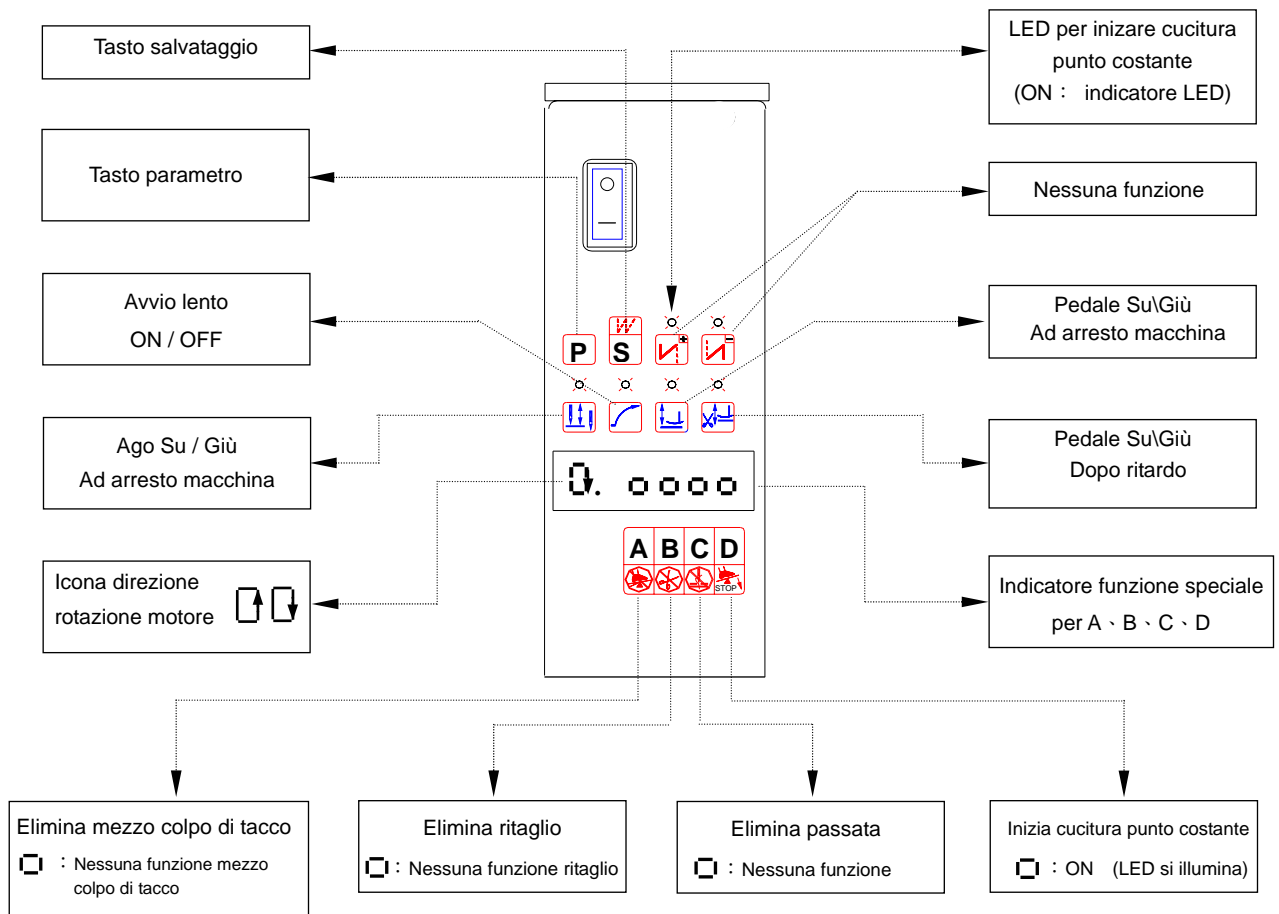
Indicatore a 7 segmenti {

- In 【Modalità A】 il primo parametro visualizzato è 【001. H】. Tutti i parametri disponibili iniziano da 1 ~ 46.
- In 【Modalità B】 il primo parametro visualizzato è 【047. MAC】. Tutti i parametri disponibili iniziano da 1 ~ 122.
- In 【Modalità C】 il primo parametro visualizzato è 【123. FAS】. Tutti i parametri disponibili iniziano da 1 ~ 249.
- In 【Modalità D】 il primo parametro visualizzato è 【176. VDN】. Tutti i parametri disponibili iniziano da 1 ~ 249.
- In 【Modalità E】 il primo parametro visualizzato è 【208. VER】. Tutti i parametri disponibili iniziano da 1 ~ 249.

(4). Tasti funzione in area 【Valore parametro】 :

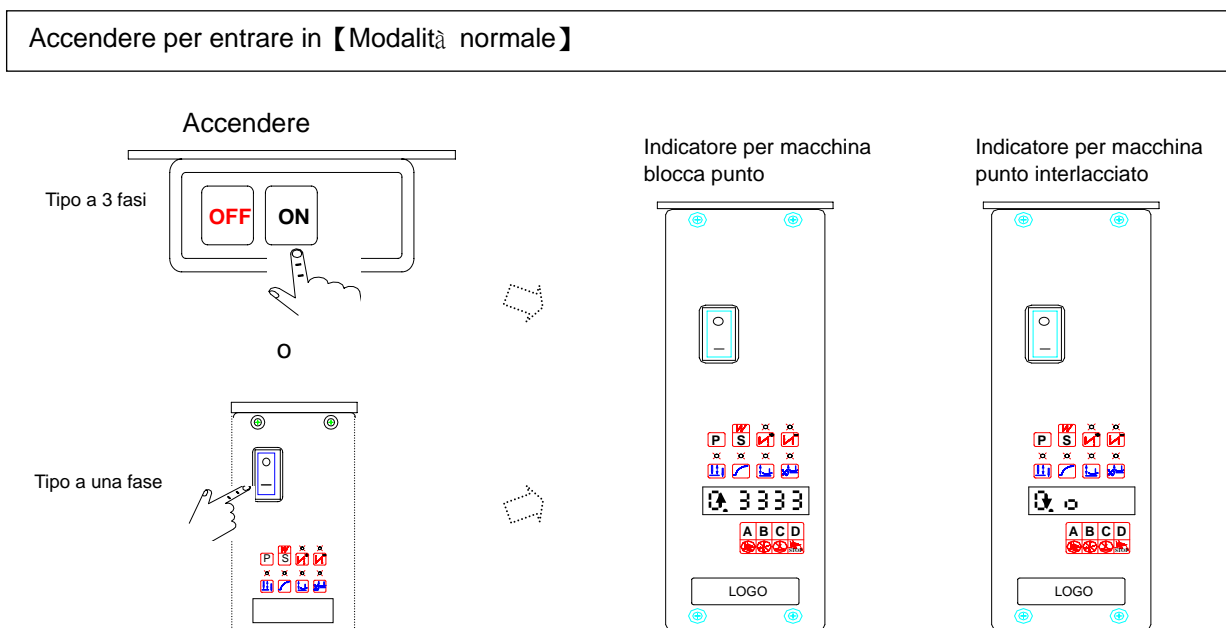


(5). Tasti funzione speciale in 【Modalità normale】 ,quando parametro 【134.KLK】 = ON





## 6. Come entrare nella modalità parametro :

(1). Come inserire il livello **【Modalità normale】** :



(2). Come inserire il livello **【Modalità parametro】** :



Modalità parametro		Operazione	Prima lettura	Porata parametro
Livello 1	Modalità parametro <b>A</b>	In【Modalità normale】 premere <b>P</b>	001. H	Parametro # 1 ~ 46
Livello 2	Modalità parametro <b>B</b>	<b>P</b> + Accensione	047.nac	Parametro # 1 ~ 122
Livello 3	Modalità parametro <b>C</b>	<b>S</b> + Accensione	123.FAS	Parametro # 1 ~ 249
Livello 4	Modalità parametro <b>D</b>	 + Accensione	176.udn	Parametro # 1 ~ 249
Livello 5	Modalità parametro <b>E</b>	 + Accensione	208.uEr	Parametro # 1 ~ 249
<b>REIMPOSTA</b>		<b>A B</b> + Accensione	rESeT	Ritorna a impostazioni di fabbrica
<b>Nota</b>		※ Livello 4 & 5 solo per (ED) software Versione D1.7 (incluso) successivo ◦		

(3). Come impostare il valore parametro :

Nota 1 : Confermare il codice parametro che si desidera. (Vedi la tavola parametro per dettagli)

Nota 2 : Seguire i seguenti passi per regolare il valore parametro.

**Passo 1 :** Accedere a **【 Modalità parametro da A ad E 】** .

**Passo 2 :** Premere il tasto   per selezionare il numero di parametro desiderato.

**Passo 3 :** Premere il tasto  per accedere al valore del parametro.

**Passo 4 :** Premere i tasti     per scegliere il valore

**Passo 5 :** Premere  per salvare e ritornare automaticamente a **【Modalità normale 】** .

Attenzione :



1. Operare in **【Modalità normale】** , un'area d'operazione di cucitura può avviare il motore.
2. **【Modalità parametro】** , aarea impostazione di parametro, disattivata da motore in

(4). Impostazione valore per A 、 B 、 C 、 D tasti in **【Valore parametro】** :

TERMINE \ TASTO SCALA	A	B	C	D
	IN TERMINI DI VELOCITA'	1000 spm	100 spm	10 spm
IN TERMINI DI ANGOLO	-----	100 °	10 °	1 °
IN TERMINI DI RITAGLIO	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
IN TERMINI DI FUNZIONE			SCABIA FUNZIONE	SCABIA FUNZIONE

※ 1. Oltre alla funzione di selezione, ogni pressione del tasto cambia il valore da 0 a 9 °

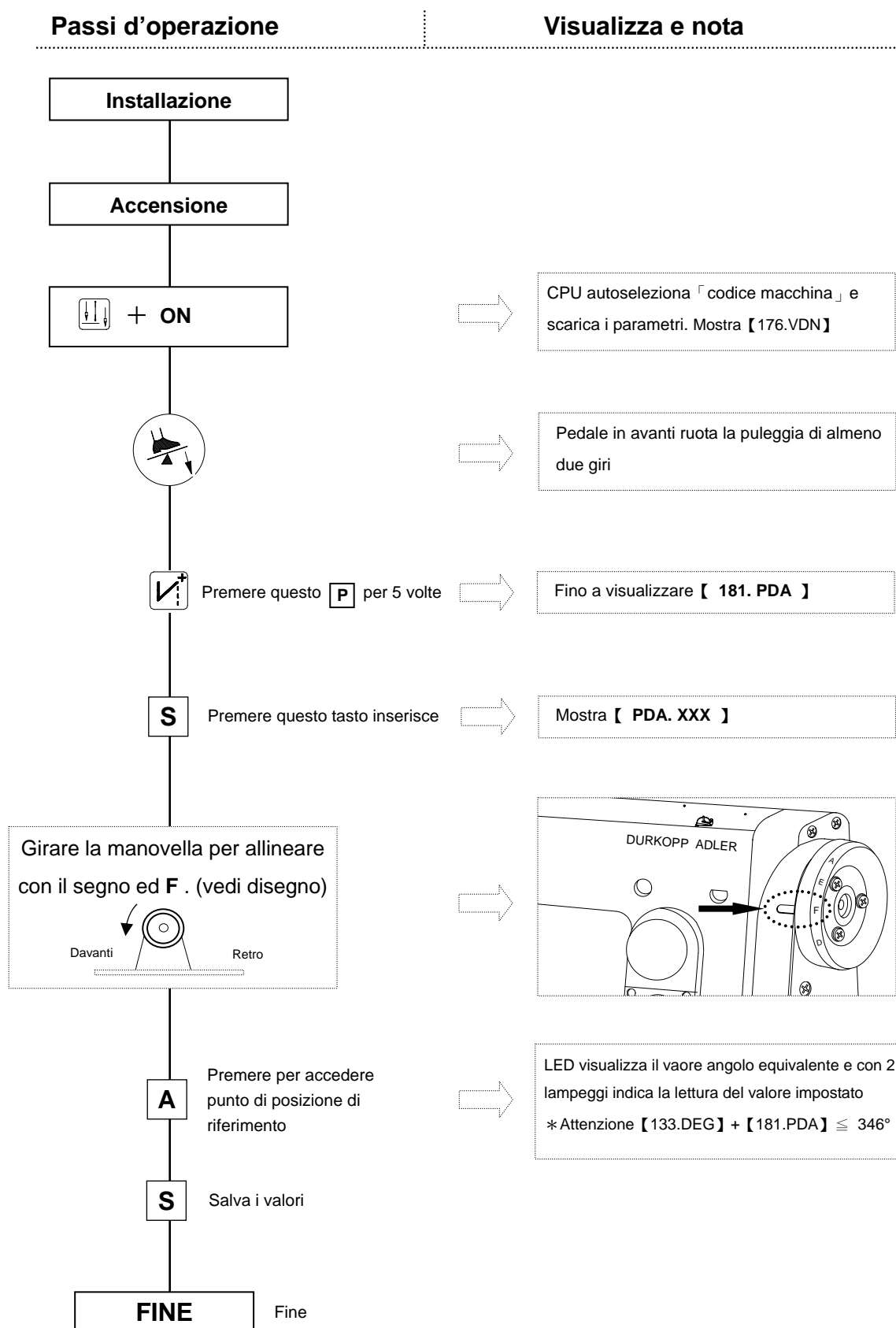
2. Quando **【 134. KLK 】** imposta 『 ON 』 , si comporta come tasto funzione speciale 『 ON /OFF 』 . Vedi capitolo 5.5 (Pagina.11) per dettagli

**Nota :** Dopo il cambiamento di valore premere il tasto  per salvare, altrimenti verrà perso



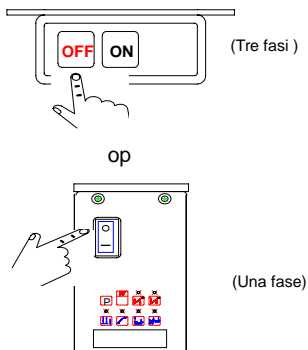
## 7. Come regolare la posizione dell'ago :

### Illustrazione regolazione posizione ago per DURKOPP ADLER - 271



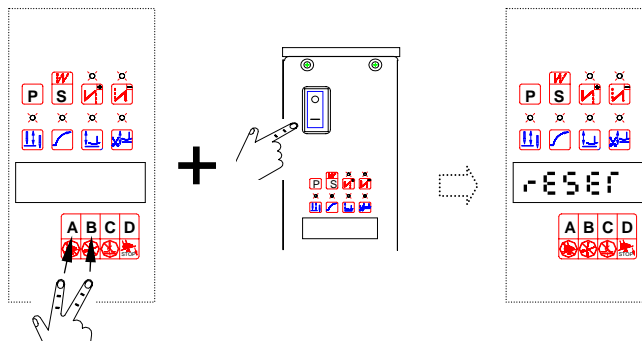
## 8. Come usare **【Recupero】** per tornare alle impostazioni di fabbrica :

a. Spegnere.



b. Tenere premuto **A** **B**, quindi accendere.

LED visualizzerà **【 REIMPOSTA 】** e lampeggerà due volte.

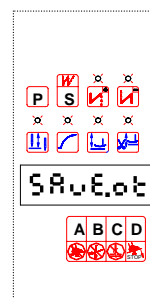
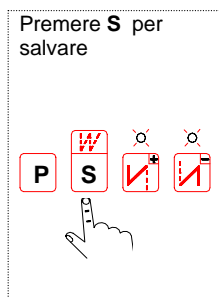
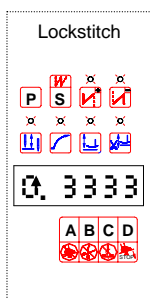


c. Dopo aver lampeggiato, inizia il recupero e ritorna a **【Modalità normale】**

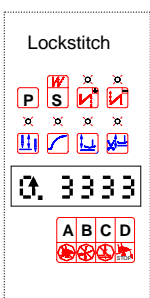


d. Premere **S** per salvare la funzione.

LED mostrerà **【SAVE. OK】** e lampeggerà 2 volte .



e. torna a **【Modalità normale】**



### Nota :

1. L'operazione precedente è adatta solo per la versione di software D2..3 e superiore. (vedi parametro **【208. VER】** per versione software)
2. Se la versione è precedente D2.3, al passo LED non mostrerà **【SAVE. OK】** e non lampeggerà due volte. Si dovrà premere il tasto **S** per ritornare a **【Modalità normale】** (vedi nota).

### Nota : Istruzioni per software anteriore alla versione D2.3

Dopo aver salvate premere **S** per 3 volte per tornare all'area **【Modalità normale】** .

Premere la prima volta, LED mostrerà **【↑.b. 4 4】** imbastitura.


Premere la seconda volta, LED mostrerà **【↑.P 1. 15】** punto costante



Premere la terza volta , ritornerà all'area **【Modalità normale】** .

## 9. Risoluzione problemi base :

(1). Codice errore e misurazione :

Codice	Causa del problema	Stato e misurazione
ER0. 1	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Modulo alimentazione errato.</li> <li>2. Sovratensione o voltaggio abnorme.</li> <li>3. Resistenza per LV danneggiata o fusibile F2 aperto.</li> </ol>	<p>Il motore si arresta.</p> <p>Controllare il modulo di corrente.</p> <p>Controllare la scheda madre .</p> <p>Controlla la resistenza (220Ω 30W) per il limite di voltaggio o il fusibile F2.</p>
ER0. 2	Malfunzionamento E <sup>2</sup> PROM (IC7) r/w.	<p>Il motore si arresta.</p> <p>Sostituire l'unità di memoria IC7.</p>
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ad accensione , il sensore di corrente individua alto voltaggio.</li> <li>2. Collegamento di voltaggio errato, troppo alto.</li> <li>3. Parametro 【130. OVD】 errato, troppo basso.</li> </ol>	<p>Il motore si arresta.</p> <p>Controllare l'alimentatore AC. (Troppo alto.)</p> <p>Controllare il valore parametro 【130.OVD】 sulla scheda madre. (Usare le impostazioni di fabbrica)</p> <p>Nota : 1. Non cambiare se non necessario. Impostazioni errate possono creare problemi.</p> <p>2. Se impostato in modo errato e mostra ancora 【ER0. 4】 . L'unica soluzione è reimpostare.</p> <p>* Quando si reimposta, si prega di controllare il codice macchina in modo che corrisponda alla testa attualmente utilizzata.</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ad accensione , il sensore di corrente individua basso voltaggio.</li> <li>2. Collegamento di voltaggio errato, troppo basso.</li> <li>3. Parametro 【131. LVD】 errato, troppo basso.</li> </ol>	<p>Il motore si arresta.</p> <p>Controllare l'alimentatore AC. (Troppo basso.)</p> <p>Controllare il valore parametro 【131. LVD】 sulla scheda madre. (Usare le impostazioni di fabbrica)</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cattivo collegamento del connettore.</li> <li>2. Errore segnale sincronizzatore (sensore).</li> <li>3. Sincronizzatore è di tipo ad una sola posizione, e il parametro è impostato sul tipo errato.</li> <li>4. Macchina bloccata od oggetto incastrato nella puleggia.</li> <li>5. Materiale da cucire troppo spesso.</li> <li>6. Circuito modulo d'alimentazione difettoso.</li> </ol>	<p>Il motore si arresta.</p> <p>Controllare il motore o il suo collegamento al connettore.</p> <p>Controllare the Synchronizer (sensor) and its signal.</p> <p>Controllare l'impostazione parametro 【177. SIN】 . (in 「 OFF per sincronizzatore di tipo a 2 posizioni.)</p> <p>Controllare testa macchina per la presenza di oggetti incastrati nella puleggia.</p> <p>Controllare i circuiti del modulo d'alimentazione.</p>
ER0. 8	Scatola d'operazione collegata all'interfaccia CPU ha errore di comunicazione.	<p>Il motore si arresta.</p> <p>Controllare la Scatola d'operazione e il suo collegamento.</p>

Codice	Causa del problema	Stato e misurazione
ER0. 9	1. Solenoide macchina corto. 2. Transistor scheda madre difettoso.	Motore ancora in movimento, ma tutti i segnali di produzione e la funzione modello di cucitura della scatola d'operazione saranno invalidi Controllare i solenoidi, per valori di resistenza minori di 2 Ω . Controllare i transistor, che abbiano a che fare con i solenoidi.
ER0. 11	Se il parametro 【121.ANU】 è impostato su ON, ma ago su automaticamente SU non funziona ad accensione	Motore ancora in movimento, ma inizia automaticamente in modalità frizione. Tutte le funzioni cucitura punto costante e passata ritaglio saranno invalide. Controlla segnale di posizione sincronizzatore. Controlla il circuito sincronizzatore della scheda madre.
ER0. 14	Usando segnale PSU senza cucire materiale quando【106. PSN】= OFF	Il motore si arresta. Controllare il circuito sensore 「PSU」 e suo segnale.
ER0. 15	Usando segnale PSD senza cucire materiale quando【106. PSN】= OFF	Il motore si arresta. Controllare il circuito sensore 「PSD」 e suo segnale.
ER0. 51	1. Motore sovraccarica per più di 20 secondi durante una cucitura. 2. Rotolo del motore difettoso. 3. La testa non gira bene.	Il motore si arresta. Controllare se la testa è troppo pesante per cucire. Controllare se il materiale è troppo grosso da cucire. Controllare il rotolo del motore se difettoso. Controllare la testa della macchina se è troppo ruvida per girare comodamente.
	L'icona rotazione motore è ferma e non si muove: 1. Interruttore di sicurezza difettoso o cattiva connessione. 2. Impostazione parametro 【075. SFM】 non corrisponde al modello testa macchina.	Il motore si arresta. Controllare l'interruttore di sicurezza. Controllare l'impostazione parametro 【075. SFM】 , assicurarsi corrisponda all'interruttore di sicurezza della testa della macchina

Alfabeto digitale	Alfabeto inglese	Causa del problema	Stato e misurazione
	Alim. OFF	1. Manca corrente o cattivo collegamento. 2. Scheda madre OI 1 trova un malfunzionamento nel circuito.	Il motore si arresta Controllare l'alimentazione AC e il collegamento. Controllare il circuito OI della scheda madre.
	EM STOP	Un segnale d'emergenza attivato quando il parametro è 【149. IND】 = ES.	Arresto d'emergenza del motore Controllare condizione del segnale 「IND」 . Solo il riavvio può risolvere il problema.

(2). Come cambiare il fusibile :

Collocazione e tipo di fusibile: Se si fonde il fusibile, trovare la causa ed effettuare la riparazione prima di rimpiazzarlo con uno nuovo

Vista dall'alto della

Il fusibile F2 è 1.6 A / 250V (Per protezione freno)

Fusibile F3 / F4 è 15 A / 250V ( Per protezione alimentatore AC )

Il fusibile F1 è 2.5 A 250 V (Per protezione DC 12 V)

15 W 10Ω  
RELAY  
C7 C8 C9  
HSV-MC122009  
F1 2.5A  
F1 2A

**Attenzione :** Spegnere la macchina ed attendere 10 min. prima di togliere il coperchio

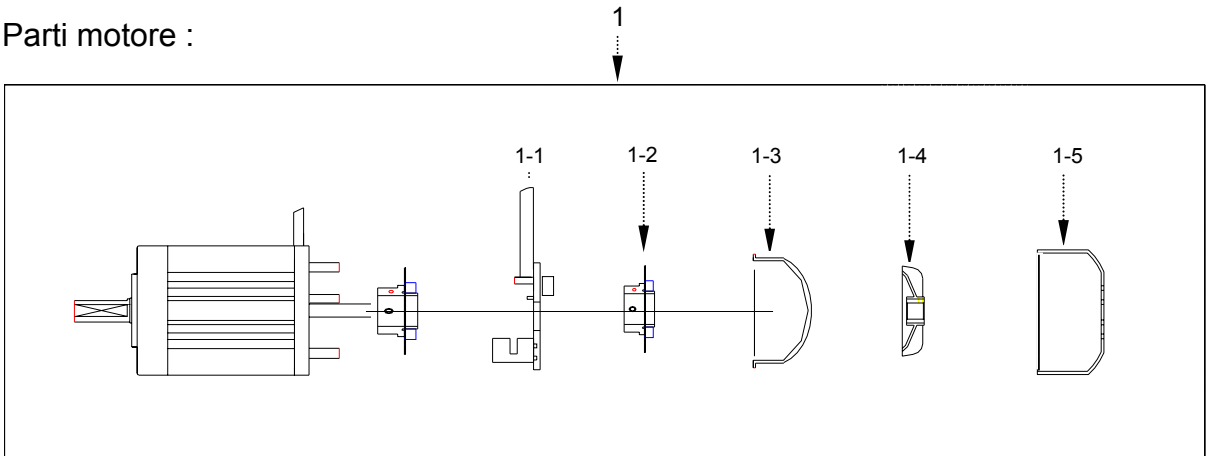
(3). Altri :

**Attenzione :** Spegnere la macchina ed attendere 10 min. prima di togliere il coperchio

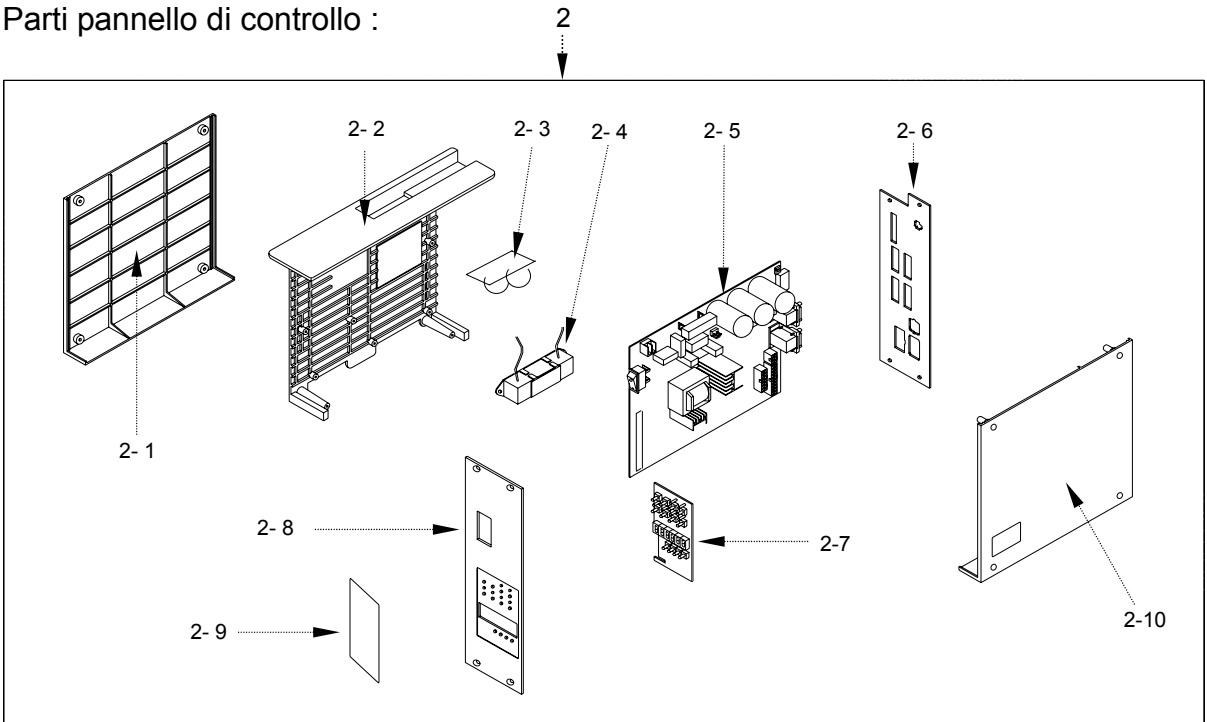
1. Durante il funzionamento della macchina, se il sincronizzatore (sensore) cede o la cinghia è strappata. Il motore ruoterà alcuni punti poi prima di fermarsi, ed ERO.7 sarà visualizzato sullo schermo. Spegnere e risolvere il problema prima di riaccendere.
2. Se occorre un diverso errore tecnico, eccetto per il ricambio del fusibile, non provare a cambiare alcuna parte nel pannello di controllo. Contattare il rivenditore o personale tecnico competente per aiuto tecnico.

(4). Lista parti : HVP-70-4-ED solo per DÜRKOPP ADLER -271

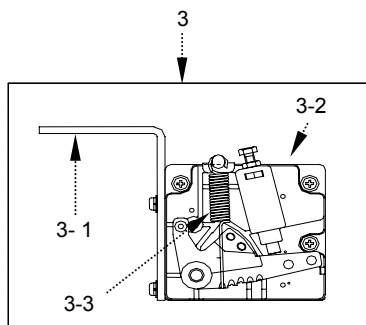
Parti motore :



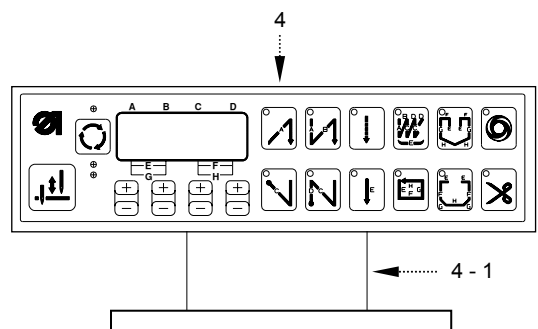
Parti pannello di controllo :



Unità controllo velocità :



Pannello di funzionamento :

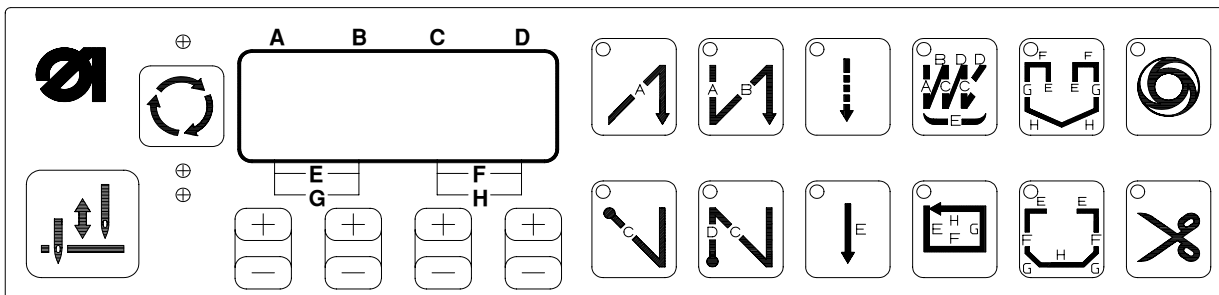


Lista parti principali di HVP-70-4-ED :

OGGETTO	CODICE PARTE	NOME PARTE	SPEC.
1	1	2VP3432209AX7	Motore Ass. (CE) Ke : 28 500W (VP-50AB104-CE)
	1-1	2VPPBE010070	Codificatore motore (cavo incluso)
	1-2	2VPMP01004	Indice assemblaggio base INDEX aperto 5°
	1-3	315SMV070	Coperchio di protezione codificatore Per impostazione 69 mm
	1-4	315FA1070	Ventola § 12
	1-5	315ECV040	Coperchio Per impostazione 69 mm
2	2	2VP70400ED205	HVP-70 pannello di controllo 1 § 200-240 V (15A)
	2-1	315MPB270	Coperchio sinistra (senza viti)
		331SP1130	Vite rotonda coperchio sinistra M4 * 8
	2-2	2VPPMPB205	Struttura d'aluminio
	2-3	2VPPCB240	Tavola d'alimentazione di EMI Per CE
	2-4	2VP70304201	Resistenza cemento 220Ω / 30 W
	2-5	2VP70302004	Scheda principale P.C. Per HVP-70-4-ED (1 § 15 A)
	2-6	2VP70408ED001	Pannello retro HVP- 4- ED
	2-7	2VPPCB181	LED scheda P.C. 7 mm tack sw
	2-8	315MPB290	Pannello operativo frontale Per 1 §
	2-9	341V50103	Cartellino funzione tasti Per HVP-70
	2-10	315MPB280	Copechio di destra Lato destro
	331SP1860	Vite rotonda coperchio destro M4 * 0.7 * 25	
3	3	2VP70306002	Unità controllo velocità 2 tipi di posizione inclusa la mensola
	3- 1	313MPC060	Mensola unità controllo velocità
	3- 2	2VPPCB201	Tavola unità controllo velocità (cavi inclusi)
	3- 3	33BMPC070	Molla rotolo
4	4	2VPOPBC30007	Pannello di funzionamento (Durkopp solamente) Solo per macchina Dürkopp
		2VPOPBC30001	Pannello di funzionamento (C-300) lunghezza : 1.0 M
	4 - 1	2VPOPBT0J	Mensola pannello di funzionamento Per macchina DÜRKOPP ADLER -271
ALTRO	F1	32PFSR220	Micro fusibile 2.5 A / 250V (MBF 2.50)
	F2	32PFSR200	Fusibile cannula 0.6 A / 250V
	F3	32PFSR150	Fusibile cannula 15A / 250V
	F4	32PFSR150	Fusibile cannula 15 A / 250V

## 10. Pannello di funzionamento :









(1). Diagramma dei pannello di funzionamento



(2). Definizione tasti pannello di funzionamento

Funzione	TASTO	Funzionamento della macchina da cucire
Inizio selezione affrancatura		Inizio singolo di affrancatura
		Doppio inizio di affrancatura
Fine selezione affrancatura		Fine singola di affrancatura
		Doppia fine di affrancatura
Cucitura libera		<p>1). Qualora si preme il pedale la macchina incomincerà a cucire. Una volta che il pedale ritorna nella sua posizione di origine, la macchina si fermerà immediatamente.</p> <p>2). Qualora il pedale sia premuto col tacco, il ciclo di rasafilo verrà effettuato automaticamente.</p>
Imbastitura		<p>Una volta premuto il pedale, tutte le cuciture di imbastitura e le sezioni A, B, C, D saranno completate con E volte e il ciclo di rasafilo verrà automaticamente effettuato</p> <p>Nota : Quando inizia l'imbastitura, essa non si fermerà fino a quando non terminerà il ciclo rasafilo con eccezione fatta quando il pedale è premuto con il tacco per sospendere l'azione.</p>
Cucitura a punto continuo	 or  or  or 	<p>1). Qualora si preme il pedale, la cucitura a punto continuo E, F, G o H sarà effettuata sezione per sezione.</p> <p>2). Una volta che il pedale ritorna nella posizione intermedia di origine in ogni sezione, la macchina si arresterà immediatamente. Quando il pedale scende nuovamente, i punti bilanciati di E, F, G o H continuano.</p> <p>3). Se il parametro 【010. ACD】 è impostato su ON, la macchina non si fermerà e avvierà automaticamente il ciclo di ritaglio e fine affrancatura alla fine dell'ultima sezione E o H.</p>



<p>Selezione impostazione del punto</p>		<p>A、 B、 C、 D – Portata impostazione punto 0 ~ F(<b>Nota</b>)  E、 F、 G、 H -- Portata impostazione punto 0 ~ 99</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around; align-items: center;"> <div style="text-align: center;">  <table border="1" style="margin: 0 auto;"> <tr><th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th></tr> <tr><td>4</td><td>4</td><td>4</td><td>4</td></tr> <tr><td colspan="2">E</td><td colspan="2">F</td></tr> <tr><td colspan="2">G</td><td colspan="2">H</td></tr> </table> <p>----A=B=C=D=4 punti</p> </div> <div style="text-align: center;">  <table border="1" style="margin: 0 auto;"> <tr><th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th></tr> <tr><td>1</td><td>0</td><td>1</td><td>0</td></tr> <tr><td colspan="2">E</td><td colspan="2">F</td></tr> <tr><td colspan="2">G</td><td colspan="2">H</td></tr> </table> <p>---- E = F = 10 punti</p> </div> <div style="text-align: center;">  <table border="1" style="margin: 0 auto;"> <tr><th>A</th><th>B</th><th>C</th><th>D</th></tr> <tr><td>1</td><td>5</td><td>1</td><td>5</td></tr> <tr><td colspan="2">E</td><td colspan="2">F</td></tr> <tr><td colspan="2">G</td><td colspan="2">H</td></tr> </table> <p>---- G = H = 15 punti</p> </div> </div> <p>Premere il tasto  per selezionare :</p> <table style="margin-left: 200px;"> <tr><td>Superiore</td><td>A、 B、 C、 D</td></tr> <tr><td>Medio</td><td>E、 F</td></tr> <tr><td>Inferiore</td><td>G、 H</td></tr> </table>	A	B	C	D	4	4	4	4	E		F		G		H		A	B	C	D	1	0	1	0	E		F		G		H		A	B	C	D	1	5	1	5	E		F		G		H		Superiore	A、 B、 C、 D	Medio	E、 F	Inferiore	G、 H
A	B	C	D																																																					
4	4	4	4																																																					
E		F																																																						
G		H																																																						
A	B	C	D																																																					
1	0	1	0																																																					
E		F																																																						
G		H																																																						
A	B	C	D																																																					
1	5	1	5																																																					
E		F																																																						
G		H																																																						
Superiore	A、 B、 C、 D																																																							
Medio	E、 F																																																							
Inferiore	G、 H																																																							
<p>Needle Up / Forward Stitch Correction</p>		<ol style="list-style-type: none"> <li>1). In cucitura libera: Premendo una volta questo tasto avverrà la correzione del punto. (mezzo punto in avanti)</li> <li>2). In cucitura a punto continuo : ( In cucitura imbastitura, si comporta come ago alzato) <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Se la cucitura si arresta in mezzo ad una sezione, premendo questo tasto l'ago sarà portato in posizione alzata.</li> <li>b. Se la cucitura si arresta alla fine di una sezione, premendo questo tasto avverrà la correzione di un punto in avanti.</li> </ol> </li> </ol>																																																						
<p>Un colpo di cucito ( AUTO )</p>		<ol style="list-style-type: none"> <li>1). In cucitura libera e in cucitura imbastitura : Premendo una volta questo tasto si provoca l'emissione di un segnale acustico ma non ha funzione, inoltre il LED non si illuminerà.</li> <li>2). In cucitura a punto continuo : <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Un colpo di pedale, esegue automaticamente il numero di punto delle sezioni E、 F、 G、 H.</li> <li>b. Premere nuovamente il pedale per concludere il resto delle sezioni fino a che con sia concluso il campione.</li> </ol> </li> </ol>																																																						
<p>Selezione ciclo rasafilo</p>		<p>Attiva o disattiva il ciclo rasafilo.</p>																																																						

**Nota** : L'impostazione dei punti delle sezioni A、 B、 C、 D corrisponde all'alfabeto inglese.  
A=10、 B=11、 C=12、 D=13、 E=14、 F=15 punti



NOME	DIREZIONI
ZVR	Punto d'imbastitura intermedio
NHT	Ago su / giù
HP	Limite di alzata
STK	Cambia lunghezza del punto
DB2000	Limite velocità 2000 rpm
DB3000	Limite velocità 3000 rpm
LSP	Macchina in blocco
FK	Morsa filo
LS	Barriera leggera
VRU	Annula/Richiama punto d'imbastitura
WALZ	Alimentazione rullo
FA	Taglia filo
FSPL	Rilascia tensione filo
FL	Pedale di cicitura

NOME	DIREZIONI
R-SELEKT	Selezione resistenza per macchina
R-N-HP	Imposta punto del potenziometro per limite velocità scondo l'altezza
NFD	Pressione piede di cucitura
FSPR	Riduzione tensione del filo
FAWU-L	Monitor filo in basso a sinistra
FAWU-R	Monitor filo in alto a destra
NK / US	Raffreddamento ago / opzione
ML	Motore acceso
FW	Passa filo
VR	Controimbastitura
POS2	Posizione 2
FF	Flip-flop

## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
USER  P O W E R .. O N	1	H	Velocità massima di cucitura	50 - 9999 spm	4800	900	1700	3500	6600	Regolazione della velocità massima
	2	PSL	Regolazione della curva di velocità	1 - 100%	85	45	55	85	85	Maggiore è il valore, maggiore è la velocità di accelerazione
	3	CNR	Selezione del controrapporto	1 - 100	1	1	1	1	1	Fissa i multipli del valore di [042. CUD] Rapporto: [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Velocità del punto indietro iniziale	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Regolazione della velocità del punto indietro iniziale
	5	V	Velocità del punto indietro finale	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Regolazione della velocità del punto indietro finale
	6	B	Velocità del punto di rinforzo	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Regolazione della velocità del punto di rinforzo
	7	S	Velocità d'inizio leggero	50 - 2000 spm	800	250	400	400	800	Regolazione della velocità d'inizio leggero
	8	SLS	Numero di punti per l'inizio leggero	0 - 99 stitches	2	2	2	2	2	Regolazione dei punti per l'inizio leggero
	9	A	Velocità di cucitura automatica dei punti costanti	50 - 8000 spm	4800	900	1700	3500	6600	Valida solo in modalità di cucitura automatica o con segnale SH attivo
	10	ACD	Cucitura automatica e fine del punto indietro	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Solo all'ultima cucitura del modello ON : Valido. OFF : Non valido.
	11	RVM	Selezione della modalità punto indietro	J/B	J	J	J	J	J	J = modalità JUK , B = modalità BROTHER. J : Attiva a motore spento o in funzione. B : Attiva solo a motore in funzione
	12	SMS	Selezione della modalità di punto indietro iniziale	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Selezione della modalità del punto indietro iniziale A : Cucitura a una sola ripresa M : Il pedale di controllo e il motore si possono arrestare a metà operazione SU : Cucitura a una sola ripresa, ma il motore si arresta se l'ago viene sollevato di [027. CT] alla fine di ogni cucitura. SD : Cucitura a una sola ripresa, ma il motore si arresta se l'ago viene abbassato di [027. CT] alla fine di ogni cucitura.
	13	TYS	Selezione della modalità alla fine del punto indietro iniziale	CON/STP/TRM	CON	CON	CON	CON	CON	Selezione della modalità alla fine del punto indietro iniziale CON : Alla fine del punto indietro iniziale, la macchina continua a cucire se il pedale viene tenuto premuto o se il segnale di START è acceso. STP : Alla fine del punto indietro iniziale la macchina si arresta e deve essere riavviata tramite il comando a pedale. TRM : Inizia il ciclo di rifinitura una volta finito il punto indietro iniziale. (Mini Punto di rinforzo)
	14	SBT	Selezione del punto indietro iniziale	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Valida solo a pannello operativo è scollegato. ON : Esegue OFF : Non esegue
	15	SBA	Regolazione punti A del punto indietro iniziale	0 - 15 punti	3	3	3	3	3	Regolazione dei punti per il punto indietro iniziale, [014. SBT] = ON valido
	16	SBB	Regolazione punti B del punto indietro iniziale		3	3	3	3	3	
	17	SBN	Regolazione battute del punto indietro iniziale	0 - 4 battute	2	2	2	2	2	Regolazione delle battute di cucitura del punto indietro iniziale, [014. SBT] = ON valido
	18	BT1	Equilibrio dei punti nella cucitura iniziale 1	0 - F	3	4	4	4	3	BT1=0 : Non valido ,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura in avanti BT2=0 : Non valido,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura in avanti; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio
	19	BT2	Equilibrio dei punti nella cucitura iniziale 2		7	3	3	3	7	
	20	SME	Selezione della modalità di punto indietro finale	A/SU/SD	A	A	A	A	A	Selezione della modalità di punto indietro finale A : Cucitura a una ripresa. SU : Cucitura a una sola ripresa, ma il motore si arresta se l'ago viene sollevato di [027. CT] alla fine di ogni cucitura. SD : Cucitura a una sola ripresa, ma il motore si arresta se l'ago viene abbassato di [027. CT] alla fine di ogni cucitura.
	21	EBT	Selezione del punto indietro finale	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Valida solo a pannello operativo è scollegato. ON : Esegue OFF : Non esegue
	22	EBC	Regolazione punti C del punto indietro finale	0 - 15 punti	3	3	3	3	3	Regolazione dei punti per il punto indietro finale , [021. EBT] = ON valido
	23	EBD	Regolazione punti D del punto indietro finale		3	3	3	3	3	
	24	EBN	Regolazione battute del punto indietro finale	0 - 4 battute	2	2	2	2	2	Regolazione delle battute di cucitura del punto indietro finale , [021. EBT] = ON valido
	25	BT3	Equilibrio dei punti nella cucitura finale 3	0 - F	7	2	2	2	7	BT3=0 : Non valido ,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura in avanti BT4=0 : Non valido,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura in avanti; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio
	26	BT4	Equilibrio dei punti nella cucitura finale 4		1	1	1	1	1	
	27	CT	Regolazione del tempo d'interruzione a ogni sezione del punto indietro finale.	0 - 990 ms	50	270	150	100	50	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD regolazione valida. Ferma il timer, valido solo a [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] SU/SD.
	28	SB5	15 punti in più sul punto indietro iniziale/finale	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	15 punti addizionali vengono aggiunti al punto indietro iniziale/finale. ON : valido. OFF : Non valido.
	29	SB9	0-99 punti in più sul punto indietro iniziale/finale	0 - 99 punti	0	0	0	0	0	Punti addizionali vengono aggiunti al punto indietro iniziale e finale.

## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
USER P O W E R - O N	30	BCC	Aggiunta di un punto al segmento C del punto indietro finale	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	Selezione della funzione di aggiunta di un punto al segmento C del punto indietro finale. ON : Valido. OFF : Non valido.
	31	SMB	Selezione modalità di punto di rinforzo	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Selezione modalità di punto di rinforzo A : Cucitura a una ripresa. M : Il pedale di controllo e il motore si possono arrestare a metà operazione SU : Cucitura a una sola ripresa, ma il motore si arresta se l'ago viene sollevato di [027. CT] alla fine di ogni cucitura. SD : Cucitura a una sola ripresa, ma il motore si arresta se l'ago viene abbassato di [027. CT] alla fine di ogni cucitura.
	32	BAR	Selezione del punto di rinforzo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valida solo a pannello operativo è scollegato. ON : Esegue OFF : Non esegue.
	33	BRC	Regolazione punti del punto di rinforzo	0 - 99 punti	4	4	4	4	4	Regolazione unica per tutti i punti , [032. BAR] = ON valido.
	34	BRN	Regolazione battute del punto di rinforzo	0 - 15 battute	4	4	4	4	4	Regolazione delle battute di cucitura del punto di rinforzo, [032. BAR] = ON valido.
	35	BT5	Equilibrio dei punti nel punto di rinforzo 5	0 - F	3	4	4	4	3	BT5=0 : Non valido ,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura in avanti
	36	BT6	equilibrio dei punti nel punto di rinforzo 6		7	3	3	3	7	BT6=0 : Non valido,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura in avanti; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio
	37	SMP	Selezione modalità di cucitura a punto costante	A/M	M	M	M	M	M	Selezione modalità di cucitura a punto costante A : Cucitura a una ripresa. M : Il pedale di controllo e il motore si possono arrestare a metà operazione
	38	PM	Selezione cucitura a punto costante	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valida solo a pannello operativo è scollegato. ON : Esegue OFF : Non esegue.
	39	PS	Regolazione dei punti per la sezione 1~4 della cucitura a punto costante Regolazione dei punti per la sezione 5~F della cucitura a punto costante	0 - 250 punti	15	15	15	15	15	Regolazione dei punti di cucitura P1-P4. [038. PM] = ON valido. Regolazione dei punti di cucitura P5-PF. [038. PM] = ON valido.
	40	WON	Selezione della funzione fermo per rocchetto	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selezione funzione fermo per rocchetto. ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	41	TM	Selezione funzione tagliafilo	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selezione funzione tagliafilo ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	42	CUD	Selezione modalità conteggio (per spolina o pezzo di stoffa)	NOP/U/D/US/DS/UT/DT/UTS/DTS	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Selezione modalità di conteggio. NOP : il contatore non è attivo. U : Calcola punti da eseguire. Alla fine del conteggio, il contatore viene resettato automaticamente. D : Calcola punti eseguiti. Alla fine del conteggio, il contatore viene resettato automaticamente. US : Calcola punti da eseguire. Alla fine del conteggio, il motore si arresta e il contatore deve essere resettato attraverso l'interruttore esterno S4 [152.INI] =CRS o il tasto A sul pannello frontale. DS : Calcola punti eseguiti. Alla fine del conteggio, il motore si arresta e il contatore deve essere resettato attraverso l'interruttore esterno S4 [152.INI] =CRS o il tasto A sul pannello frontale. UT : Calcola le rifiniture. Alla fine del conteggio, il contatore viene resettato automaticamente. DT : Calcola le rifiniture alla rovescia. Alla fine del conteggio, il contatore viene resettato automaticamente. UTS : Calcola le rifiniture. Alla fine del conteggio, il motore si arresta e il contatore deve essere resettato attraverso l'interruttore esterno S4 [152.INI] =CRS o il tasto A sul pannello frontale. DTS : Calcola le rifiniture da eseguire. Alla fine del conteggio, il motore si arresta e il contatore deve essere resettato attraverso l'interruttore esterno S4 [152.INI] =CRS o il tasto A sul pannello frontale.
	43	UD	Regolazione della quantità di conteggio	1 - 9999	99	99	99	99	99	Regolazione conteggio. (Attenzione : Il numero reale = al valore di [003. CNR] X [043. UD] , [042. CUD] solo quando =U,D,US,UD )
	44	PN	Visualizzazione del conteggio	0-9999	0	0	0	0	0	Visualizza il conteggio in atto di [043. UD]
45	SP	Visualizzazione della velocità di cucitura.	0 - 8000 spm	0	0	0	0	0	Mostra la velocità di cucitura in atto.	
46	DIR	Direzione della rotazione del motore	CW/CCW	CW	CW	CW	CW	CW	Regolazione direzione della rotazione del motore. ( Vista dal fusto del motore ) Collegamento : [119. DD] CCW : antiorario. CW : orario.	

## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione		
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm			
TECH.	47	MAC	Codice macchina	0-92	73	85	86	83	92	Passaggio di codice macchina	
P	48	N12	Selezione modalità di posizionamento. (ON=SOLO SU, OFF=SU/GIU')	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione modalità di posizionamento. ON : Unica posizione SU OFF : Due posizioni SU/GIU'	
	49	SPD	Dimensione della puleggia della macchina.	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	Regola la dimensione della puleggia della macchina quando [051. PL] = ON valido	
+ P O W E R .. ON	50	MPD	Dimensione della puleggia del motore.	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	Regola la dimensione della puleggia del motore quando [051. PL] = ON valido	
	51	PL	Selezione della modalità di regolazione dell'indice della puleggia	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Seleziona la modalità di regolazione della puleggia. ON : Regolazione manuale della dimensione della puleggia di [049PD] , [050. MPD] . OFF : Regolazione automatica della dimensione della puleggia tramite CPU.	
	52	BT	Tempo di frenatura del motore	150 - 500 ms	200	200	200	200	200	Tempo di frenatura del motore Attenzione : Valido solo quando [054. BK] è impostato su ON.	
	53	POL	Inizio leggero al primo ciclo di avvio	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selezione della funzione di inizio leggero al primo ciclo di avvio. ON : Abilita e la velocità è impostata su [007. S] . OFF : Disabilita.	
	54	BK	Freno a motore ad arresto normale	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Il motore si arresta con la funzione di freno. ON : Abilita. OFF : Disabilita.	
	55	SRM	Motore riportato alla modalità di avvio	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valido solo quando l'ago si ferma in posizione superiore. ON : Abilita. Quando l'ago si ferma in posizione superiore, il primo punto verrà cucito con un angolo rovesciato stabilito dal [056.SRA] . OFF : Disabilita. Eccezione : Se [147. INA] = BCR, un interruttore esterno può essere usato per l'avvio/stop di questa funzione.	
	56	SRA	Regolazione degli angoli di [055. SRM]	1 - 360 gradi	60	60	60	60	60	Valido solo quando [055. SRM] = ON.	
	57	TRU	Il motore si ferma con un angolo rovesciato dopo la rifinitura	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	ON : Abilita. OFF : Disabilita.	
	58	TR8	Regolazione degli angoli di [057. TRU]	1 - 360 gradi	14	28	20	63	14	Valido solo se [057. TRU] = ON	
	59	M	Velocità media	low - 8000 spm	800	800	800	800	800	Regolazione della velocità media	
	60	L	Velocità bassa	50 - 500 spm	180	100	150	150	180	Regolazione della velocità bassa	
	61	T	Velocità del taglio del filo	50 - 500 spm	180	100	150	150	180	Regolazione della velocità di taglio del filo	
	62	HPM	Modalità per sollevamento del piedino premistoffa in macchine ad alimentazione speciale.	ALT/MON	MON	MON	ALT	ALT	MON	Solo per macchine con funzione HP. Modalità [ALT] : Il piedino premistoffa viene sollevato ogni volta che l'interruttore HP viene premuto. Modalità [MON] : Il piedino premistoffa viene fermato quando l'interruttore HP rimane in posizione.	
	63	FTP	Selezione per solleva-piedino a solenoide	M/A	M	M	M	M	M	M	M : Tipo magnetico. A : Tipo ad aria. Attenzione : Quando posizionato su tipo A, i dispositivi [064. FO] e [065. FC] vengono invalidati.
	64	FO	Regolazione durata Fun-On per solleva-piedino a solenoide	0 - 990 ms	180	350	350	350	180	Valido solo quando [063. FTP] viene posizionato in modalità "M <sub>A</sub> ". Per regolazione di coppia di pulsione del solenoide.	
65	FC	Ciclo del solleva-piedino premistoffa	10 - 90 %	40	40	40	40	40	Valido solo quando [063. FTP] viene posizionato in modalità "M <sub>M</sub> " mode. Per regolazione dell'interruttore del solenoide. Attenzione : un'errata regolazione potrebbe impedire il sollevamento del solenoide o causarne il surriscaldamento.		
66	FD	Ritardo senza regolazione della durata dopo il sollevamento del piedino	0 - 990 ms	80	80	120	80	80	Se il piedino è installato, regolare a 100 ms min. per far abbassare prima il piedino.		
67	FPM	Protezione del solenoide del solleva-piedino.	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Scelta della protezione del solenoide. ON : Il tempo di attivazione del solenoide è controllato da [068. FP] . OFF : Il solenoide è sempre attivo, tranne quando si rilascia il pedalino.		
68	FP	Regolazione della durata massima di attivazione per il solleva-piedino	(0-9990) x 0.01s	3000	3000	3000	3000	3000	Per stabilire il tempo di attivazione del solenoide. Valido solo quando il [067. FPM] = ON.		
69	HD	Regolazione della sensibilità del pedalino	0 - 990	100	100	100	100	100	Usare questo dispositivo per ritardare il PF a pedalino leggermente premuto. Se il solleva-piedino è installato, regolare a 100 ms min. 1.Se è stata regolata una breve durata, il PF si azionerà prima di aver premuto completamente il pedalino. 2.Se è stata regolata una lunga durata, il PF si azionerà troppo lentamente a pedalino leggermente premuto.		
70	HHC	Cancellazione del premistoffa a pedalino leggermente premuto.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Il piedino non si solleva a pedalino leggermente premuto. (ma una pressione completa fa funzionare il solleva-piedino ) OFF : Il piedino si solleva a mezzo tallone. Attenzione : Quando [070. HHC] = ON per le macchine a cucitura doppia, questa funzione può essere controllata con il tasto "A" sul pannello di controllo.		
71	FL	Cancellazione dell'alzamento del piedino a pedalino premuto.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Il piedino non si solleva quando si preme il pedale OFF : Il piedino si solleva quando si preme il pedale		
72	FHC	Cancellazione della rifinitura a pedalino premuto	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Nessuna funzione controllata dal pedalino (neppure la funzione solleva piedino è valida) OFF : La modalità tagliafilo funziona col pedalino.		
73	NTC	Attivazione del tagliafilo a pedalino in posizione iniziale.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Quando il pedalino torna alla posizione iniziale, la modalità tagliafilo viene azionata automaticamente. ON : Abilita. Valida solo quando [072. FHC] = OFF OFF : Disabilita.		

## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
TECH. <b>P</b>  + P O W E R .. ON	74	FRV	Convertitore per il segnale di output del solleva-piedino	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Il segnale di output del solleva-piedino viene convertito ON : Il solleva piedino risale durante la cucitura OFF : Funzione non abilitata
	75	SFM	Modalità interruttore di sicurezza	NC/NO	NO	NO	NO	NO	NO	Protezione per taglierina per macchine a punto coperto. OFF : Il motore si arresta immediatamente e così anche il simbolo di protezione. ON : Il motore si arresta immediatamente e così anche il simbolo di protezione.
	76	TCL	Cancellazione della modalità tagliafilo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Con il segnale di input del tagliafilo TCL, la modalità tagliafilo viene cancellata a pedale premuto. ON : Valido. OFF : Non valido.
	77	ILC	Azzeramento del timer del dispositivo di blocco a pedale premuto	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Azzeramento del timer per un riavvio rapido. Solo per macchine senza taglierina. ON : Valido. OFF : Non valido.
	78	TRM	Modalità a motore attivo durante la sequenza di rifinitura	LK/RK/KA/KB/KC	KB	LK	LK	KB	KB	Selezione della modalità a motore attivo durante la sequenza di rifinitura LK : Per macchine a cucitura normale. Per la rifinitura l'ago viene riportato in posizione sollevata. RK : Ciclo di ritiro rapido per macchine a cucitura a catena. L'ago si arresta in un angolo rovesciato fissato da [116. DRU] . KA : Solo per macchine a cucitura coperta con taglierina inferiore. KB : Per macchine a cucitura coperta speciali con taglierina superiore. KC : Valido solo quando [079. LTM] =TK e [081. TS] > 0, altrimenti le funzioni sono identiche a quelle previste dalla modalità LK.
	79	LTM	Selezione di modalità per sequenza di rifinitura. Per segnale di output TM	T1/T2/T3/T4/TK/TS/T7	TS	TS	TS	T2	TS	Si veda la tabella della HVP-70. T1 : A posizione inferiore ritardata [081. TS] angoli azionati, a posizione superiore ritardata [083. T2] tempo azzerato. T2 : A posizione inferiore ritardata [081. TS] angoli azionati, estesa [084. TE] angoli azzerati. T3 : A posizione inferiore ritardata [081. TS] angoli, estesa [083. T2] tempo azzerato. T4 : A posizione superiore ritardata [082. T1] tempo azionato, estesa [083. T2] tempo azzerato. TK : A posizione superiore ritardata [082. T1] tempo azionato, estesa [083. T2] tempo azzerato. TS : A posizione inferiore sempre azionata, posizione superiore ritardata [082. T1] tempo azionato, estesa [083. T2] tempo azzerato. T7 : A posizione inferiore ritardata [081. TS] angoli azionati, a posizione superiore disattivata, e ritardata [082. T1] tempo azionato, estesa [083. T2] tempo azzerato.
80	LLM	Selezione di modalità per la sequenza di rilascio tensione. Per il segnale di output ML.	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L7	LS	LS	L1	L1	LS	Si veda la tabella della HVP-70. L1 : A posizione inferiore ritardata [085. LS] angoli azionati, a posizione superiore ritardata [087. L2] tempo disattivato. L2 : A posizione inferiore ritardata [085. LS] angoli azionati, estesa [088. LE] angoli azzerati. L3 : A posizione inferiore ritardata [085. LS] angoli azionati, estesa [087. L2] tempo azzerato. L4 : A posizione inferiore ritardata [086. L1] tempo azionato, estesa [087. L2] tempo azzerato. LK : A posizione superiore ritardata [086. L1] tempo azionato, estesa [087. L2] tempo azzerato. LS : A posizione inferiore sempre attiva, a posizione superiore ritardata [086. L1] tempo azionato, estesa [087. L2] tempo azzerato L7 : A posizione inferiore ritardata [085. LS] angoli azionati, a posizione superiore disattivata, e ritardata [086. L1] tempo azionato, estesa [087. L2] tempo azzerato.	
81	TS	Angoli ritardati prima dell'inserimento del rasafilo	0 - 360 gradi	0	0	0	105	0	Valido per [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .	
82	T1	Tempo ritardato prima dell'inserimento del rasafilo	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valido per [079. LTM] = T4/TK/TS/T7 .	
83	T2	Tempo di rifinitura	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valido per [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7 .	
84	TE	Regolazione angoli di rifinitura	0 - 360 gradi	0	0	0	161	0	Valido per [079. LTM] = T2 .	
85	LS	Angoli ritardati prima del rilascio di tensione	0 - 360 gradi	0	0	147	231	0	Valido per [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .	
86	L1	Tempo ritardato prima del rilascio di tensione	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valido per [080. LLM] = L4/LK/LS/L7 .	
87	L2	Extended timing of tension release beyond up-stop	0 - 1500 ms	50	50	50	50	50	Valido per [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7 .	
88	LE	Setting angles of tension release	0 - 360 gradi	0	0	0	0	0	Valido per [080. LLM] = L2 valid.	
89	D1	Tempo ritardato prima dell'inserimento del rasafilo in posizione inferiore-stop	0 - 990 ms	0	30	30	0	0	Valido solo quando [078. TRM] è posizionato in modalità "M" .	
90	D2	Regolazione del tempo di rifinitura in posizione inferiore-stop	0 - 2500 ms	0	90	90	0	0	Output del segnale dallo scartafilo MW.	
91	D3	Recupero del tempo di rifinitura in posizione inferiore-stop	0 - 990 ms	0	120	120	0	0	Si veda la tabella KB.	
92	W1	Tempo ritardato prima dell'inserimento dello scartafilo	0 - 980 ms	0	0	0	0	0	Regolazione del timer tra l'ago in posizione superiore e lo scartafilo attivato.	
93	W2	Regolazione della durata dell'azione di scartamento	0 - 9990 ms	100	100	100	100	100	Regolazione del timer dello scartafilo	
94	WF	Tempo ritardato prima dell'azionamento del pedale	0 - 990 ms	50	50	30	30	50	Regolazione del timer tra lo scartafilo attivato e il premistoffa attivato	
95	CSF	Selezione della funzione di punti condensati	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Funzione di punti condensati [027. CT] timer per ago in posizione superiore e motore in posizione di arresto. ON : Attiva. Attenzione : [021. EBT] =ON, [022. EBC] =8, [023. EBD] =3 e [024. EBN] =2 and [027. CT] =100 devono essere regolati. OFF : Disattiva.	
96	RFC	Ciclo di resa del punto indietro.	10 - 100 %	40	40	40	40	40	Valido solo quando [063. FTP] è posizionato in modalità "M" . Per interruttore di corrente solenoide. Attenzione : Un posizionamento errato può impedire il sollevamento del solenoide o causarne il surriscaldamento.	
97	TK3	Taglierino su timer	0 - 2500 ms 0 - 250 punti	10	10	10	10	10	Regolazione del taglierino sul timer x10 = 100 ms. Quando [042.CUD] = US,DS è il valore di allarme dell'azionamento del rocchetto	

## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2


versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri		Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione
					100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
TECH.  P  + P O W E R .. O N	98	MST	Contatore del tessuto a mezzo timer o a mezzo conteggio punti	C/T	C	C	C	C	C	Selezione modalità contatore tessuto C : A mezzo conteggio punti T : A mezzo timer.
	99	SEN	Selezione funzione di rilevamento bordi	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione funzione di rilevamento dei bordi ON : Attiva. OFF : Disattiva.
	100	SRS	Segnale di rilevamento dei bordi 1	0 - 99 punti	1	1	1	1	1	Valido solo quando [099. SEN] posizionato su ON. Per evitare foto interferenze. Unità controllata da [098. MST]
	101	CMS	Segnale di rilevamento dei bordi 2	0 - 99 punti	3	3	3	3	3	Valido solo quando [099. SEN] posizionato su ON. Per evitare foto interferenze. Unità controllata da [098. MST]
	102	SE	Regolazione dei punti da rilevamento bordi a stop	1 - 999 punti	6	6	6	6	6	Regolazione dei punti su stopping stitches to stop quando viene individuato un segnale di bordo. Valido solo quando [099. SEN] è posizionato su ON.
	103	SET	Modalità di rifinitura ad arresto sensoriale	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Quando un segnale di bordo è individuato. Il motore attiverà automaticamente il ciclo di rifinitura. ON : Dopo la cucitura dei punti [102. SE] avvia la rifinitura. OFF : Dopo la cucitura dei punti [102. SE] non avvia la rifinitura.
	104	PSU	Punti per arresto superiore di emergenza	1 - 99 punti	6	6	6	6	6	Quando viene individuato il segnale [PSU] cucire i punti e fermarsi in posizione UP. La velocità è impostata da [009. A].
	105	PSD	Punti per arresto inferiore di emergenza	1 - 99 punti	6	6	6	6	6	Quando viene individuato il segnale [PSD] cucire i punti e fermarsi in posizione DOWN. La velocità è impostata da [009. A].
	106	PSN	Riavvio della funzione dall'arresto di emergenza	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Quando il pedolino è in posizione superiore ed è stato individuato un segnale di bordo, il motore può riavviarsi. ON : Attiva OFF : Disattiva.
	107	S7U	Punto indietro manuale attivato con ago in posizione sollevata	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Quando il motore è in azione, spingere manualmente l'interruttore TOUCH BACK, e riportare il solenoide inserito sulla posizione di ago sollevata. ON : Valido. OFF : Non valido.
	108	S7D	Punto indietro manuale attivato con ago in posizione abbassata	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Quando il motore è in azione, spingere manualmente l'interruttore TOUCH BACK, e riportare il solenoide inserito sulla posizione di ago abbassata. ON : Valido. OFF : Non valido.
	109	ROF	Modalità di disinserimento del punto indietro	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Durante la cucitura, l'output è posizionato su OFF e l'ago in posizione UP o DOWN. ON : In posizione ↑ ago UP OFF : In posizione ↓ ago DOWN
	110	TB	Modalità di punto indietro durante il ciclo di rifinitura	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	La rifinitura e il solenoide invertito sono attivati allo stesso tempo. ON : Valido. OFF : Non valido.
	111	COR	Modalità di correzione dell'interruttore Touch-Back	1/2	2	2	2	2	2	Selezione della modalità di correzione dell'interruttore Touch-Back. Attenzione : [010. ACD] = OFF e [011. RVM] = B 1 : Corregge con un solo tocco dell'interruttore Touch-Back. 2 : Corregge con doppio tocco dell'interruttore Touch-Back.
	112	WMD	Funzione scartafilo tenendo premuto il pedolino	W/O/A	W	W	W	W	W	W : Funzione scartafilo regolare (viene attivata una volta quando viene premuto il pedolino dopo la cucitura) O : Lo scartafilo funziona ad ogni pigiatura del pedolino (illimitato) A : Lo scartafilo funziona solo quando il pedolino è tenuto premuto, ed è disabilitata quando il pedolino torna in posizione neutra. Attenzione: Il timer dello scartafilo è controllato da [093. W2].
	113	DEG	Angolo di arresto dell'ago in posizione DOWN	5 - 180 gradi	12	12	12	12	12	Regola la posizione di arresto in basso dell'ago.
	114	UEG	Angolo di arresto dell'ago in posizione UP	5 - 180 gradi	12	12	12	12	12	Regola la posizione di arresto in alto dell'ago.
	115	PMD	Condizione di avvio sul display	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione di avvio sul display ON : Quando l'interruttore di alimentazione viene acceso, il pannello visualizza la condizione precedente (il pannello viene in condizione precedente). OFF : Quando l'interruttore di alimentazione ne viene acceso, il pannello visualizza la modalità normale.
	116	DRU	Angolo invertito con ago abbassato e sollevato	1 - 360 gradi	180	180	180	180	180	Valido solo quando [078. TRM] = modalità ↑ RK Il motore inverte il moto a ago abbassato, e si ferma ad ago sollevato.
	117	ER	Visualizzazione degli errori	10 SET/FIFO	-	-	-	-	-	Visualizza la cronologia degli errori. Possono essere memorizzati un totale di 10 eventi.
118	NOS	Selezione di conversione a motore a innesto	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Senza sincronizzatore, il motore funziona ad innesto e si arresta in una posizione casuale. OFF : Con sincronizzatore.	
119	DD	Trasmissione diretta o trasmissione a cinghia	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Trasmissione diretta. OFF : Trasmissione a cinghia.	
120	FHM	Selezione di modalità di pedolino premuto dopo l'avvio o rifinitura	FU/NU/NO/NUF/EFF	FU	FU	FU	FU	FU	FU : Operazione normale - pedolino premuto per rifinitura e sollevamento del piedino. NU : Pedolino premuto per sollevare l'ago NO : Funzione di sollevamento piedino disattivata NUF : Pedolino premuto per sollevamento piedino e ago sollevato. EFF : Pedolino premuto per sollevamento piedino e azionamento a bassa velocità.	
121	ANU	L'ago viene sollevato all'accensione della macchina	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Ago sollevato automaticamente all'accensione della macchina. OFF : Funzione non valida.	
122	HL	Limite superiore della velocità massima	50 - 9999 spm	5000	1000	2000	4000	7000	Regola la velocità massima del motore.	




## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER	123	FASET	Ripristino le installazioni di default						Ripristina le installazioni di fabbrica	
	124	PG	Download del programma da /salva nella casella operativa(C300) / computer	NOP/LOAD/SAVE	NOP	NOP	NOP	NOP	Selezione del programma. NOP : Nessuna funzione LOAD : Effetua il download del programma dal pannello operativo C300 . (Valido solo quando [118. NOS] = OFF ) SAVE : Salva il programma sul pannello operativo C300. (Valido solo quando [118. NOS] = OFF )	
+ P O W E R . O N	125	USM	Funzione per l'interruttore solleva-ago.	A/B/C/D/E/F/G	B	B	B	B	Funzione per sollevare l'ago. (Collegamento : [145. IN2] =U o [221. INJ] =U o interruttore solleva-ago sul pannello operativo C300) A : Cambio di cucitura + avanzamento graduale B : Solamente cambio di cucitura C : Solamente sollevamento ago D : Sollevamento ago e piedino premistoffa E : Avanzamento di un solo punto. F : Avanzamento di un solo punto in direzione opposta. (Attenzione : Valido solo quando [010. ACD] = OFF, [011. RVM] = B ) G : Avanzamento in direzione opposta per punti [133. CHS]	
	126	USA	Selezione modalità per [125. USM]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Abilita sempre. OFF : Abilita solo a stop intermedio.	
	127	MAV	Massima capacità di voltaggio	----	----	----	----	----	Visualizza il voltaggio massimo	
	128	MIV	Minima capacità di voltaggio	----	----	----	----	----	Visualizza il voltaggio minimo	
	129	PV	Visualizzazione del voltaggio corrente	----	----	----	----	----	Visualizza il voltaggio della corrente elettrica	
	130	OVD	Setting di sovravoltaggio	170V - 315V	305	305	305	305	305	Regolazione del sovravoltaggio
	131	LVD	Setting di basso voltaggio	70V - 160V	100	100	100	100	100	Regolazione di basso voltaggio
	132	UPG	Salva il programma dell'utente	0 - 4	0	0	0	0	0	Salva i parametri inseriti dall'utente in memoria per usi successivi. Procedura: 1.Premere il tasto [S] + POWER ON il display visualizza [123. FA SET] 2.Premere il tasto [P] 9 volte il display visualizza [132. UPG] 3.Premere il tasto [S] il display visualizza [UPG. 0] 4.Premere il tasto [D] per selezionare un numero da [UPG. 0] ~ [UPG. 4].  5. Premere il tasto [S] per salvare il programma.  Attenzione: Per richiamare il programma salvato, andare nel blocco di memoria in [UPG. 0] ~ [UPG. 4], premere il tasto [C] per richiamare il programma e il tasto [S] per confermare e salvare.
	133	CHS	Funzione e regolazione dei punti per la cucitura di angoli.( Pegasus W582)	1 - 99 punti	5	5	5	5	5	Valido solo quando [047. MAC] = " 10 " ( Per punto ad angolo W582 ) e [011. RVM] = " B " . A pedolino leggermente premuto l'ago si solleva, continuando a premere, la funzione viene attivata. La velocità " CHS " è fissata dal [004. N] . A pedolino premuto completamente: Stessa funzione del punto doppio
	134	KLK	Selezione blocco tasti SBT/EBT	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : I tasti A.B.C.D vengono bloccati e possono essere utilizzati solo per le seguenti funzioni : [A] : cancella la funzione di piedino premistoffa a pedolino leggermente premuto. [B] : cancella la funzione di rasafilo a pedolino interamente premuto. [C] : cancella la funzione di scartafilo a pedolino interamente premuto. [D] : inizia la cucitura costante. OFF : Sblocca.
	135	TOT	Regolazione dell'Auto-running continuo	1 - 168 Hrs	1	1	1	1	1	Regolazione del tempo di auto-running (Valido quando [138. UTD] = ON )
	136	TM1	Avvio del timer di Auto-running.	( 1-250 ) x 0.1S	20	20	20	20	20	Regolazione del tempo di auto-running.
	137	TM2	Spegnimento del timer di Auto-running.	( 1-250 ) x 0.1S	20	20	20	20	20	Regolazione del tempo di auto-running.
138	UTD	Selezione del test di Auto-running.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : La funzione è abilitata. OFF : La funzione non è abilitata.	
139	CK	Valore iniziale del sensore	----	----	----	----	----	----	Visualizza il valore iniziale del sensore.	
140	OSE	Regolazione esterna del parametro [102. SE]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Regola il parametro [102. SE] dalla casella operativa C-300. ON : Abilita. OFF : Disabilita.	
141	BC3	Aggiunta di un punto al secondo segmento C alla fine del doppio punto indietro	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Valido solo se la funzione di doppio punto indietro è attivata. ON : Abilita, se il parametro [030. BCC] = ON . OFF : Disabilita.	
142	EFK	Funzione dell'unità di pedolino EFKA	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Si veda il diagramma di collegamento. ON : Abilita. S0,S1,S2,S3 come input dell'azionatore EB301/EB302 di EFKA. OFF : Disabilita.	
143	AT	Operazione automatica in piedi (S0/S1 SW a bassa velocità)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Si può realizzare un'operazione automatica. ON : Abilita. OFF : Disabilita.	


## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
 + P O W E R .. O N	144	IN1	Definizione IN1=IO1/NOP/S4/CRL/STK/FSR (A/8 o D/2)	IO1/NOP/S4/ CRL/STK/FSR	STK	STK	STK	STK	STK	Definisce la funzione di input di IN1. IO1 : Controlla l'output OT1 di [157.O1] NOP : Nessuna funzione. S4 : Il motore funziona a una velocità fissata da [001. H] CRL : Da regolare quando [225. CER] = ON . STK : Input (D/2) del cambiamento della lunghezza punto, può attivare il LED(D/10 o A/29) l'output del solenoide (A/30) . Parametri collegati : [227. SLU] , [228. STN] , [229. STL] , deve essere regolato su [247. SLE]=ON Valido. FSR : Input (D/2) del cambiamento del secondo rilascio di tensione, può attivare il LED(D/11) e l'output del solenoide (A/20) . Parametri collegati : [218. STR] , [230. KFH] .
	145	IN2	Definizione IN2=USR/U/NOP (A/6 or D/1)	USR/U/NOP	U	U	U	U	U	Definisce la funzione di input di IN2. USR : Solleva l'ago di un angolo di [058. TR8] quando viene premuto questo interruttore. U : Funzione ago sollevato di [125. USM] . NOP : Nessuna funzione.
	146	IN3	Definizione IN3=WL/HT/NOP/NFD/WAZ/FSR (D/4)	WL/HT/NOP/NFD/ WAZ/FSR	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	Definisce la funzione di input di IN3. WL : Interruttore per cancellare lo scartafilo. HT : Segnale di pedale a modalità mezzo piede. NOP : Nessuna funzione. NFD : Input (D/4) dell'interruttore per la riduzione della pressione del piede, può attivare il LED(D/12) e l'output del solenoide (A/21) . Parametro collegato : [231. MFD] . WAZ : Input (D/4) dell'interruttore per la funzione rullo , può attivare il LED (D/12) e l'output del solenoide (A/15). Parametri collegati : [231. MFD] , [217. FLK] , [232. CTW] , [233. PLC] . FSR : Input (D/2) del cambiamento del secondo rilascio di tensione, può attivare il LED(D/11) e l'output del solenoide (A/20) . Parametri collegati : [218. STR] , [230. KFH] .
	147	INA	Definizione INA=BCR/PSU/NOP/SPL (C/7)	BCR/PSU/NOP/ SPL	PSU	PSU	PSU	PSU	PSU	Definisce la funzione di input di INA. BCR : Un segnale di input per selezionare ON / OFF e l'avvio del motore con un angolo inverso. Valido solo quando[125. USM] =OFF. PSU : Un segnale di input per arresto di emergenza in posizione sollevata. PSD : Un segnale di input per arresto di emergenza a posizione abbassata. SPL : Un segnale di input per velocità limitata dalla bassa velocità di [060. L] .
	148	INC	Definizione INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/DB3/ZVR (D/5)	IO1/IO2/S0/SH/ NOP/DB3/ZVR	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Definisce la funzione di input di INC. IO1 : Selezionare quando [196. BF] = ON . IO2 : Selezionare quando [194. A16] =ON o [197. WDA] = ON . S0 : Un segnale di input per velocità limitata dalla bassa velocità di [060. L] . SH : Un segnale di input per velocità limitata da [009. A] . NOP : Nessuna funzione. DB3 : Input (D/5) dell'interruttore per il limite di velocità DB3000 [191. B3] , può attivare il LED (D/13). ZVR : input (D/5) per l'interruttore di funzione manuale di punto indietro , può attivare il LED (D/13) e l'output del solenoide (A/34) . Parametro collegato : [234. DBA] .
	149	IND	Definition IND=TL/ES/NOP/FSR/VRU (D/3)	TL/ES/NOP/FSR/ VRU	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	Definisce la funzione di input di IND. TL : Un segnale di input per la cancellazione dell'output di rasafilo. ES : Un segnale di input per arresto di emergenza. NOP : Nessuna funzione. FSR : Input (D/3) del cambiamento del secondo rilascio di tensione, può attivare il LED(D/11) e l'output del solenoide (A/20) . Parametri collegati : [218. STR] , [230. KFH] . VRU : Input (D/3) dell'interruttore di annullamento/riciamo del punto indietro, può attivare il LED (D/11)
	150	INE	Definizione INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3 (A/5 or C/1)	S7/IO1/IO2/CW/ IO3	S7	S7	S7	S7	S7	Definisce la funzione di input di INE. S7 : Un segnale di input per cucitura ritorta . IO1 : Selezionare quando [193. AC2] = ON o [194. A16] = ON. IO2 : Un segnale di input per un punto ritorto quando il motore è fermo e cucitura ritorta. ATTENZIONE : Il [010. ACD] =off e [011. RVM] =B devono essere regolati. CW : Un segnale di input per cambiare il movimento rotatorio del motore. IO3 : Un segnale di input per avanzamento di un solo punto quando il motore è fermo e in cucitura ritorta. Attenzione : Il [010.ACD] =off e [011.RVM] =B devono essere regolati.
	151	INF	Definizione INF=HP/F/FSR/NOP (D/6)	HP/F/FSR/NOP	F	F	F	F	F	Define the input function of INF. HP : Un segnale di input per il sollevamento del piedino trasportatore. F : Un segnale di input per l'interruttore al livello del ginocchio. FSR : Input (D/6) del cambiamento del secondo rilascio di tensione , può attivare il LED(D/14) and l'output del solenoide (A/20) . Parametri collegati : [218. STR] , [230. KFH] . NOP : Nessuna funzione.
	152	INI	Definizione INI=CRS/FAW (A/12)	CRS/FAW	CRS	CRS	CRS	CRS	CRS	Definisce la funzione di input di INI. CRS : Un segnale di input per il resettaggio del contatore. Attenzione : Valido solo quando [042. CUD] =U,D,US,DS,UT,DT,UTS,DTs . FAW : Un segnale per il rilevatore di rocchetto.


## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER										
	153	INK	Definizione INK=HP/F/CRR (A/7 or B/1)	HP/F/CRR	HP	HP	HP	HP	HP	Definisce la funzione di input di INK. HP : Un segnale di input per il sollevamento del piedino trasportatore. F : Un segnale di input per l'interruttore a livello di ginocchio. CRR : Regolare quando [225. CER] = ON .
+ P O W E R .. O N	154	OA	Definizione OA=TM/KS1 (A/37)	TM/KS1	TM	TM	TM	TM	TM	Definisce la funzione di output di OA. TM : Output del rasafilo. KS1 : Output del tagliarino.
	155	OB	Definizione OB=WP/ML/KFA (A/27)	WP/ML/KFA	WP	WP	WP	WP	WP	Definisce la funzione di output di OB. WP : Output dello scartafilo. ML : Output del rilascio di tensione. KFA : Output della rifinitura corta.
	156	OD	Definizione OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL (A/36 o B/5 o C/5)	ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL	ML	ML	ML	ML	ML	Definisce la funzione di output di OD. ML : Output del rilascio di tensione. KS1 : Nessuna funzione. KS2 : Selezionare quando [194. A16] = ON. KS3 : Nessuna funzione. KS4 : Setting di default. Selezionare quando [196. BF] o [204. BL] = ON, o [205. BAF] = 1, 2. NCL : Output raffreddamento ago.
	157	O1	Definizione O1=OT1/KS1/PUL/CSL/TM (A/30)	OT1/KS1/PUL/CSL/TM	OT1	OT1	OT1	OT1	OT1	Definisce la funzione di output O1. OT1 : Output a controllo flip-flop, in base alle specificazioni di ogni input se gli input IO1 sono su ON. KS1 : Selezionare quando [193. AC2] o [194. A16] o [197. WDA] = ON . PUL : Output del puller. CSL : Selezionare quando [225. CER] = ON . TM : Output del tagliafilo.
	158	O3	Definizione O3=HP/KS1/KS2/CSR (A/32)	HP/KS1/KS2/CSR	HP	HP	HP	HP	HP	Definisce la funzione di output di O3. HP : Output per il sollevamento del piedino trasportatore. KS1 : Selezionare quando [205. BAF] = 1, 2 . KS2 : Selezionare quando [196. BF] = ON . CSR : Selezionare quando [225. CER] = ON .
	159	O4	Definizione O4=OT4/BUZ/D11 (D/11)	OT4/BUZ/D11	D11	D11	D11	D11	D11	Definisce l'output della funzione O4. OT4 : Output di riserva. BUZ : Il segnale acustico viene attivato quando il [042. CUD] =US,DS,UTS,DTS e il conteggio termina. RESET : Il contatore viene azzerato premendo il tasto "A" sul pannello di controllo o attraverso il segnale di [152. INI]=CRS. D11 : Se (D/3) è definita per il FSPR, allora (D/11) funge da FSPR LED output, se (D/3) è definita per il VRU, allora (D/11) funge da VRU LED output.
	160	O5	Definizione O5=OT5/HPL (A/31)	OT5/HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	Definisce la funzione di output O5. OT5 : Selezionare quando [197. WDA] = ON o [205. BAF] = 1, 2. HPL : HP_LED output.
	161	O6	Definizione O6=STL/OT6 (A/29 o D/10)	STL/OT6	STL	STL	STL	STL	STL	Definisce la funzione di output di O6. STL : STK_LED output. OT6 : L'output è acceso per il punto concatenato a pedalino premuto o a macchina da cucire in azione.
	162	O7	Definizione O7=BTL/UC (A/24)	BTL/UC	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Definisce la funzione di output di O7. BTL : BTL_LED output. UC : L'Output è acceso se l'ago è in posizione sollevata quando la macchina da cucire è in posizione di arresto.
	163	BD	Timer SRM per operazione di ritorno	70 - 990	70	70	70	70	70	Timer stabile per operazione motrice di ritorno.
164	MXI	Limitatore di corrente massima	5 - 22A	10	19	19	19	10	regolazione del limitatore di corrente massima. Attenzione: Per evitare danneggiamenti, la regolazione deve essere effettuata esclusivamente dall'ingegnere tecnico.	
165	WKT	Scala della coppia di torsione dei freni	1 - 5	2	2	2	2	2	Regolazione della scala di torsione dei freni.	
166	ACT	Tempo di accelerazione	60 - 990 ms	140	140	140	140	140	La durata del processo di accelerazione ad alta velocità della macchina quando il pedalino è premuto o quando il segnale esterno (S1) è acceso.	
167	DCT	Tempo di decelerazione	60 - 990 ms	160	160	160	160	160	La durata del processo di decelerazione fino all'arresto della macchina a pedale in posizione neutra o quando il segnale esterno (S1) è spento.	
168	HKP	Regolazione della coppia di torsione del motore.	5 - 400	35	20	40	20	35	Riduzione del rumore, la coppia di torsione del motore può essere abbassata	
169	LKP	Guadagno di bassa velocità	5 - 400	50	25	50	25	50	Regolazione del guadagno di bassa velocità LKP.	
170	KP	guadagno kp	10 - 150	40	20	40	20	40	Regolazione del guadagno kp	
171	KI	guadagno ki	100 - 3000	1800	1800	1800	1800	1800	Regolazione del guadagno ki	
172	KS	guadagno ks	1 - 40	18	18	18	18	18	Regolazione del guadagno ks	
173	QSK	Contatore di arresto rapido	30 - 999	100	100	100	100	100	Attenzione : Non regolare	
174	QSP	Velocità di arresto rapido	50 - 500	100	100	100	100	100	Attenzione : Non regolare	
175	HV	Carico pesante	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Funzione carico pesante ON : Abilita OFF : Disabilita.	


## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
 T P O W E R . O N	176	VDN	Posizionamento tramite punto di riferimento	OFF/A/B/C	B	B	B	B	B	Selezione della modalità di posizionamento OFF : La posizione dell'ago è regolata da un sincronizzatore esterno, e la parte superiore del porta-ago è regolata da [183. PUB] A : L'ago sollevato è regolato da [179. PUA], l'ago abbassato è regolato da [181. PDA] . B : L'ago sollevato è regolato da [179. PUA], l'ago abbassato è regolato da [181. PDA] e la parte superiore del porta-ago è regolata da [183. PUB] . C : Con controllo a pedale, l'ago sollevato è regolato da [179.PUA], l'ago abbassato è regolato da [184. PDB], [185. PDC] ; con controllo a mezzo punto nell'operazione a punto a U; il motore può essere arrestato a [179. PUA], [181. PDA], [184. PDB], [185. PDC] . Funzione solo per macchine a punto a manico.
	177	SIN	Sincronizzatore di segnale a posizionamento singolo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Definisce un segnale per due posizioni. Attenzione: Valido solo quando [176. VDN]=off . ON : Abilita. Viene usato un sincronizzatore di segnale a posizionamento singolo. Valido solo quando [177. SIN]=ON + [176. VDN] = OFF.
	178	NU	Definizione della modalità H/L del segnale di posizionamento UP	H/L	L	L	L	L	L	Valido solo quando [177. SIN]=ON + [176. VDN] = OFF. H : Inserire la logica di macchina H attiva per ago sollevato e la logica di macchina L attiva per l'ago abbassato. L : Inserire la logica di macchina H attiva per ago abbassato e la logica di macchina L attiva per l'ago sollevato.
	179	PUA	Angolo estremo della posizione virtuale A UP	0 - 359 gradi	266	266	315	326	266	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valido (dal punto indicatore).
	180	PUW	Angolo ON della posizione virtuale A UP	10 - 70 gradi	40	40	40	40	40	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valido (ampiezza di pulsazione).
	181	PDA	Angolo estremo della posizione virtuale A DOWN	0 - 359 gradi	0	0	115	21	0	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valido (dal punto indicatore).
	182	PDW	Angolo ON della posizione virtuale A DOWN	10 - 70 gradi	40	40	40	40	40	[176. VDN]=MODE "A","B","C" valido (ampiezza di pulsazione).
	183	PUB	Angolo estremo della posizione virtuale B UP	0 - 359 gradi	266	238	295	266	266	[176. VDN]=MODE "B", "Off" valido (punto superiore dell'ago).
	184	PDB	Angolo estremo della posizione virtuale B DOWN	0 - 359 gradi	90	90	90	90	90	[176. VDN]=valido unicamente nel MODE "C"
	185	PDC	Angolo estremo della posizione virtuale C DOWN	0 - 359 gradi	270	270	270	270	270	[176. VDN]=valido unicamente nel MODE "C"
	186	MS	Velocità massima del piedino trasportatore	400 - 5000 spm	3500	900	1700	3500	3500	Limitatore della velocità massima del piedino trasportatore
	187	WS	Velocità massima del piedino trasportatore	400 - 4800 spm	2000	400	800	2000	2000	Avvia la velocità del solenoide HP
	188	MIN	Valore minimo del colpo del potenziometro per il sollevamento del piedino trasportatore	----	----	----	----	52 (si veda : No.236)	----	Il valore minimo è regolato dal potenziometro sulla testata della macchina.
	189	MAX	Maximum stroke value of potentiometer for walking foot lifting .	----	----	----	----	255 (Si veda : No.236)	----	Il valore massimo è regolato dal potenziometro sulla testata della macchina.
	190	B2	Limitatore di velocità DB2000	400 - 5000 spm	2000	400	800	2000	2000	Regolazione del limitatore di velocità B2
	191	B3	Limitatore di velocità DB3000	500 - 5000 spm	3000	500	1700	3000	3000	Regolazione del limitatore di velocità B3
	192	PTE	Modalità insegnamento	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selezione della modalità insegnamento ON : Selezionare quando [176. VDN] = A,B,C. OFF : Non valido.
	193	SB1	Funzione di punto indietro singolo iniziale	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Abilita. (Valida solo con pannello operativo C300 , selezionare doppio punto indietro iniziale) OFF : Disabilita.
	194	EB1	Funzione di punto indietro singolo finale	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Abilita. (Valida solo con pannello operativo C300 , selezionare doppio punto indietro finale) OFF : Disabilita.
	195	SLM	Modalità di operazione ad avvio lento	T/A	T	T	T	T	T	La modalità di avvio lento viene selezionata. Valida quando il tasto [SL] è presente sul pannello in modalità normale. T : L'operazione ad avvio lento inizia quando la macchina viene accesa o alla prima pigiatura del pedale dopo il taglio del filo, o all'attivazione del primo segnale di avvio esterno (S0,S1). A : Slow start operation will begin when the pedal is toed down or when the external run signal (S0,S1) is turned ON.
196	BF	Funzione BF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione della funzione BF. ON : Abilita. Parametro collegato : [148. INC] OFF : Disabilita.	
197	LFO	Tempo totale per solenoide di rilascio tensione	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Per regolazione di solenoide a tensione.	
198	LFC	Ciclo di lavoro per mantenimento di corrente del solenoide di rilascio tensione. Parametro collegato: [155. OBJ],[156. OD]=ML .	10 - 100%	50	50	50	50	50	Valido quando [155. OBJ],[156. OD] = ML , Per regolazione dell'interruttore di corrente del solenoide.	
199	FHP	Regolazione del numero di punti per la funzione HP.	0 - 255 punti	0	0	0	0	0	Quando [239. KLC] =ON. Regolazione del numero di punti per l'operazione di piedino trasportatore. 0 : Funzione disabilitata 1 - 255 : Regolazione dei punti. Valido solo quando [062. HPM]=ALT. [239. KLC]=ON.	

## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
 + P O W E R .. O N	200	IN4	Definizione IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (A/9)	DB2/SPV/NOP/S5/WL	DB2	DB2	DB2	DB2	DB2	Definisce la funzione di input di IN4. DB2 : Il motore funziona alla velocità di [190. B2]. SPV : La velocità è limitata dall'input VHP. La curva di velocità è controllata da [186. MS] , [187. WS] , [188. MIN] , [189. MAX] . NOP : Nessuna funzione. S5 : Il motore funziona a una velocità media di [059. M]. WL : Interruttore per l'eliminazione dell'output dello scartafilo
	201	IAV	INA = inversione del segnale logico PSU (C/7)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INA segnale logico invertito ON : La logica di input di ogni segnale Input PSU è invertita OFF : La logica di input di ogni segnale Input PSU è normale
	202	IBV	INB = inversione del segnale logico PSD (C/8)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INB segnale logico invertito ON : La logica di input di ogni segnale Input PSD è invertita OFF : La logica di input di ogni segnale Input PSD è normale
	203	ICV	Inversione del segnale logico INC (D/5)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INC segnale logico invertito ON : La logica di input di ogni segnale Input INC è invertita OFF : La logica di input di ogni segnale Input INC è normale
	204	BL	BL CONTROLLO INTERFACCIA	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione del controllo interfaccia BL. ON : Abilita la funzione controllo per Pegasus BL . Attenzione: valida solo quando [156. OD] =KS4. OFF : Disabilita.
	205	BAF	Modalità di selezione del dispositivo guida per orli.	OFF,1,2	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Per il dispositivo guida per orli della USA Bottoms Associates Inc. OFF : Modalità cucitura normale 1 : Per modalità dispositivo guida per orli manuale. 2 : Per modalità dispositivo guida per orli automatico.
	206	AO2	Definizione AO2=PO1/FSR (A/20)	PO1/FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR : Input (D/6) dell'interruttore del secondo rilascio di tensione, può attivare il LED(D/14) e l'output del solenoide (A/20) . Parametri collegati : [218. STR] , [230. KFH] . PO1 : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. (posizione 1)
	207	AO3	Definizione AO3=PO2/NFD (A/21)	PO2/NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD : Input (D/4) dell'interruttore per la riduzione della pressione del piede, può attivare il LED(D/12) e l'output del solenoide (A/21) . Parametro collegato: [231. MFD] . PO2 : Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione . (posizione 2)


## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER	208	VER	Versione software	-	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	Unicamente nella versione software.
+ P O W E R .. O N	209	IDX	Definizione della fonte del punto di riferimento (indice)	UP/DN	UP	DN	UP	DN	UP	Definisce la fonte del punto di riferimento a segnale ago sollevato o ago abbassato. UP : Il punto di riferimento è dal segnale ago sollevato. DN : Il punto di riferimento è dal segnale ago abbassato.
	210	FK1	Angolo d'inizio del fermo per rocchetto.	0 - 359 gradi	0	0	0	70	0	Regolazione avviamento del fermo per rocchetto
	211	FK2	Angolo di fine del fermo per rocchetto.	0 - 359 gradi	0	0	0	140	0	Regolazione di arresto del fermo per rocchetto
	212	THP	Timer prima della velocità HP	80 - 500 ms	100	100	100	100	100	Regolazione del timer prima della velocità HP.
	213	CHP	Regolazione del numero di punti per la funzione HP attraverso interruttore HP (A/7 o B/1)	0 - 255 punti	0	0	0	0	0	Regolazione del numero di punti per la funzione HP del piedino trasportatore. 0 : Funzione disabilitata. 1 - 255 : Abilitata. Valida solo se [062. HPM]=ALT.
	214	FNK	Funzioni di "raffreddamento ago"	0,1,2	0	0	0	0	0	Selezione modalità raffreddamento ago. 0 : Funzione raffreddamento ago normale 1 : Raffreddamento ago viene attivato quando la velocità di cucitura supera il valore stabilito [216. NK] . 2 : Rasafilo sotto il bordo.
	215	DK	Regolazione del raffreddamento ago ritardato	0 - 2550 ms	2500	2500	2500	2500	2500	Regolazione del raffreddamento ago ritardato a partire dall'arresto del motore
	216	NK	Regolazione della velocità di raffreddamento ago	40 - 6000 spm	40	40	40	40	40	Raffreddamento ago viene attivato quando la velocità di cucitura eccede il valore stabilito. Valido solo quando [214. FNK]=1.
	217	FLK	Funzione rullo sollevatore	0/1/2/3	0	0	0	0	0	Selezione modalità rullo sollevatore 0 : Il rullo funziona indipendentemente 1 : Il rullo funziona con il sollevamento del piede e il punto indietro. 2 : Il rullo funziona con il sollevamento del piede. 3 : Il rullo funziona con il punto indietro
	218	STR	Funzione rilascio di tensione	0/1/2/3	0	0	0	3	0	Selezione modalità rilascio tensione 0 : Il rilascio di tensione dipende solo dal tempo di [080. LLM]. 1 : Il rilascio di tensione avviene al sollevamento del piede e dopo l'arresto del motore 2 : Il rilascio di tensione avviene al sollevamento del piede e dopo la rifinitura o l'accensione. 3 : L'operazione e riduzione della tensione del filo con sollevamento del piede avviene a spegnimento del motore o dopo la rasatura del filo o l'accensione.
	219	IN5	Definizione IN5=DB3/NOP/S5B/F (A/10)	DB3/NOP/S5B/F	DB3	DB3	DB3	DB3	DB3	Definisce l'input della funzione di IN5. DB3 : Il motore funziona alla velocità di [191. B3]. NOP : Nessuna funzione. S5B : Il motore viaggia alla velocità di punto di rinforzo di [006. B]. F : Un segnale di input per knee switch.
	220	INB	Definizione INB=NOP/PSD/SPB (C/7)	NOP/PSD/SPB	PSD	PSD	PSD	PSD	PSD	Definisce l'input della funzione di INB. NOP : Nessuna funzione. PSD : Arresto di emergenza per posizione in basso. SPB : Velocità limitata dall velocità del punto indietro finale [005. V]
	221	INJ	Definizione INJ=NOP/BTL/HP/U/S1 (A/14)	NOP/BTL/HP/U/S1	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Definisce l'input della funzione INJ NOP : Nessuna funzione. BTL : interruttore di eliminazione/ripristino del punto indietro solo per SBT/ EBT. HP : Interruttore per il sollevamento del piedino trasportatore. U : Interruttore per ago sollevato (con settaggio di [125. USM] ). S1 : Il motore funziona a VC, if [143. AT] =ON; funzionamento alla velocità di [009. A].
	222	TOF	Funzione di protezione tagliafilo ON / OFF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione della funzione di protezione tagliafilo quando la puleggia della macchina si trova al di fuori del raggio di [224. TOA] . ON : [223. S2P] funzione valida. OFF : [223. S2P] funzione non valida.
	223	S2P	Selezione della modalità di protezione tagliafilo quando [222. TOF] = ON	NO/PS	NO	NO	NO	NO	NO	Selezione modalità operativa. Valida solo quando [222. TOF]=ON. PS : Opera esclusivamente il sollevamento del piede, senza alzare l'ago né tagliare il filo.
	224	TOA	Selezione del raggio di protezione tagliafilo quando [222. TOF] = ON	5 - 40 gradi	10	10	10	10	10	Seleziona l'angolo di taglio del filo quando ci si sposta nella posizione di arresto ago, prima del segnale di taglio del filo.
225	CER	Passaggio alla funzione angolare	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione funzione angolare. ON : Abilita. Tra i settaggi correlati vi sono [144. IN1] [153. INK] [157. O1] [158. O3] [160. O5] [161. O6] Parametri collegati : [037. SMP] [062. HPM] [097. TK3] [232. CTW] [238. KHP] [199. FHP] [245. NFO] [246. NFC] . OFF : Disabilita.	
226	SO3	SO3=NFD/WL interruttore di output (A/21)	NFD/WL	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD : L'output (A/21) per la pressione del piedino cucitore. WL : L'output (A/21) per la funzione LED on/off dello scartafilo.	
227	SLU	Lunghezza del punto nel punto indietro	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	Parametri collegati: [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Lunghezza punto normale. OFF : Lunghezza punto lunga.	
228	STN	Lunghezza del punto nella cucitura successiva (dopo l'operazione di taglio del filo)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : La lunghezza punto selezionata resta attiva. 1 : Punti lunghi dopo la rasatura del filo. 2 : Punti normali dopo la rasatura del filo.	











## HVP-70 Lista del regolamento dei parametri di controllo per macchine da cucire (per Durkopp) E2

versione software : D2.8( solo per HVP70-4-ED)

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolato per					Descrizione	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKE   + P O W E R .. O N	229	STL	Punti lunghi/normali con/senza limitazione della velocità (premere pulsante D/2)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : Punti lunghi/nomali senza limitazione della velocità. 1 : Punti lunghi/normali con limitazione della velocità (DB2000). 2 : Punti lunghi/normali con limitazione della velocità (DB3000).
	230	KFH	Calettamento della riduzione di tensione del filo col sollevamento del piedino di lavoro e lo speedomat	0/1/2/3	0	0	0	0	0	0 : Calettamento della riduzione di tensione filo con sollevamento del piedino di lavoro e lo speedomat OFF. 1 : La riduzione della tensione non è disattivata e il sollevamento del piedino di lavoro attivato con il pulsante sulla presa (A/7). Lo speedomat non ha alcun effetto. 2 : Al raggiungimento della velocità di trasporto attraverso lo speedomat, la riduzione della tensione filo viene disattivata. Il pulsante sulla presa (A/7) non ha alcun effetto. 3 : Al raggiungimento della velocità di trasporto attraverso lo speedomat, la riduzione della tensione del filo viene disattivata e il pulsante sulla presa (A/7) funziona come nel settaggio [230. KFH] =1.
	231	MFD	Riduzione della pressione del piedino di lavoro con limitazione di velocità	0/1/2/3	2	2	2	2	2	0 : Riduzione della pressione del piedino cucitore con limitazione della velocità (DB2000) 1 : Riduzione della pressione del piedino trasportatore con riduzione della velocità (DB3000) 2 : Rullo sollevatore e funzione definita dai parametri [217. FLK]. 3 : Inversione della pressione del piedino cucitore.
	232	CTW	Punti prima che il rullo sia abbassato	0 - 255 punti	10	10	10	10	10	Regolazione dei punti. ON : [232. CTW] abilita. OFF : [232. CTW] disabilita.
	233	PLC	Interruttore ON/OFF per [232. CTW]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Regolazione della limitazione della velocità attraverso [191. B3]. OFF : Funzione disabilitata.
	234	DBA	Punto indietro manuale con limitazione di velocità DB3000	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	0 : Fermo per rocchetto disattivato (Attenzione : NFL = sollevamento del piedino cucitore) 1 : Funzioni di fermo per rocchetto con i parametri [210. FK1] , [211. FK2] dell'angolo di regolazione (senza NFL) 2 : Senza NFL (per materiali leggeri). 3 : Con NFL (per materiali pesanti). 4 : Funzioni di fermo per rocchetto con i parametri [210. FK1] , [211. FK2] dell'angolo di regolazione (con NFL) 5 : Valori programmati : inizio=211, fine=241 (gradi) (con NFL.) 6 : Valori programmati : inizio=192, fine=221 (gradi) (con NFL.) 7 : Valori programmati : inizio=172, fine=272 (gradi) (con NFL.) 8 : Valori programmati : inizio=70 , fine=139 (gradi) (con NFL.) 9 : Valori programmati : inizio=49 , fine=109 (gradi) (con NFL.) 10 : Valori programmati : inizio=49 , fine=189 (gradi) (con NFL.) 11 : Con NFL (per materiali pesanti).
	235	FKL	Funzione fermo per rocchetto	0 - 11	2	0	0	0	2	0 = 271 0 = 205 0 = 4180i 0 = 367 0 = 171 1 = 4180 1 = 767 1 = 173
	236	SEL	Selezione sottocodice per codice macchina	0/1	0 = 271	0 = 205	0 = 4180i	0 = 367	0 = 171	Settaggio di default = 0 , Per gli altri sottocodici si rinvia alla pagina degli esempi di settaggio.
	237	FBM	Funzione di controllo movimento avanti/indietro	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione funzione di controllo movimento avanti/indietro ON : Abilita la funzione di [150. INE] = CW . Movimento al contrario viene abilitato a segnale ON. OFF : Disabilita.
	238	KHP	Funzione di regolazione del numero di punti per HP	0 - 255 punti	0	0	0	0	0	Quando [239. KLC] =ON. Regola il numero di punti per la funzione di piedino trasportatore. 0 : Funzione disabilitata. 1 - 255 : regolazione dei punti. Valida solo quando [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.
	239	KLC	Attivare l'HP a pedale leggermente premuto	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	240	FLC	Attivare l'HP per mezzo dell'interruttore a ginocchio	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Abilita. Quando [151. INF] = F OFF : Disabilita.
	241	FAR	Punto di rifinitura avanti o indietro.	0/1/2/3/4	2	0	1	0	2	0 : Punto di rifinitura in avanti con funzione scartafilo. 1 : Punto di rifinitura indietro con funzione scartafilo 2 : Punto di rifinitura in avanti con funzione fermo di rocchetto 3 : Punto di rifinitura indietro con funzione di fermo di rocchetto 4 : Funzione di rifinitura breve.
	242	SLP	Selezione della lunghezza punto dopo l'avviamento.	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Lunghezza del punto normale. OFF : Lunghezza del punto lungo.
	243	HPT	Funzione HP collegata alla funzione di controllo del rullo.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Il rullo viene sollevato quando viene azionato il sollevatore del piedino trasportatore. OFF : Il rullo rimane abbassato quando viene azionato il sollevatore del piedino trasportatore.
244	KNA	Funzione di controllo dell'interruttore ad altezza ginocchio.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selezione dell'interruttore ad altezza ginocchio. ON : L'interruttore ad altezza ginocchio può essere attivato durante la cucitura ( Usato per macchine a cucitura non passante) OFF : L'interruttore ad altezza ginocchio può essere attivato solo a cucitura arrestata.	
245	NFO	Tempo totale per il sollevamento del piedino cucitore.	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Valido solo quando [063. FTP] regolato in modalità F M . Regolazione della coppia di torsione del solenoide..	
246	NFC	Ciclo di lavoro per il sollevamento del piedino cucitore. Parametro collegato : [235. FKL] Funzione del morsetto ricattifilo	1 - 100%	85	85	85	85	85	Solo quando [235. FKL] regolato in modalità = 3,4,5,6,7,8,9,10. Per regolazione dell'interruttore di corrente del solenoide. Attenzione : 1% -> bassa corrente di mantenimento/ 100% -> alta corrente di mantenimento.	
247	SLE	Seleziona la funzione di controllo [227.SLU] Funzione fermo per rocchetto	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Abilita. ([227. SLU] funzione valida) OFF : Disabilita.	
248	FSO	Tempo totale per l'output del secondo rilascio di tensione	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Regolazione della coppia di torsione del solenoide.	
249	FSC	Ciclo di lavoro per l'output del secondo rilascio di tensione Parametro collegat : [206. AO2]=FSPR	1 - 100%	50	50	50	50	50	Regolazione dell'interruttore a solenoide per il secondo rilascio di tensione.	

## 7-Tabella di Comparazione della Visualizzazione dei Caratteri a 7 Segmenti

### Numero Arabo

Reale	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Visualizzato										

### Alfabeto Inglese

Reale	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Visualizzato										
Reale	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Visualizzato										
Reale	U	V	W	X	Y	Z				
Visualizzato										