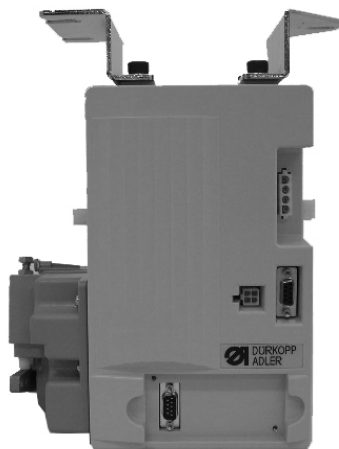




**MANUALE DELLE ISTRUZIONI PER IL MODELLO DÜRKOPP ADLER
MACCHINA**

HVP-20-4-28-CE PER DA-281

MINI-MOTOR



ITALIANO

EC - Manufacturer Declaration

EC Declaration of Conformity

We declare herewith that the following equipment :
NEEDLE POSITIONER

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIES
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIES

. is designed to be a driver of a sewing unit or system and must not be put into commission until the sewing unit or system has been declared in conformity with the provision of the EC Machinery Directives.

. complies with the following relevant provisions:

- EC Low Voltage Directive (73/23/EEC)
- EC Electromagnetic Compatibility Directive (89/336/EEC)
- EC Machinery Directive (98/37/EC)

Applied harmonized standards, especially :

EN 60204-31	Electrical equipment of industrial machines. Particular requirements for sewing machines, sewing units and sewing system.
EN 292-1	Safety of machines.
EN 292-2	Safety of machines, technical guidelines and specifications.
EN 61000-6-2	EMS for industrial environment.
EN 61000-6-3	EMI for residential environment.

EG Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart des Nähmaschinenantriebes :
MOTOR TYP

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIEN
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIEN

. zum Einbau in eine Näheinheit oder Nähanlage sind und dass Inbetriebnahme so lange untersagt ist, bis festgestellt wurde, dass die Näheinheit oder Nähanlage, in die dieser Nähmaschinenantrieb eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

. folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht :

- EG Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
- EG EMV Richtlinie (89/336/EWG)
- EG Maschinenrichtlinie (98/37/EWG)

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere :

EN 60204-31	Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen. Besondere Anforderungen für Nähmaschinen, Nähheiten und Nähanlagen.
EN 292-1	Sicherheit von Maschinen, Grundsätzliche Terminologie und Methodik.
EN 292-2	Sicherheit von Maschinen, Technische Leitsätze und Spezifikationen.
EN 61000-6-2	EMS für Industrie Gebrauch.
EN 61000-6-3	EMI für häuslich Gebrauch.

Dichiarazione CE di conformità

Con la presente dichiaro che la costruzione del motore per macchine per cucire :
TIPO DI MOTORE

AC SERVO MOTORE---HVP-70 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-90 SERIE
AC SERVO MOTORE---HVP-20 SERIE

. è destinata per essere incorporata in una unità di cucitura oppure in un impianto di cucitura. E vietata la sua messa in servizio prima che l'unità o l'impianto di cucitura in cui sarà incorporata sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della direttiva CE per macchinari.

. è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti :

- Direttiva CE per bassa tensione (73/23/CEE)
- Direttiva CE per compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE)
- Direttiva CE per macchinari (98/37/CE)

Norme armonizzate utilizzate, in particolare :

EN 60204-31	Equipaggiamento elettrico di macchine industriali. Esigenze speciali per macchine per cucire, unità ed impianti di cucitura.
EN 292-1	Sicurezza di macchinari, terminologia di base e metodica.
EN 292-2	Sicurezza di macchinari, direttive tecniche e specifiche.
EN 61000-6-2	EMS per l'ambiente industriale.
EN 61000-6-3	EMI per l'ambiente residenziale.

Déclaration CE de conformité

Par la présente, nous déclarons que le type de fabrication du moteur pour machines à coudre :
TYPE DE MOTEUR

AC SERVO MOTEUR---HVP-70
AC SERVO MOTEUR---HVP-90
AC SERVO MOTEUR---HVP-20

. est destiné à être intégré à une unité ou un système de couture et que sa mise en service est interdite tant que l'unité ou le système de couture auquel il sera intégré n'ait été déclaré conforme aux dispositions de la directive CE sur les machines.

. répond aux suivantes dispositions pertinentes :

- Directive CE sur la basse tension (73/23/CEE)
- Directive CE sur la compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)
- Directive CE sur les machines (98/37/CE)

Normes appliquées après harmonisation, en particulier :

EN 60204-31	Équipement électrique des machines industrielles. Règles particulières pour machines à coudre, unités et systèmes couture.
EN 292-1	Sécurité des machines, terminologie de base, méthodologie.
EN 292-2	Sécurité des machines, principes et spécifications techniques.
EN 61000-6-2	EMS pour utilisation industrielle.
EN 61000-6-3	EMI pour utilisation résidentiel.

Declaração CE de Conformidade

Declaramos, pelo presente instrumento, que a construção do motor da máquina de costura :
TIPO DO MOTOR

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SÉRIE
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SÉRIE

. está destinada a ser incorporada numa unidade ou instalação de costura. Nunca colocar em serviço antes de a unidade de costura ou a instalação de costura em que este motor vai ser incorporado ser declarada em conformidade com o disposto na directiva da CE sobre máquinas.

. corresponde às seguintes normas pertinentes :

- Directiva CE sobre baixa tensão (73/23/CEE)
- Directiva CE sobre compatibilidade electromagnética (89/336/CEE)
- Directiva da CE sobre máquinas (98/37/CE)

Normas harmonizadas aplicadas, em particular :

EN 60204-31	Equipamento eléctrico de máquinas industriais. Requisitos especiais para máquinas de costura, Unidades de costura e instalações de costura.
EN 292-1	Segurança das máquinas, terminologia básica, metodologia.
EN 292-2	Segurança das máquinas, normas básicas técnicas e especificações.
EN 61000-6-2	EMS para ambiente industriais.
EN 61000-6-3	EMI para ambiente residencial.

EC Declaración de Conformidad

Declaramos junto con esto que el siguiente equipo :
MOTOR SINCRONIZADOR

AC MOTOR SERVO---HVP-70 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-90 SERIE
AC MOTOR SERVO---HVP-20 SERIE

. está diseñado para ser un controlador de una unidad de costura o sistema y no hay que ser puesto en servicio activo hasta que la unidad de costura o sistema se ha declarado conforme a la provisión de EC Directivas Maquinarias.

. Se conforma con las siguientes provisiones pertinentes :

- EC Directiva Voltaje Bajo (73/23/EEC)
- EC Directiva Compatibilidad Electromagnética (89/336/EEC)
- EC Directiva Maquinaria (98/37/EC)

Aplicado normas armonizadas, especialmente :

EN 60204-31	Equipo eléctrico de máquinas industriales. Requisito particular para máquinas de coser, Unidades de costura y sistema de costura.
EN 292-1	Seguridad de máquinas.
EN 292-2	Seguridad de máquinas, directrices técnicas y especificaciones.
EN 61000-6-2	EMS para ambiente industrial.
EN 61000-6-3	EMI para ambiente residencial.

H. S. Machinery. Co., Ltd

Mr. C. H. Tai Plant Manager

Modello: Serie HVP - 20

Indice

	Pagina
1. Misure di Sicurezza	
(1). Ambiente di lavoro	1
(2). Sicurezza durante l'installazione	1
(3). Sicurezza durante l'uso	2
(4). Sicurezza durante la manutenzione e la riparazione	2
(5). Regolazione durante la manutenzione e la riparazione	2
(6). Segnali di pericolo ed attenzione	2
(7). Informazioni sulla garanzia	2
2. Installazione e Regolazione	
(1). Installazione pannello di controllo	3
(2). Installazione pannello di funzionamento	3
(3). Regolazione dell'unità di controllo velocità	3
(4). Unità di controllo velocità Avanti / Indietro function & registrazione della forza	4
(5). Come aggiustare la posizione dell'ago nel modello DA-281	5
3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra	
(1). Collegamento ad una fasi	6
(2). Collegamento di un'alimentazione 1Φ / 220 V da una fonte di alimentazione da 3 Φ / 380 V	6
(3). Il bilanciamento del carico durante l'uso di un pannello di controllo da 1Φ / 220V in un sistema di 3Φ / 220V	7
(4). Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina (DC 24 V o 30 V)	7
4. Componenti Presenti nel Pannello di Controllo	
(1). Per l'uso dei seguenti numeri si rinvia all'illustrazione della pannello di controllo	8
5. C-200 Funzioni tasti del pannello di funzionamento	
(1). Funzioni tasti del pannello	9
(2). Altre funzioni usando i tasti in combinazione	9
(3). C-200 Impostazione pannello funzioni	10
6. Registrazione di Parametro	
(1). Come inserire il 【Modalità normale】	11
(2). Come inserire il livello 【Modalità parametro】	11
(3). Come regolare il 【Valore di Parametro】 con il pannello di funzionamento C-200	11
(4). Impostazione valore per A、B、C、D tasti in 【Valore parametro】	12
7. Come Ripristinare le Funzioni	13
8. Risoluzione Problemi Base	
(1). Codice errore e misurazione	14
(2). HVP-20 Lista parti per DA-281	16

9. HVP-20-4-28-CE DIAGRAMMA DEI CONNETTORI 17

Appendice :

(1). Livello 1 parametri Lista P1
 (2). Livello 2 parametri Lista P2
 (3). Livello 3 parametri Lista P5
 (4). Livello 4 parametri Lista P8
 (5). Livello 5 parametri Lista P10

Fondo pagina : Tabella di comparazione della visualizzazione dei caratteri a 7 segmenti

1. Misure di Sicurezza

Durante l'installazione e l'utilizzo del servo motore HVP-20 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). Ambiente di lavoro :

(a). Voltaggio d'alimentazione:

Fare uso esclusivo di voltaggio d'alimentazione come indicato nella tavola del nome della HVP-20 a portate di ± 10 %.

(b). Interferenze elettromagnetiche:

Per evitare malfunzionamenti, si prega di tenere il prodotto lontano da macchinari ad alto campo elettromagnetico o generatori elettrici.



(c). Temperatura:

1. Non utilizzare il prodotto a temperature superiori ai 45°C o inferiori ai 5°C.
2. Non utilizzare il prodotto alla luce diretta del Sole o allo scoperto.
3. Evitare l'utilizzo in vicinanza di fonti calore.
4. Evitare l'utilizzo in luoghi la cui umidità sia inferiore al 30 % o superiore al 95%.

(d). Atmosfera:

1. Evitare l'utilizzo in luoghi polverosi, e tenersi lontani da materiale corrosivo.
2. Evitare l'utilizzo in luoghi densi di vapore o gas combustibili.

(2). Sicurezza durante l'installazione :

(a). Pannello del motore e di controllo: Seguire le istruzioni in questo manuale per una corretta installazione.

(b). Accessori: Spegnerne la macchina e scollegare il cavo d'alimentazione prima di montare accessori.

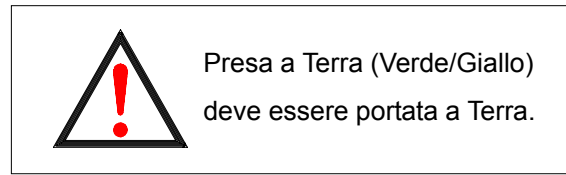
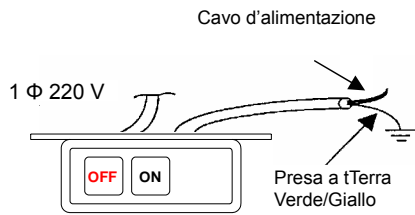
(c). Cavo d'alimentazione:

1. Evitare che il cavo d'alimentazione sia soggetto a pesi, forza eccessiva o piegato.
2. 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
3. Controllare il voltaggio della presa a muro prima di effettuare il collegamento, assicurarsi che esso corrisponda al voltaggio indicato dalla tabella del nome HVP-20 entro valori di ± 10 %.

Attenzione : se la pannello di controllo funziona con corrente AC 220V, non collegate la macchina ad una presa di corrente AC 380V, altrimenti verrà visualizzato l'errore [ER0. 4]. Se ciò si verifica, spegnete immediatamente la macchina e controllate il voltaggio della corrente elettrica. Se la macchina rimane collegata alla corrente per più di 5 minuti, si potrebbero rovinare i fusibili (F1,F2) e la scheda EMI e bruciare i condensatori elettrolitici (C4,C5) della scheda elettrica. Questa situazione potrebbe anche mettere a rischio l'incolumità personale.

(d). Presa a Terra:

1. Per evitare interferenze di energia statica e perdita di corrente, devono essere poste correttamente le prese a Terra



2. Fare uso del corretto connettore e prolunga quando si effettua il collegamento del cavo a Terra ed assicurarla attentamente.

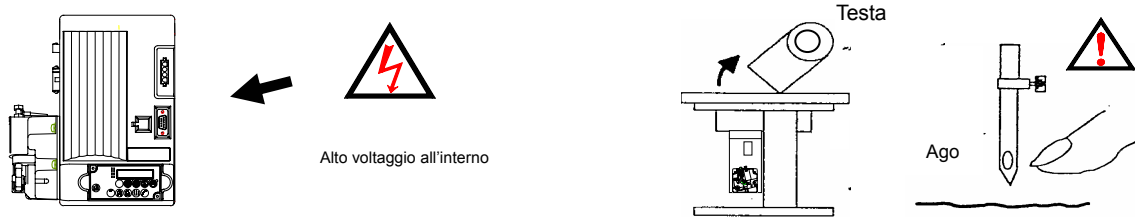
(3). Sicurezza durante l'uso :

- (a). Alla prima accensione della macchina, fare uso di una lenta velocità di funzionamento e controllare che la direzione di rotazione sia corretta.
- (b). Durante il funzionamento della macchina, non toccare alcuna parte in movimento.
- (c). 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.

(4). Sicurezza durante la manutenzione e la riparazione :

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

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



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

(5). Regolazione durante la manutenzione e la riparazione :

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

(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.

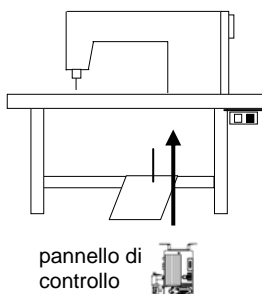
(7). Informazioni sulla garanzia :

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.

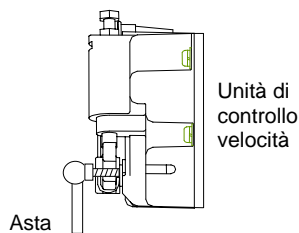
2. Installazione e Regolazione

(1). Installazione pannello di controllo :

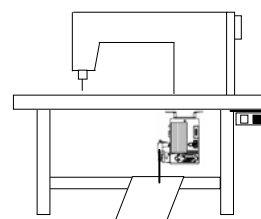
a). Installare il pannello di controllo sotto la tavola.



b). Installare il pedale con l'unità di controllo velocità.

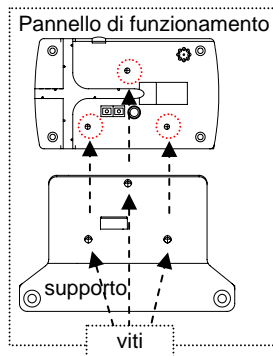


c). Disposizione

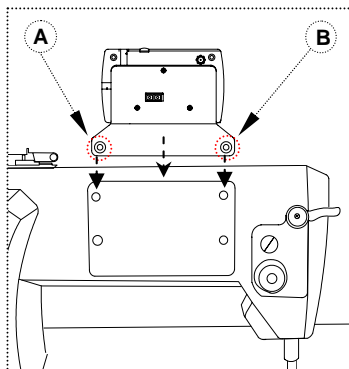


(2). Installazione pannello di funzionamento :

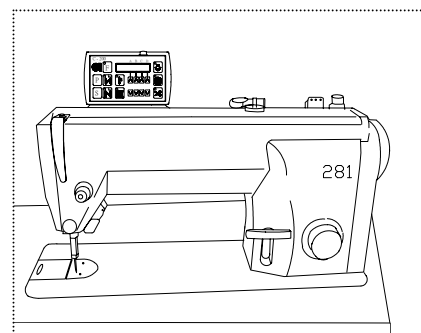
a). Assemblare la Pannello di funzionamento sul supporto e fissarla con le viti.



b). Svitare le viti **A** e **B** e montare il supporto sulla testa della macchina.



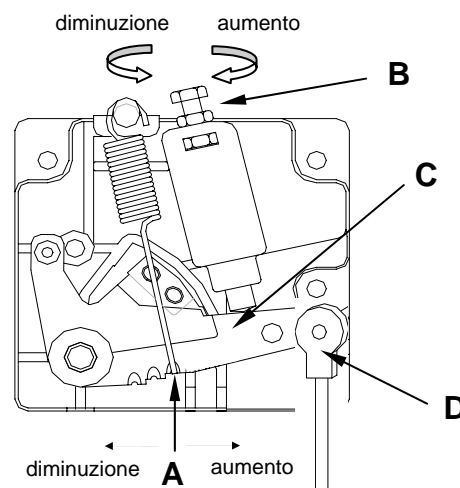
c). Ricordarsi di assicurare le viti **A** e **B** e collegare il connettore della scatola operativa alla Pannello di funzionamento.



(3). Regolazione dell'unità di controllo 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



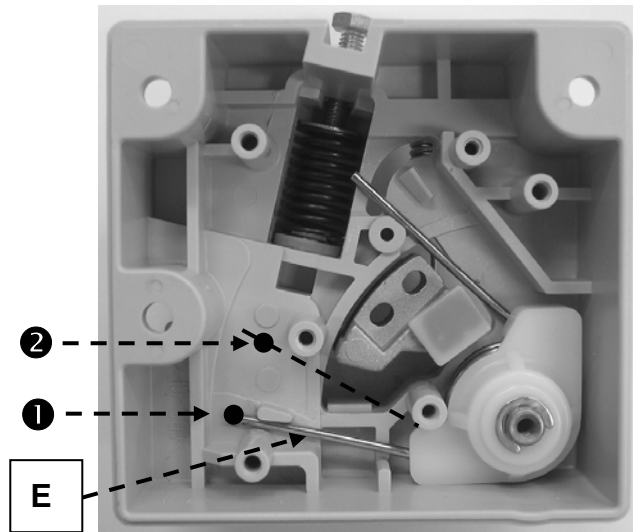
Termine di regolazione	Risultato della regolazione
1 Regolazione forza in avanti punta del piede	Molla A a destra = aumento forza Molla A a sinistra = diminuzione forza
2 Regolazione forza indietro con tacco	Rotazione bullone B ← = forza diminuita Rotazione bullone B → = forza aumentata
3 Regolazione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

(4). Unità di controllo velocità Avanti / Indietro function & registrazione della forza :

Stato di consegna la molla di torsione interna "E" è nella posizione „1“.

Dopo la registrazione delle molle esterne (A) (capitolo 2, sezione 3), la molla di torsione interna (E) può essere registrato ulteriormente.

a). Macchina con solleva del piede :



Per macchina **con** solleva del piede a solenoide, la lamierina più bassa della molla deve essere disposta nella posizione 1.

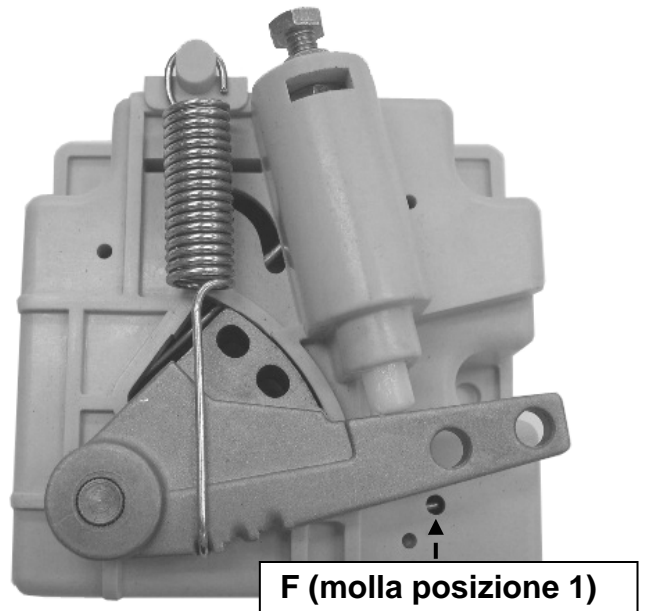
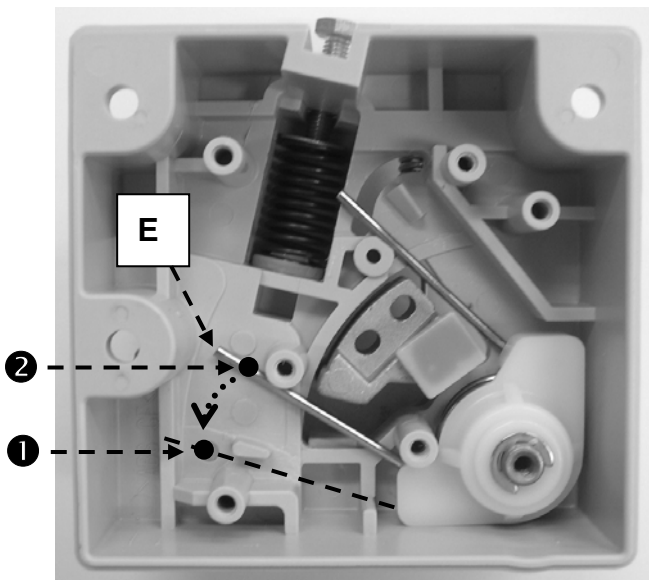
Ciò causa una posizione libera per la posizione tallonante di metà del pedale per il piede di cucito che alza senza tagliafilo.

La tagliafile seguirà con tallone pieno del pedale.

In questa posizione della lama della molla, la forza di avanti del pedale è più bassa di nella posizione 2.

Attenzione: Il parametro 70 deve essere fissato su **OFF** per macchina con solleva del piede a solenoide.

b). Macchina senza solleva del piede :



Per macchina **senza** solleva del piede a solenoide, la lama della molla può essere movimento dalla posizione 1 posizionare 2.

Spinga con un piccolo cacciavite attraverso il foro (F) e la lama salterà dalla posizione 1 per posizionare 2.

The pedal forward force is higher in position 2 than in position 1.

Attenzione:

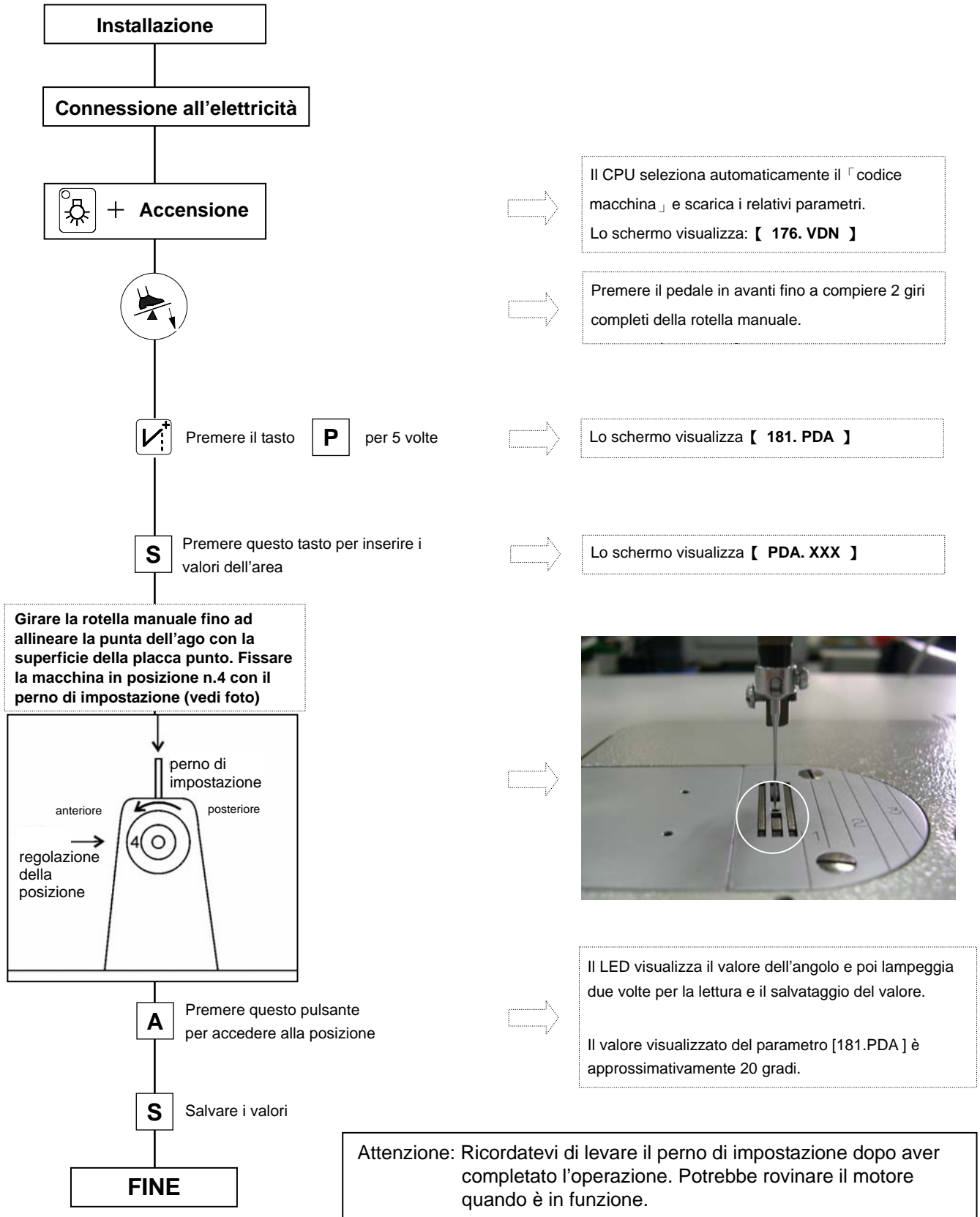
1. Per macchina senza solleva del piede a solenoide, Il parametro 70 deve essere fissato su **ON**, che la tagliafile accade nella posizione tallone mezza del pedale del piede.

2. Il posizionamento d'inversione della lama delle molle (E) le posizioni 2 - 1 può soltanto essere il cambiamento dopo apertura del caso di unità di controllo velocità da interno.

(5). Come aggiustare la posizione dell'ago nel modello DA-281:
(es. usata con scatola operativa C-200)

PROCEDURA GUIDATA

VISUALIZZAZIONI E ANNOTAZIONI

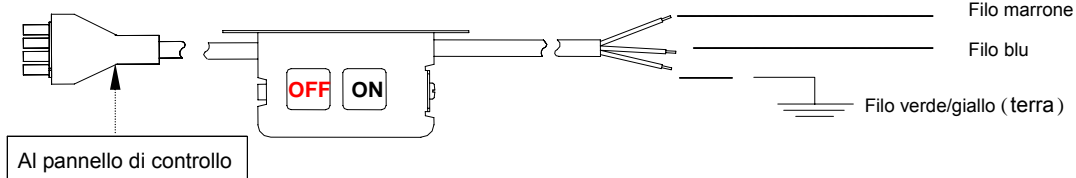


3. Collegamento dell'Alimentatore e della Terra

(1). Collegamento ad una fase :

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

Ad una fase (AC220V)



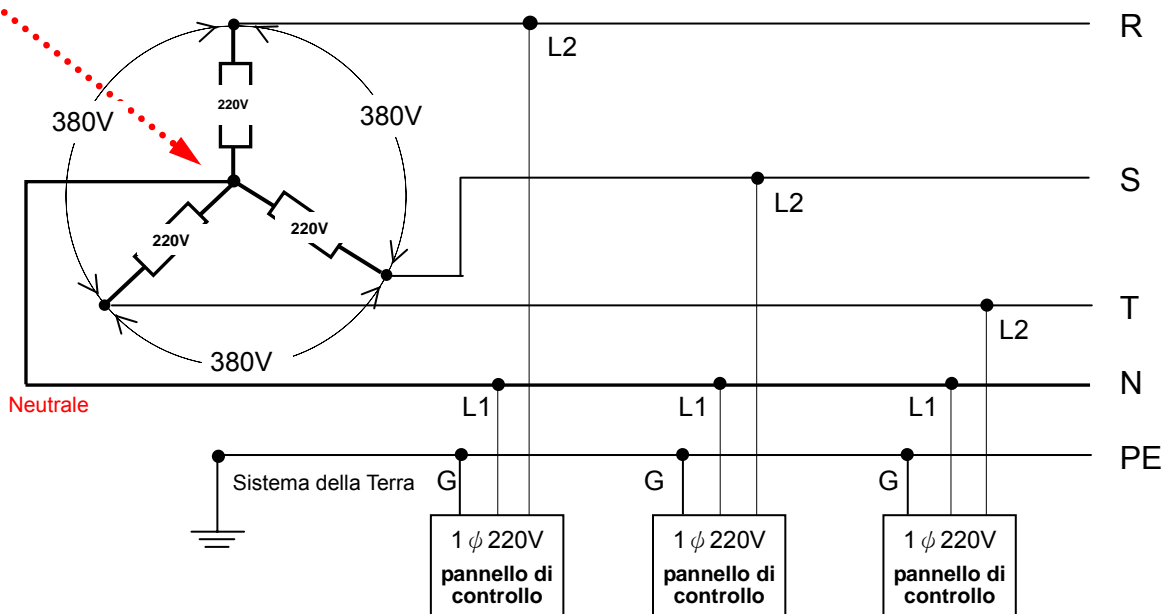
Attenzione : Il filo verde/giallo fa da Terra

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



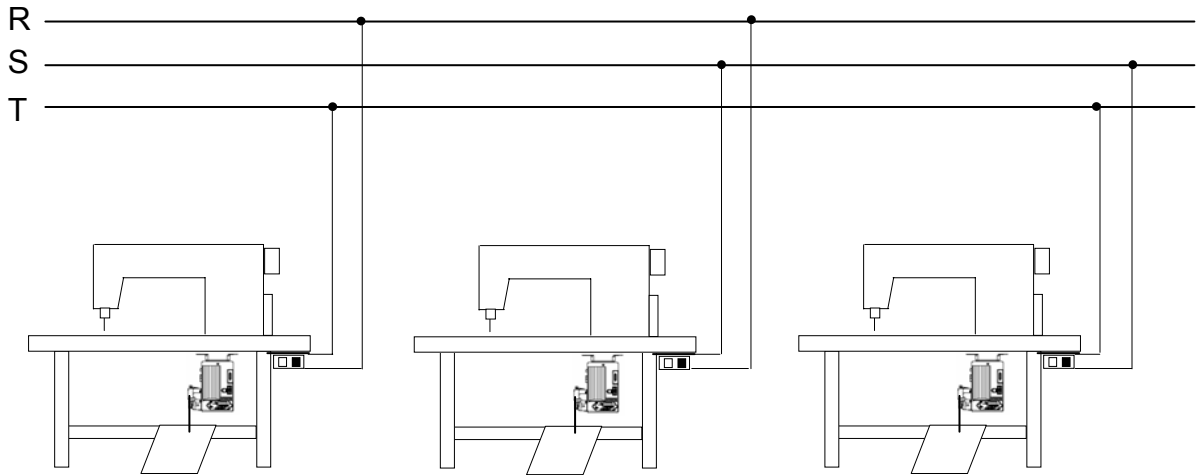
Attenzione : Se il sistema non presentasse un punto neutrale, tale pannello di controllo non è adatto a questo collegamento. Si prega di richiedere al vostro fornitore di offrire il nostro pannello di controllo da 3Φ / 380 V.

Attenzione : Ci deve essere un punto neutrale




(3). Il bilanciamento del carico durante l'uso di un pannello di controllo da 1Φ / 220V in un sistema di 3Φ / 220V :


Si prega di installare i connettori di corrente come da grafico seguente per il bilanciamento di carico.

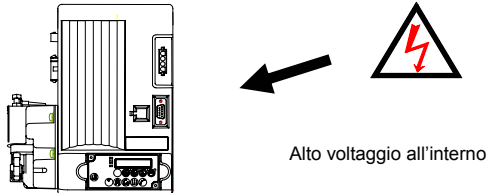


(4). Come cambiare il voltaggio dell'alimentazione della bobina : (DC: 24 V OR 30 V)

Il JP1 è per 30 V ed il JP2 è per 24 V.

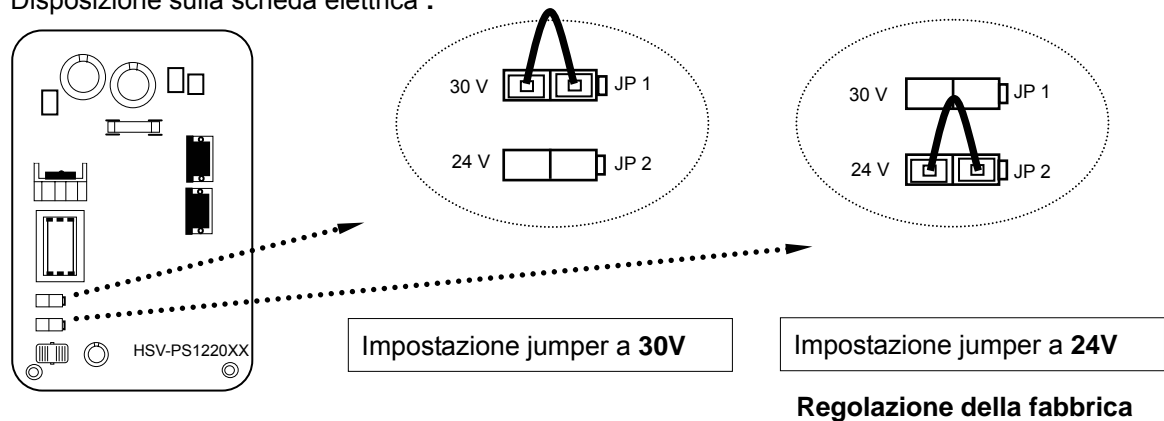
 **Attenzione (1)** : Prima di effettuare il cambiamento, controllare le specifiche della bobina della testa della

 **Attenzione (2)** :
Spegner la macchina ed attendere 5 min. prima di aprire il coperchio, quindi effettuare il cambiamento.



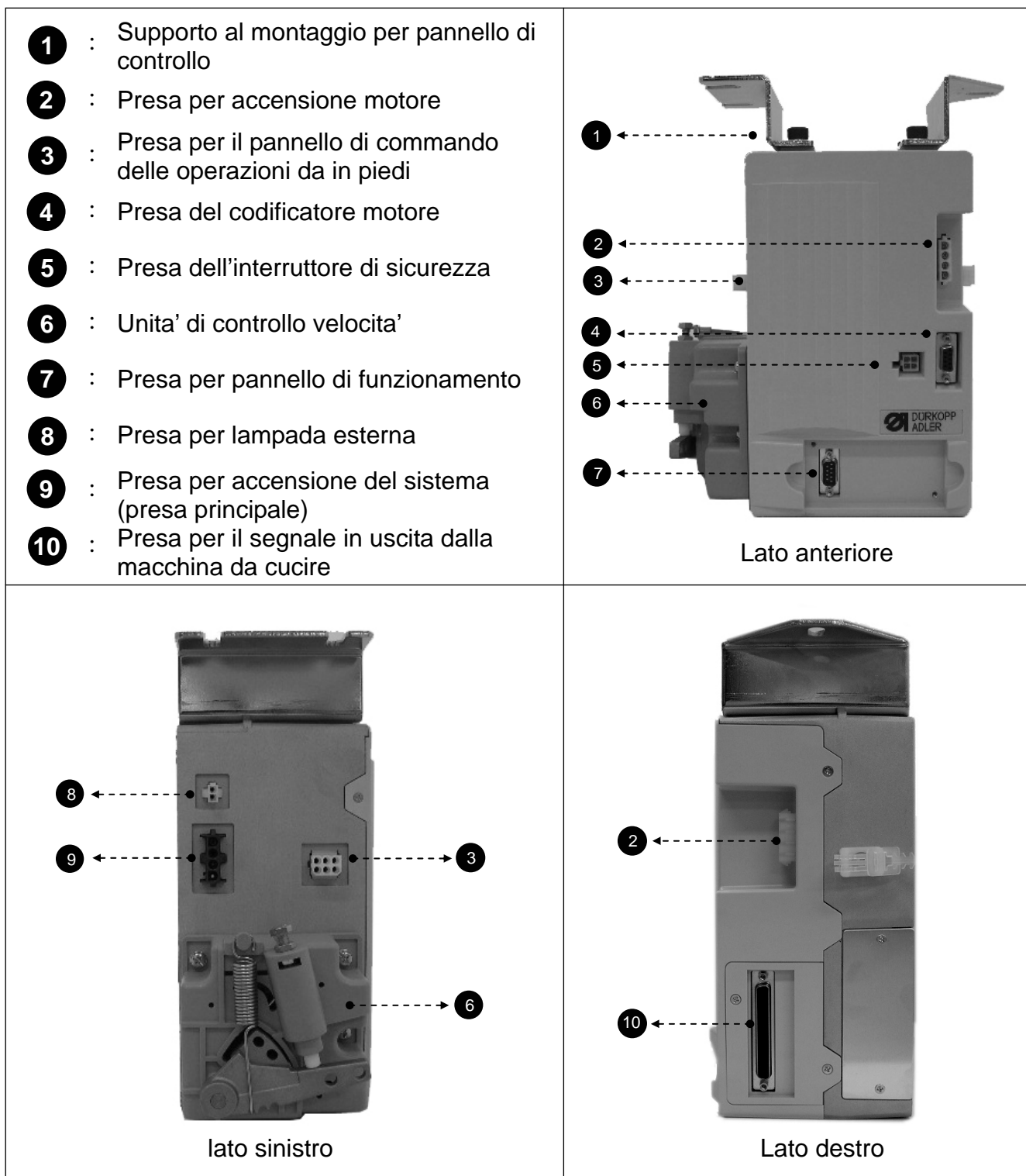
Alto voltaggio all'interno

Disposizione sulla scheda elettrica :



4. Componenti Presenti nel Pannello di Controllo

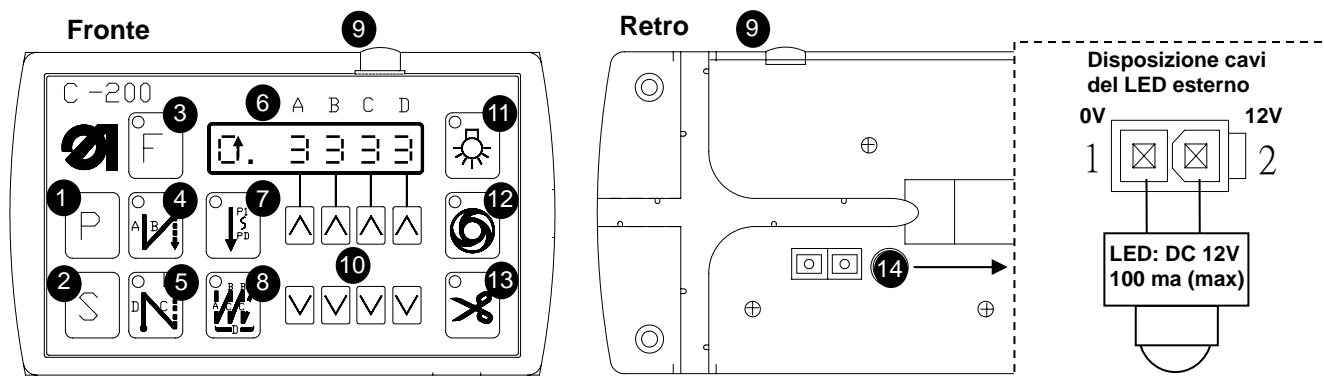
(1). Per l'uso dei seguenti numeri si rinvia all'illustrazione della pannello di controllo :



Tutti i connettori devono essere inseriti adeguatamente.

5. C-200 Funzioni tasti del pannello di funzionamento

(1). Funzioni tasti del pannello:



Note : Dopo aver installato la luce LED esterna, assicuratevi che sia il LED che il cavo sia ben fissati, onde evitare che la caduta nel motore in funzione o nella macchina.

Funzioni tasti :

1	Accesso / Incremento Parametro	Accede alla funzione parametro/ tasto incremento Nr. Di parametro.
2	Valore/Salvataggio/Accesso Parametro (tasto multifunzione)	Accede all'area valore/Salva/Accede multifunzioni
3	F multifunzione	Tasto multifunzione definibile
4	Inizia imbastitura contraria	Punti per la sezione A \ B, 15 punti massimo / Aumento Numero di parametro
5	Fine imbastitura contraria	Punti per la sezione C \ D, 15 punti massimo / Diminuzione Numero di parametro
6	Schermo del LED	Parametri / funzioni / Schermo area valori A \ B \ C \ D.
7	Cucitura punto costante	13 sezioni massimo (Sezioni P1~PD), 250 punti massimo per ogni sezione.
8	Cucitura imbastitura	15 punti massimo per le sezioni A \ B \ C, 15 turni massimo (D=0 per turni illimitati)
9	Accensione LED	Accensione LED / Avviso LED
10	Tasto di aggiustamento dei valori delle aree A \ B \ C \ D	Δ = Aumento / ∇ = Diminuzione
11	Interruttore luce LED esterno	Per la luce del LED esterno, lo stato di accensione o spegnimento possono essere memorizzati dal pannello operativo.
12	Automatico	Funzione automatica per punti cucito costanti.
13	Tagliafilo	Accensione/spegnimento funzione taglio
14	Presca per luce LED esterno	Presca per luce LED esterno (DC 12V).

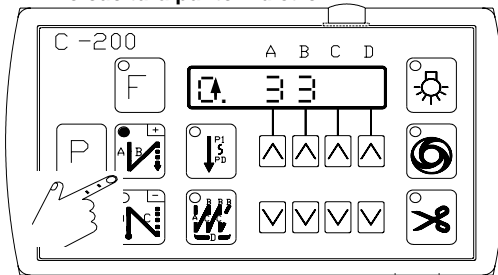
(2). Altre funzioni usando i tasti in combinazione:

Funzione	Combinazione Tasti	Descrizione
Reimpostazione del pannello operativo	A C $\Delta + \Delta$ + Accensione	Reimposta la configurazione del pannello funzioni(esclusa la configurazione dei parametri)
Reimpostazione parametri	A B $\Delta + \Delta$ + Accensione	Reimposta la configurazione dei parametri con i valori di default
Selezione icona rotazione motore	B D $\Delta + \Delta$ + Accensione	Annulla l'icona rotazione motore sul pannello LED
Modalità Parametro A	P + Premere per 2 sec	Vedi come accedere alla modalità parametro A
Modalità Parametro B	P + Accensione	Vedi come accedere alla modalità parametro B

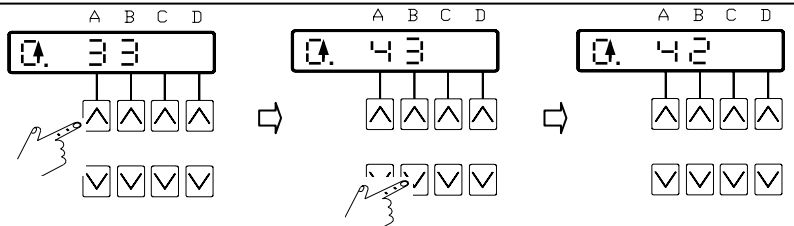
(3) C-200 Impostazione pannello funzioni :

C-200 Impostazione pannello funzioni

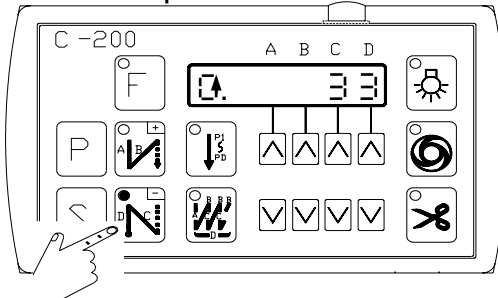
Inizio cucitura punto indietro



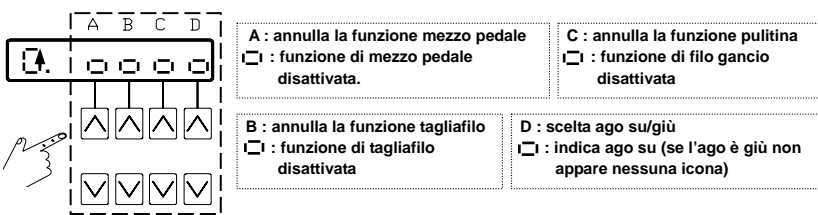
Usare Δ = +1 e ∇ = -1 per aggiustare i punti delle sezioni A · B · C · D in Inizio / Fine punto indietro, 15 punti massimo in ogni sessione. (vedi note)



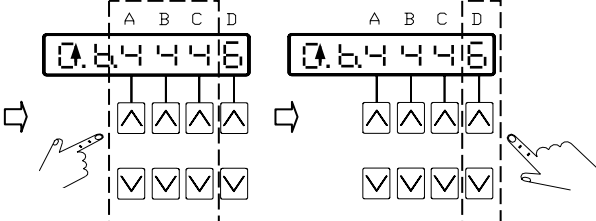
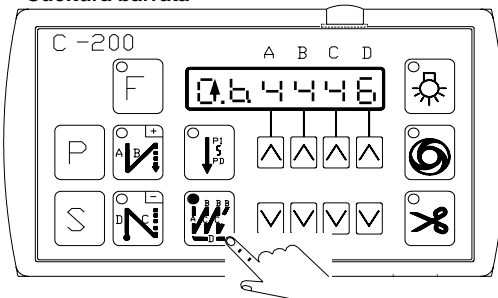
Fine cucitura punto indietro



Quando la funzione punto indietro è disattivata, usare i comandi Δ ∇ per attivare e disattivare le funzioni speciali nelle aree A · B · C · D. L'icona \square indica lo stato della funzione.



Cucitura barrata

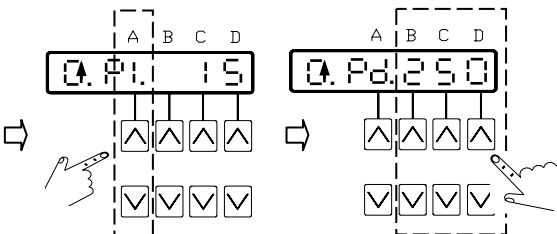
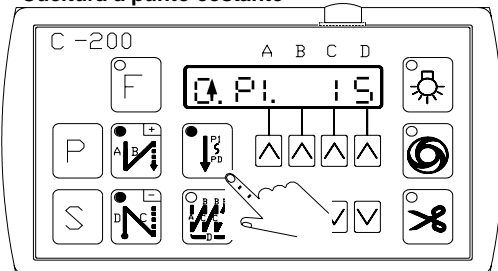


Punti in cucitura barrata per le sezioni A · B · C, 15 punti Massimo per ogni sezione.(vedi nota)

Turni cucitura barrata D=6, 6 turni di cucitura barrata, 15 turni massimo (vedi nota)

Nota: in funzione cucitura barrata, se il tasto sopra indicato è attivo, la macchina effettuerà il taglio automaticamente dopo la cucitura barrata.

Cucitura a punto costante

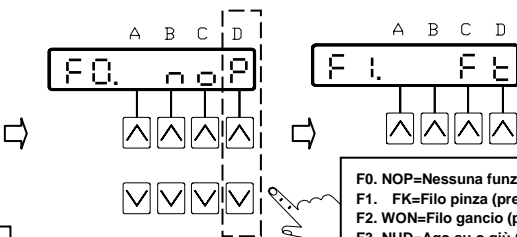
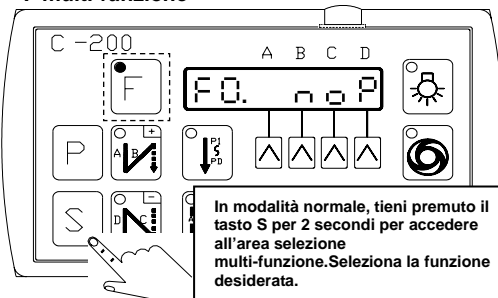


Usare Δ ∇ i tasti sotto la lettera A per selezionare ogni sezione per la cucitura a punto costante.

Usare Δ ∇ i tasti sotto le lettere B · C · D per regolare il punto per ogni sezione della cucitura a punto costante. 13 sezioni massimo. (nota : P1-PD), 250 punti massimo per sezione.

Nota: quando la funzione automatica è attiva, premere il pedale una volta per terminare automaticamente l'impostazione dei punti della sessione. Quando avete terminato tutte le sessioni, il taglio e la pulitura verranno effettuate automaticamente.

F multi-funzione



In modalità normale, tieni premuto il tasto S per 2 secondi per accedere all'area selezione multi-funzione. Seleziona la funzione desiderata.

I tasti Δ ∇ sotto la lettera D sono i tasti di selezione per la Multi-funzione F (F0-F6)

Dopo aver selezionato una funzione, premere il tasto F in modalità normale per utilizzare quella funzione. Il pannello operativo memorizzerà automaticamente la funzione selezionata.

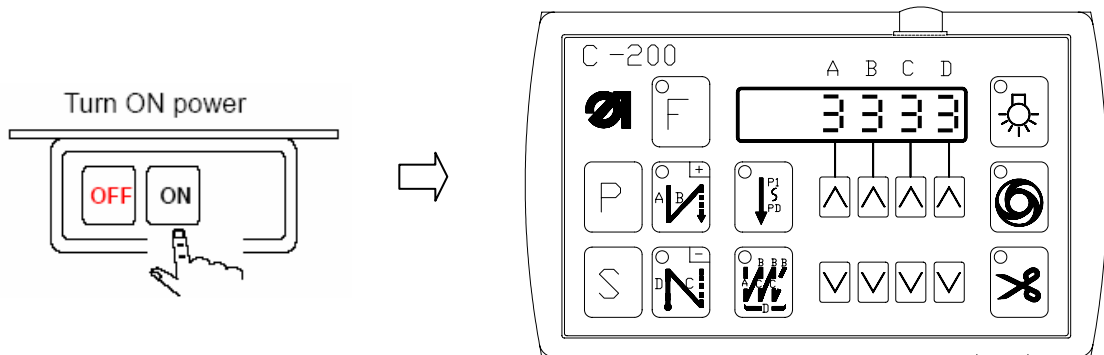
- F0. NOP=Nessuna funzione
- F1. FK=Filò pinza (premere il tasto F per attivare/disattivare la funzione)
- F2. WON=Filò gancio (premere il tasto F per attivare/disattivare la funzione)
- F3. NUD=Ago su o giù (premere F per spostare l'ago su o giù)
- F4. SLOW=Inizio lento (premere il tasto F per attivare/disattivare la funzione)
- F5. USW=Interruttore ago su (premere il tasto F per portare l'ago in posizione su)
- F6. CRS=azzeramento conteggio (premere il tasto F in funzione conteggio per azzerare il conteggio)

(Nota) : L'impostazione delle sezioni dei punti A · B · C · D corrispondono all'alfabeto. (punti / sezioni / turni)
A=10 · B=11 · C=12 · D=13 · E=14 · F=15

6. Registrazione di Parametro

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

Accendere per entrare in **【Modalità normale】**



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

Modalità parametro	Operazione	Prima lettura	Porata parametro
Livello 1 Modalità parametro A	In 【Modalità normale】 preme P per 2 secondi	001. H	Parametro # 1 ~ 46
Livello 2 Modalità parametro B	P + Accensione	047.0AC	Parametro # 1 ~ 122
Livello 3 Modalità parametro C	S + Accensione	123.FAS	Parametro # 1 ~ 243
Livello 4 Modalità parametro D	+ Accensione	176.u d n	Parametro # 1 ~ 243
Livello 5 Modalità parametro E	+ Accensione	208.uEr	Parametro # 1 ~ 243

(3). Come regolare il **【Valore di Parametro】** con il pannello di funzionamento C-200:

a. Accedere a **【Modalità parametro da A o E】**

b. Usare il tasto o per selezionare il numero di parametro target.
c. Usare il tasto **S** per accedere all' **【area di valore】**

d. Usare i tasti nella posizione inferiore all'area A · B · C · D per regolare i valori.
e. Premere **S** per salvare i valori.

a. Tenga per 2 secondi

c. Accesso

b. Selezionare

d. Regolare

e. Salvare

Attenzione :



1. A motore in azione, l'area di parametro è bloccata e non accessibile. Il parametro può essere regolato solo a motore fermo.
2. Una regolazione errata del parametro può causare l'operatività erranea o il danneggiamento della macchina da cucire. Si prega di regolare la macchina solo dopo aver compreso appieno il funzionamento e le regolazioni della stessa. Si prega di non improvvisare alcun tentativo di regolazione

(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	1 spm
IN TERMINI DI ANGOLO	-----	100 °	10 °	1 °
IN TERMINI DI SINCRONIZZAZIONE	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
IN TERMINI DI FUNZIONE				SCABIA FUNZIONE
※ 1. Oltre alla funzione di selezione, ogni pressione del tasto cambia il valore da 0 a 9 °				

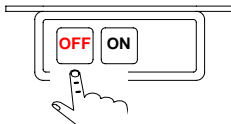
Note : Dopo il cambiamento di valore premere il tasto **S** per salvare, altrimenti verrà perso

7. Come Ripristinare le Funzioni

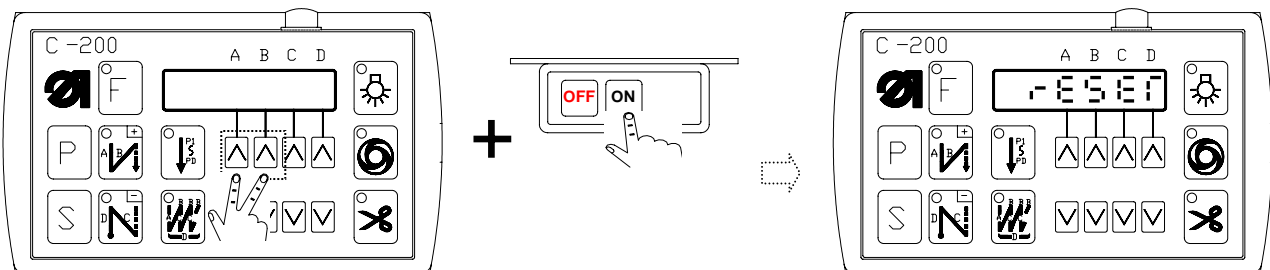


1. Prima di fare il Ripristinare **【RESET】**, si prega di confermare il codice della macchina e qualsiasi regolazione speciale per il parametro. Una volta effettuato il resettaggio, tutti i parametri ritorneranno nella posizione di default impostata al momento di fabbricazione.
2. Dopo il Ripristinare **【RESET】**, se il codice della macchina non corrisponde con la testata della macchina, essa potrebbe essere danneggiata o la macchina potrebbe non funzionare a dovere.

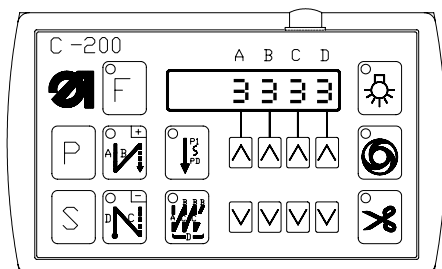
a. Per prima cosa spegnere la macchina.



b. Tenere premuto il tasto **A** e **B** e accendere. Il display LED mostrerà **【RESET】** e lampeggerà due volte.



c. Il lampeggiamento indica che i dati sono stati ripristinare **【RESET】** e il display LED tornerà in **【Modalità normale】**.



8. Risoluzione Problemi Base

(1). Codice errore e misurazione :

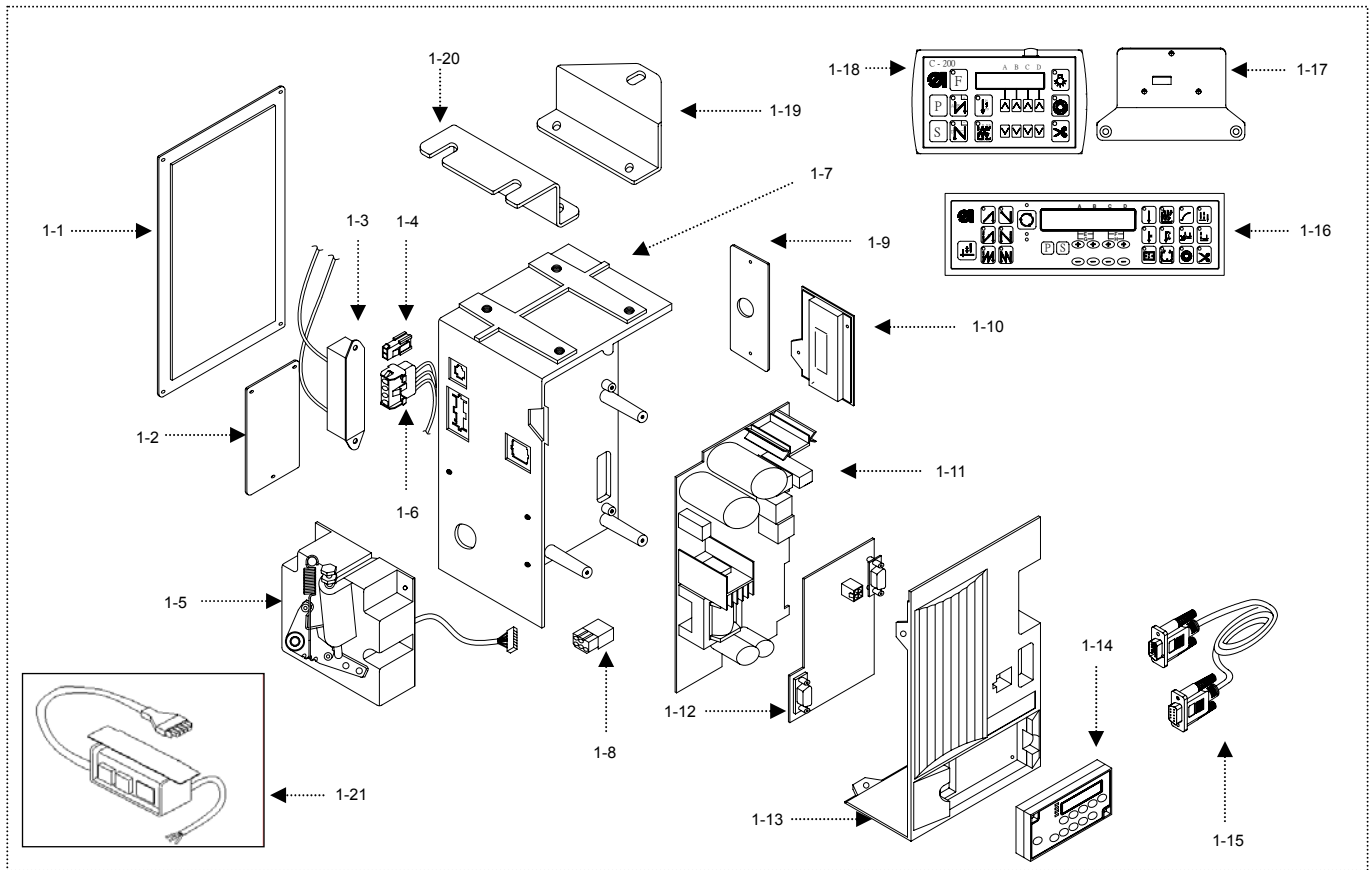
Codice di errore	Causa del problema	Stato e misurazione
ER0. 1	1. Modulo alimentazione errato. 2. Sovratensione o voltaggio abnorme.	Motore e macchina si fermeranno. Controllare il modulo di corrente. Controllare la scheda elettrico .
ER0. 2	Malfunzionamento E ² PROM (IC3) r/w.	Motore e macchina si fermeranno. Sostituire l'unità di memoria IC3
ER0. 4	1. Individuato alto voltaggio all'accensione 2. Collegamento di voltaggio errato, troppo alto. 3. Fusibile F1 saltato	Motore e macchina si fermeranno. Si prega di controllare l'alimentatore di corrente AC. (troppo alto) * se la pannello di controllo funziona con corrente AC 220V, non collegate la macchina ad una presa di corrente AC 380V, altrimenti verrà visualizzato l'errore ER0.4 circa 2 secondi dopo l'accensione. Se la macchina rimane collegata alla corrente a 380V, i condensatori elettrolitici (C4,C5) della scheda elettrica si bruceranno e nel giro di breve causeranno un corto circuito dei fusibili (F1,F2) e della scheda EMI. Si prega di controllare la scheda elettrico. Si prega di controllare il fusibile F1.
ER0. 5	1. A macchina accesa, individuato basso voltaggio 2. Collegamento di voltaggio errato, troppo basso.	Motore e macchina si fermeranno. Si prega di controllare l'alimentatore di corrente AC. (troppo basso) Si prega di controllare la scheda elettrico.
ER0. 7	1. Collegamento errato al connettore del motore. 2. Errore segnale sincronizzatore (Sensore). 3. Macchina bloccata od oggetto incastrato nella puleggia. 4. Il materiale da cucire è troppo spesso.	Motore e macchina si fermeranno. Si prega di controllare il motore o il collegamento al connettore del motore. Si prega di controllare il sincronizzatore (sensore) ed il suo segnale. Si prega di controllare la testa della macchina per verificare che non vi siano oggetti incastrati nella puleggia, o qualora ruoti in modo errato.
ER0. 8	Pannello di funzionamento collegato all'interfaccia CPU presenta errore di comunicazione	Motore e macchina si fermeranno. Si prega di controllare il pannello di funzionamento.

Codice di errore	Causa del problema	Stato e misurazione
ER0. 9	1. Bobina della macchina accorciata. 2. Errore transistor della scheda madre.	Motore può rimanere acceso, ma tutti i segnali di output e la funzione di cucitura del campione del pannello di funzionamento saranno invalidi. Si prega di controllare la bobina della macchina, o che il valore di resistenza sia inferiore di 2 Ω. Si prega di controllare tutti i transistor della bobina.
ER0. 11	Se il parametro 【121.ANU】 è impostato su ON, ma l'ago in posizione alzata automatica quando acceso.	Motore e macchina si fermeranno Si prega di controllare il segnale di posizione alzata del sincronizzatore. Si prega di controllare il circuito del sincronizzatore sulla scheda madre. Si prega di controllare la testa per verificare non vi siano oggetti incastrati nella puleggia del motore, o qualora non ruoti appropriatamente.
ER0. 12	A corrente accesa, il segnale del sincronizzatore non è attivo o non è connesso.	Automatico avvio della modalità a frizione. Si prega di controllare il sincronizzatore. (si controlli anche la connessione ed il modello)
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. 16	1. L'interruttore di sicurezza è collegato male o non funziona. (Per macchina ad intreccio o a punto cieco). 2. Impostazione parametro 【075. SFM】 non corrisponde a quello della testa del modello.	Il motore si arresta. Si prega di controllare l'interruttore di sicurezza. Si prega di controllare la tavola dei parametri su impostazione【075. SFM】, assicurarsi che corrisponda all'interruttore di sicurezza della testa della macchina.
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.

Alfabeto digitale	Alfabeto inglese	Causa del problema	Stato e misurazione
P o 8 o f f	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 1 della scheda elettrica.
E n S r o P	EM STOP	Un segnale d'emergenza attivato quando il parametro è 【149. IND】 = ES.	Arresto d'emergenza del motore Solo il riavvio può risolvere il problema.

(2). HVP-20 Lista parti per DA-281 :

1. Parti pannello di controllo :

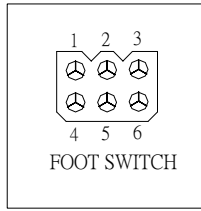
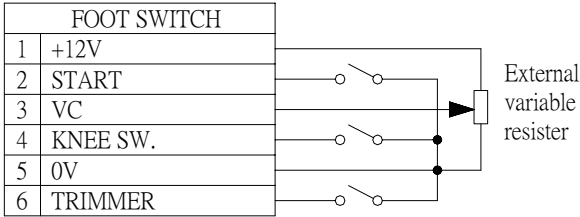


NO.	Codice errore	Nome parti	Descrizione	NO.	Codice errore	Nome parti	Descrizione
1	2VP2040028201	Pannello di controllo	HVP-20-4-28-CE 9800 370005(* 1)	1-11	2VP20103215	Scheda elettrico	Per 1 § 200-240V 15A
1-1	313MPB190	Copertura retro	Per HVP-20	1-12	2VP20402006	Scheda madre	Per HVP-20-4-28
1-2	2VPPCB382	Scheda EMI	Per HVP-20 (LM)	1-13	315MPB580	Copertura anteriore	Per HVP-20
1-3	2VP20104202	Resistenza cemento	220Ω 30W	1-14	2VPOPBF01005	Pannello di funzionamento F-10	9800 360102(* 1)
1-4	32QRCH270	2P connettore	5559-02P	1-15	322PWG340	Cavo estensione F-10	1 m.
1-5	2VP20106003	Unità di controllo velocità	9800 370003(* 1)	1-16	2VPOPBC06008	Pannello di funzionamento C-60	9800 360103(* 1)
1-6	2VPPPW0220	Cavo elettrico	Per HVP-20	1-17	2NP13MPT2802	Staffa del pannello di funzionamento	Per DA-281
1-7	2VPMPB2074	Struttura di pannello di controllo	Per HVP-20 DA-281	1-18	2VPOPBC20002	Pannello di funzionamento C-200	9800 360105(* 1)
1-8	2VPTPW1540	S.O.P connettore insieme	Per HVP-20	1-19	313BTV030	Staffa (1)	
1-9	32ZVPB700	Pannello di connettore	Per HVP-20-4-28	1-20	313BTV040	Staffa (2)	
1-10	315MPB610	Pannello di connettore (A)	Per HVP-20-4-28	1-21	2VPSW0111P20	interruttore di alimentazione	9800 360104(* 1)

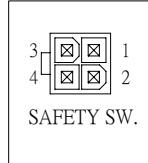
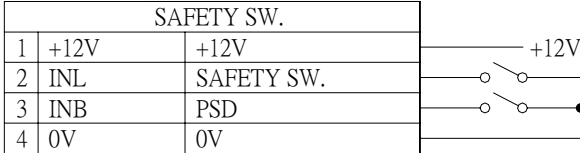
* 1: Duerkopp Adler numero del parte

9. HVP-20-4-28-CE DIAGRAMMA DEI CONNETTORI

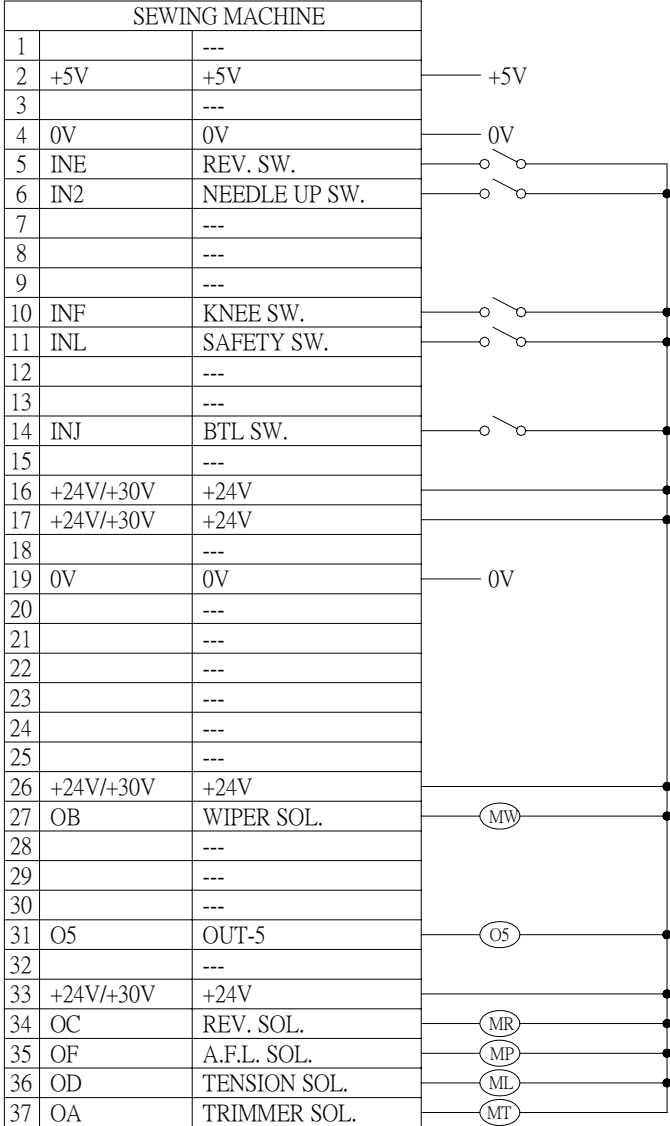
INTERRUTTORE PEDALE



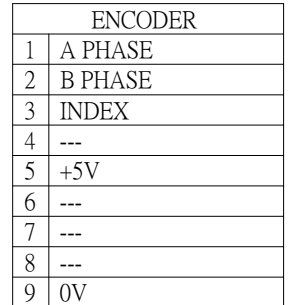
SW. DI SICUREZZA



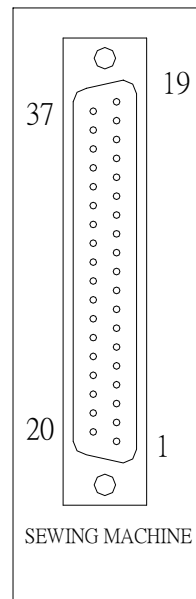
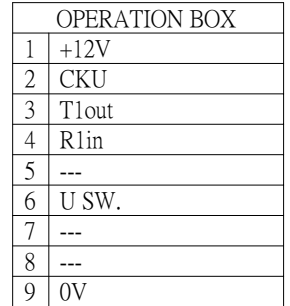
MACCHINA DA CUCIRE



ENCODER



PANNELLO DI FUNZIONAMENTO



HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
P O W E R O N	1	H	Velocità massima di cucitura	50 - 9999 spm	4800	Regolazione della velocità massima
	2	SLM	Modalità di operazione ad avvio lento	T/A	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.
	3	CNR	Selezione del controrapporto	1 - 100	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	1300	Regolazione della velocità del punto indietro iniziale
	5	V	Velocità del punto indietro finale	50 - 8000 spm	1300	Regolazione della velocità del punto indietro finale
	6	B	Velocità del punto di rinforzo	50 - 8000 spm	1300	Regolazione della velocità del punto di rinforzo
	7	S	Velocità d'inizio leggero	50 - 2000 spm	800	Regolazione della velocità d'inizio leggero
	8	SLS	Numero di punti per l'inizio leggero	0 - 99 stitches	2	Regolazione dei punti per l'inizio leggero
	9	A	Velocità di cucitura automatica dei punti costanti	50 - 8000 spm	4800	Valida solo in modalità di cucitura automatica o con segnale SH attivo
	10	ACD	Cucitura automatica e fine del punto indietro	ON/OFF	ON	Solo all'ultima cucitura del modello ON : Validò. OFF : Non validò.
	11	RVM	Selezione della modalità punto indietro	J/B	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	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	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	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	Regolazione dei punti per il punto indietro iniziale, [014. SBT] = ON valido
	16	SBB	Regolazione punti B del punto indietro iniziale		3	
	17	SBN	Regolazione battute del punto indietro iniziale	0 - 4 battute	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	4	BT1=0 : Non valido ,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura in avanti
	19	BT2	Equilibrio dei punti nella cucitura iniziale 2		6	
	20	SME	Selezione della modalità di punto indietro finale	A/SU/SD	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	Valida solo a pannello operativo è scollegato. ON : Esegue ON : Esegue
	22	EBC	Regolazione punti C del punto indietro finale	0 - 15 punti	3	Regolazione dei punti per il punto indietro finale , [021. EBT] = ON valido
	23	EBD	Regolazione punti D del punto indietro finale		3	
	24	EBN	Regolazione battute del punto indietro finale	0 - 4 battute	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	6	BT3=0 : Non valido ,1-8 : Aumenta i punti nella cucitura a rovescio; 9-F : Aumenta i punti nella cucitura in avanti
	26	BT4	Equilibrio dei punti nella cucitura finale 4		3	
	27	CT	Regolazione del tempo d'interruzione a ogni sezione del punto indietro finale.	0 - 990 ms	80	[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 (con C-60)	ON/OFF	OFF	15 punti addizionali vengono aggiunti al punto indietro iniziale/finale. ON : validò. OFF : Non validò.
		AFM	Selezione di modalità per alzamento del piedino. (con F-10, C-200)	0/1/2/3	0	0. Controllato dal pedale. 1. A motore fermo. 2. A rifinitura. 3. A rifinitura e motore fermo.
	29	SB9	0-99 punti in più sul punto indietro iniziale/finale	0 - 99 punti	0	Punti addizionali vengono aggiunti al punto indietro iniziale e finale.
	30	BCC	Aggiunta di un punto al segmento C del punto indietro finale	ON/OFF	OFF	Selezione della funzione di aggiunta di un punto al segmento C del punto indietro finale. ON : Validò. OFF : Non validò.
31	SMB	Selezione modalità di punto di rinforzo	A/M/SU/SD	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.	

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione						
P O W E R O N	32	BAR	Selezione del punto di rinforzo	ON/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	Regolazione unica per tutti i punti , [032. BAR] = ON valido.					
	34	BRN	Regolazione battute del punto di rinforzo	0 - 15 battute	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	4	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		6	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	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	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	0 - 250 punti	15	Regolazione dei punti di cucitura P1-P4. [038. PM] = ON valido.					
			Regolazione dei punti per la sezione 5~F della cucitura a punto costante		0	Regolazione dei punti di cucitura P5-PF. [038. PM] = ON valido.					
	40	WON	Selezione della funzione per filo gancio	ON/OFF	ON	Selezione funzione per filo gancio. ON : Abilita. OFF : Disabilita.					
	41	TM	Selezione funzione tagliafilo	ON/OFF	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	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	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	Visualizza il conteggio in atto di [043. UD]
45						SP	Visualizzazione della velocità di cucitura.	0 - 8000 spm	0	Mostra la velocità di cucitura in atto.	
46						DIR	Direzione della rotazione del motore	CW/CCW	CCW	Regolazione direzione della rotazione del motore. (Vista dal fusto del motore) . Collegamento : [119. DD] CCW : antiorario. CW : orario.	
47						MAC	Codice macchina	0-92	73	Passaggio di codice macchina	
P + P O W E R O N						48	N12	Selezione modalità di posizionamento. (ON=SOLO SU, OFF=SU/GIU')	ON/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						Regola la dimensione della puleggia della macchina quando [051. PL] = ON valido
	50	MPD	Dimensione della puleggia del motore.	1 - 250 mm	75	Regola la dimensione della puleggia del motore quando [051. PL] = ON valido Seleziona la modalità di regolazione della puleggia.					
	51	PL	Selezione della modalità di regolazione dell'indice della puleggia	ON/OFF	ON	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	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	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	Il motore si arresta con la funzione di freno. ON : Abilita. OFF : Disabilita.					

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
P + P O W E R O N	55	SRM	Motore riportato alla modalità di avvio	ON/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	Valido solo quando [055. SRM] = ON. ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	57	TRU	Il motore si ferma con un angolo rovesciato dopo la rifinitura	ON/OFF	OFF	Valido solo se [057. TRU] = ON
	58	TR8	Regolazione degli angoli di [057. TRU]	1 - 360 gradi	14	Regolazione della velocità media
	59	M	Velocità media	low - 8000 spm	800	Regolazione della velocità bassa
	60	L	Velocità bassa	50 - 500 spm	250	Regolazione della velocità di taglio del filo
	61	T	Velocità del taglio del filo	50 - 500 spm	180	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. M : Tipo magnetico. A : Tipo ad aria.
	62	HPM	Modalità per sollevamento del piedino premistoffa in macchine ad alimentazione speciale.	ALT/MON	MON	Attenzione : Quando posizionato su tipo A, i dispositivi [064. FO] e [065. FC] vengono invalidati.
	63	FTP	Selezione per solleva-piedino a solenoide	M/A	M	Valido solo quando [063. FTP] viene posizionato in modalità " M_A ". Per regolazione di coppia di pulsione del solenoide. Attenzione : un'errata regolazione potrebbe impedire il sollevamento del solenoide o causarne il surriscaldamento.
	64	FO	Regolazione durata Full-On per solleva-piedino a solenoide	0 - 990 ms	250	Se il piedino è installato, regolare a 100 ms min. per far abbassare prima il piedino. 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 pedolino.
	65	FC	Ciclo del solleva-piedino premistoffa	10 - 90 %	40	Per stabilire il tempo di attivazione del solenoide. Valido solo quando il [067. FPM] = ON.
	66	FD	Ritardo nella regolazione della durata dopo il sollevamento del piedino	0 - 990 ms	80	Usare questo dispositivo per ritardare il PF a pedolino 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 pedolino. 2.Se è stata regolata una lunga durata, il PF si azionerà troppo lentamente a pedolino leggermente premuto.
	67	FPM	Protezione del solenoide del solleva-piedino.	ON/OFF	ON	ON : Il piedino non si solleva a pedolino leggermente premuto. (ma una pressione completa fa funzionare il solleva-piedino) OFF : Il piedino si solleva a mezzo tallone.
	68	FP	Regolazione della durata massima di attività per il solleva-piedino	(0-9990) x 0.01s	3000	Attenzione : Quando [134. KLK] = ON per le macchine a cucitura doppia, questa funzione può essere controllata col tasto A sul pannello di controllo. ON : Il piedino non si solleva quando si preme il pedale OFF : Il piedino si solleva quando si preme il pedale
	69	HD	Regolazione della sensibilità del pedolino	0 - 990	80	ON : Nessuna funzione controllata dal pedolino (neppure la funzione solleva piedino è valida) OFF : La modalità tagliafilo funziona col pedolino.
	70	HHC	Cancellazione del premistoffa a pedolino leggermente premuto.	ON/OFF	ON	Quando il pedolino torna alla posizione iniziale, la modalità tagliafilo viene azionata automaticamente. ON : Abilita. Valida solo quando [072. FHC] = OFF OFF : Disabilita.
	71	FL	Cancellazione dell'alzamento del piedino a pedolino premuto.	ON/OFF	OFF	Il segnale di output del solleva-piedino viene convertito ON : Il solleva piedino risale durante la cucitura OFF : Funzione non abilitata
	72	FHC	Cancellazione della rifinitura a pedolino premuto	ON/OFF	OFF	Protezione per taglierina per macchine a punto coperto. NC : Normale chiuso. Quando il segnale è posizionato su aperto, il motore si arresta immediatamente e così anche il simbolo di rotazione. NO : Normale aperto. Quando il segnale è posizionato su chiuso, il motore si arresta immediatamente e così anche il simbolo di rotazione.
	73	NTC	Attivazione del tagliafilo a pedolino in posizione iniziale.	ON/OFF	OFF	Con il segnale di input del tagliafilo TCL, la modalità tagliafilo viene cancellata a pedale premuto. ON : Valido. OFF : Non valido.
	74	FRV	Convertitore per il segnale di output del solleva-piedino	ON/OFF	OFF	Azzeramento del timer per un riavvio rapido. Solo per macchine senza taglierina. ON : Valido. OFF : Non valido.
	75	SFM	Modalità interruttore di sicurezza	NC/NO	NC	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.
	76	TCL	Cancellazione della modalità tagliafilo	ON/OFF	OFF	
	77	ILC	Azzeramento del timer del dispositivo di blocco a pedolino premuto	ON/OFF	OFF	
	78	TRM	Modalità a motore attivo durante la sequenza di rifinitura	LK/RK/KA/KB/KC	KB	

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione
P + P O W E R O N	79	LTM Selezione di modalità per sequenza di rifinitura. Per segnale di output TM	T1/T2/T3/T4/TK/TS/ T7	TS	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 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. 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/L 7	LS	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 tagliafilo	0 - 360 gradi	0	Valido per [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1 Tempo ritardato prima dell'inserimento del tagliafilo	0 - 990 ms	0	Valido per [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2 Tempo di rifinitura	0 - 990 ms	40	Valido per [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE Regolazione angoli di rifinitura	0 - 360 gradi	0	Valido per [079. LTM] = T2 .
	85	LS Angoli ritardati prima del rilascio di tensione	0 - 360 gradi	0	Valido per [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1 Tempo ritardato prima del rilascio di tensione	0 - 990 ms	0	Valido per [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.
	87	L2 Extended timing of tension release beyond up-stop	0 - 1500 ms	0	Valido per [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	LE Setting angles of tension release	0 - 360 gradi	0	Valido per [080. LLM] = L2 valid.
	89	D1 Tempo ritardato prima dell'inserimento del tagliafilo in posizione inferiore-stop	0 - 990 ms	0	Valido solo quando [078. TRM] è posizionato in modalità F KB Output del segnale dallo filo gancio MW.
	90	D2 Regolazione del tempo di rifinitura in posizione inferiore-stop	0 - 2500 ms	0	Si veda la tabella KB.
	91	D3 Recupero del tempo di rifinitura in posizione inferiore-stop	0 - 990 ms	0	
	92	W1 Tempo ritardato prima dell'inserimento dello filo gancio	0 - 980 ms	0	Regolazione del timer tra l'ago in posizione superiore e lo filo gancio attivato.
	93	W2 Regolazione della durata dell'azione di scartamento	0 - 9990 ms	100	Regolazione del timer dello filo gancio
	94	WF Tempo ritardato prima dell'azionamento del pedolino	0 - 990 ms	0	Regolazione del timer tra lo filo gancio attivato e il premistoffa attivato
	95	CSF Selezione della funzione di punti condensati	ON/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	CON Settaggio dei punti per la cucitura a punti densi.	0 - 99 punti	8	Valido solo quando [095. CSF] = ON.
		Taglierino su timer	0 - 2500 ms		Regolazione del taglierino sul timer x10 = 100 ms.
	97	TK3 Allarme dell'azionamento del bobina	0 - 250 punti	10	Quando [042.CUD] = US,DS è il valore di allarme dell'azionamento del bobina
		Settaggio dei punto prima dello stop dopo il punto denso.	0 - 250 punti	0	Valido solo quando [095. CSF] = ON.
	98	SLU Lunghezza del punto nel punto indietro	ON/OFF	ON	Parametri collegati: [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Lunghezza punto normale. OFF : Lunghezza punto lunga.
	99	SEN Selezione funzione di rilevamento bordi	ON/OFF	OFF	Selezione funzione di rilevamento dei bordi ON : Attiva. OFF : Disattiva.
	100	SRS Segnale di rilevamento dei bordi 1	0 - 99 punti	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	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	Regolazione dei punti su stopSetting 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	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	Quando viene individuato il segnale [PSU] cucire i punti e fermarsi in posizione UP. a velocità è impostata da [009. A] .
	105	PSD Punti per arresto inferiore di emergenza	1 - 99 punti	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	Quando il pedolino è in posizione superiore ed è stato individuato un segnale di bordo, il motore può riavviarsi. ON : Attiva OFF : Disattiva.

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
P + P O W E R O N	107	S7U	Punto indietro manuale attivato con ago in posizione sollevata	ON/OFF	OFF	Quando il motore è in azione, spingere manualmente l'interruttore Touch Back, e riportare il solenoide inserito sulla posizione di ago sollevato ON : Validò. OFF : Non validò.
	108	S7D	Punto indietro manuale attivato con ago in posizione abbassata	ON/OFF	ON	Quando il motore è in azione, spingere manualmente l'interruttore Touch Back, e riportare il solenoide inserito sulla posizione di ago abbassato. ON : Validò. OFF : Non validò.
	109	ROF	Modalità di disinserimento del punto indietro	ON/OFF	OFF	Durante la cucitura, l'output è posizionato su OFF e l'ago in posizione UP o DOWN. ON : In posizione P ago UP OFF : In posizione P ago DOWN
	110	TB	Modalità di punto indietro durante il ciclo di rifinitura	ON/OFF	OFF	La rifinitura e il solenoide invertito sono attivati allo stesso tempo. ON : Validò. OFF : Non validò.
	111	COR	Modalità di correzione dell'interruttore Touch-Back	1/2	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	Fuzione filo gancio tenendo premuto il pedalino	W/O/A	W	W : Funzione filo gancio regolare (viene attivata una volta quando viene premuto il pedalino dopo la cucitura) O : Lo filo gancio funziona ad ogni pigiatura del pedalino (ilimitato) A : Lo filo gancio funziona solo quando il pedalino è tenuto premuto, ed è disabilitata quando il pedalino torna in posizione neutra. Attenzione: Il timer dello filo gancio è controllato da [093. W2] .
	113	DEG	Angolo di arresto dell'ago in posizione DOWN	5 - 180 gradi	12	Regola la posizione di arresto in basso dell'ago.
	114	UEG	Angolo di arresto dell'ago in posizione UP	5 - 180 gradi	12	Regola la posizione di arresto in alto dell'ago.
	115	PMD	Condizione di avvio sul display	ON/OFF	OFF	Selezione di avvio sul display ON : Quando l'interruttore di alimentazione viene acceso, il pannello visualizza la condizione precedente. (Mantenimento della 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	Valido solo quando [078. TRM] =modalità P 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	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	ON : Trasmissione diretta. OFF : Trasmissione a cinghia.	
120	FHM	Selezione di modalità di pedalino premuto dopo l'avvio o rifinitura	FU/NU/NO/NUF/ EFF	FU	FU : Operazione normale -- pedalino premuto per rifinitura e sollevamento del piedino. NU : Pedalino premuto per sollevare l'ago NO : Funzione di sollevamento piedino disattivata NUF : Pedalino premuto per sollevamento piedino e ago sollevato. EFF : Pedalino premuto per sollevamento piedino e azionamento a bassa velocità.	
121	ANU	L'ago viene sollevato all'accensione della macchina	ON/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	Regola la velocità massima del motore.	
123	FAS	Ripristino le installazioni di default			Ripristina le installazioni di fabbrica	
S + P O W E R O N	124	PG	Download del programma da /salva nella casella operativa(C300) / computer	NOP/LOAD/SAVE	NOP	Selezione del programma. NOP : Nessuna funzione LOAD : Effettua 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)
	125	USM	Funzione per l'interruttore solleva-ago.	A/B/C/D/E/F/G/H	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] H : Cambio di cucitura + tensione ON + interruttore di eliminazione di cucito + lampeggi della O5 BTL lampada
	126	USA	Selezione modalità per [125. USM]	ON/OFF	ON	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

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
S + P O W E R O N	130	OVD	Setting di sovravoltaggio	170V - 315V	315V	Regolazione del sovravoltaggio
	131	LVD	Setting di basso voltaggio	70V - 160V	70V	Regolazione di basso voltaggio
	132	UPG	Salva il programma dell'utente	0 - 4	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 [A] 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	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	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 tagliafilo a pedolino interamente premuto. [C] : cancella la funzione di filo gancio a pedolino interamente premuto. [D] : inizia la cucitura costante. OFF : Sblocca.
	135	TOT	Regolazione dell'Auto-running continuo	1 - 168 Hrs	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	Regolazione del tempo di auto-running.
	137	TM2	Spegnimento del timer di Auto-running.	(1-250) x 0.1S	20	Regolazione del tempo di auto-running.
	138	UTD	Selezione del test di Auto-running.	ON/OFF	OFF	ON : La funzione è abilitata. OFF : La funzione non è abilitata.
	139	PSL	Regolazione della curva di velocità	1 - 100%	85	Maggiore è il valore, maggiore è la velocità di accelerazione Regola il parametro [102. SE] dalla casella operativa C-300.
	140	OSE	Regolazione esterna del parametro [102. SE]	ON/OFF	OFF	ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	141	BC3	Aggiunta di un punto al secondo segmento C alla fine del doppio punto indietro	ON/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	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	ON/OFF	OFF	Si può realizzare un'operazione automatica. ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	144	IN1	Definizione IN1=IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK (HVP-20 non supporto)	IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK	IO1	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 . IO2 : Nessuna funzione. RST : Ripristinisi contro. Selezionare quando [047. MAC] = 15,16,17,112 SST : Funzione corta del punto STK : Input da lunghezza punto
	145	IN2	Definizione IN2=USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7	USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7	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. BTL : interruttore di eliminazione / ripristino del punto indietro solo per SBT/ EBT. BTC : interruttore di eliminazione + O5 BTL lampada ON / annullamento solo per SBT/ EBT. ST1 : Avanzamento di un solo punto. S7 : Un segnale di input per cucitura ritorta .
	146	IN3	Definizione IN3=WL/HT per controllo di pressione mezzo del pedale (HVP-20 non supporto)	WL/HT	HT	Definisce la funzione di input di IN3 per controllo di pressione mezzo del pedale. WL : Disabilita. HT : Abilita.
147	INA	Definizione INA=BCR/PSU/NOP/SPL (HVP-20 non supporto)	BCR/PSU/NOP/SPL	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. NOP : Nessuna funzione. SPL : Un segnale di input per velocità limitata dalla bassa velocità di [060. L] .	

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
S + P O W E R O N	148	INC	Definizione INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/IO3 (HVP-20 non supporto)	IO1/IO2/S0/SH/ NOP/IO3	NOP	Definisce la funzione di input di INC. IO1 : Nessuna funzione. IO2 : Nessuna funzione. 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. IO3 : Nessuna funzione.
	149	IND	Definition IND=TL/ES/NOP (HVP-20 non supporto)	TL/ES/NOP	ES	Definisce la funzione di input di IND. TL : Un segnale di input per la cancellazione dell'output di tagliafilo. ES : Un segnale di input per arresto di emergenza. NOP : Nessuna funzione.
	150	INE	Definizione INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3/U/BTL/BTC/ST1	S7/IO1/IO2/CW/IO3/ U/BTL/BTC/ST1	S7	Definisce la funzione di input di INE. S7 : Un segnale di input per cucitura ritorta . IO1 : Nessuna funzione. 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. U : Funzione ago sollevato di [125. USM] . BTL : interruttore di eliminazione / ripristino del punto indietro solo per SBT/ EBT. BTC : interruttore di eliminazione + O5 BTL lampada ON / annullamento solo per SBT/ EBT. ST1 : Avanzamento di un solo punto.
	151	INF	Definizione INF=HP/F	HP/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.
	152	INI	Definizione INI=CRS/FAW (HVP-20 non supporto)	CRS/FAW	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 bobina.
	153	INK	Definizione INK=HP/F/CRR (HVP-20 non supporto)	HP/F/CRR	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 .
	154	OA	Definizione OA=TM/KS1	TM/KS1	TM	Definisce la funzione di output di OA. TM : Output del tagliafilo. KS1 : Output del taglierino.
	155	OB	Definizione OB=WP/ML/FK/KS1/NCL	WP/ML/FK/KS1/NCL	FK	Definisce la funzione di output di OB. WP : Output dello filo gancio. ML : Output del rilascio di tensione. FK : Uscita della pinza del filo. Parametro relativo : [234. FAR], [235. FKL]. KS1 : Nessuna funzione. NCL : Output raffreddamento ago.
	156	OD	Definizione OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL	ML/KS1/KS2/ KS3/KS4/NCL	ML	Definisce la funzione di output di OD. ML : Output del rilascio di tensione. KS1 : Nessuna funzione. KS2 : Nessuna funzione. KS3 : Nessuna funzione. KS4 : Setting di default. Selezionare quando [204. BL] = ON, o [205. BAF] = 1, 2 . NCL : Output raffreddamento ago.
157	O1	Definizione O1=OT1/KS1/PUL/CSL/CK/KS2/UC/PO1/PO2/P12/TM (HVP-20 non supporto)	OT1/KS1/PUL/CSL/ CK/KS2/UC/PO1/PO 2/ P12/TM	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 . CK : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. KS2 : Regolare quando [205. BAF] = 1, 2 . UC : L'Output è acceso se l'ago è in posizione sollevata quando la macchina da cucire è in posizione di arresto. PO1 : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. PO2 : Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione. P12 : Ad ago abbassato, Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione. TM : Output del tagliafilo.	

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
S + P O W E R O N	158	O3	Definizione O3=HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSRKS4 (HVP-20 non supporto)	HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSRKS4	HP	Definisce la funzione di output di O3. HP : Output per il sollevamento del piedino trasportatore. KS1 : Selezionare quando [205. BAF] = 1, 2 . KS2 : Nessuna funzione. CK : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. Parametro relativo : [206. CK1], [207. CK2]. KS3 : Nessuna funzione. CSR : Selezionare quando [225. CER] = ON . KS4 : Output del tagliafilo.
	159	O4	Definizione O4=OT4/BUZ/PO1/PO2/P12 (HVP-20 non supporto)	OT4/BUZ/PO1/PO2/P12	OT4	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. PO1 : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. PO2 : Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione. P12 : Ad ago abbassato, Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione.
	160	O5	Definizione O5=OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ	OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ	HPL	Definisce la funzione di output O5. OT5 : Selezionare quando [197. WDA] = ON o [205. BAF] = 1, 2. HPL : HP_LED output. PO1 : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. PO2 : Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione. KS1 : Nessuna funzione. TF : Output del tagliafilo. P12 : Ad ago abbassato, Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione. BTL : BTL_LED output. BUZ : Il segnale acustico viene attivato quando il [042. CUD] =US,DS,UTS,DTS e il conteggio termina. RESET : Il contatore viene azzerato
	161	O6	Definizione O6=STL/OT6/PO1/PO2/KS1/TB/P12 (HVP-20 non supporto)	STL/OT6/PO1/PO2/KS1/TB/P12	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. PO1 : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione. PO2 : Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione. KS1 : Nessuna funzione. TB : Output del tagliafilo. P12 : Ad ago abbassato, Ad ago sollevato, output dell'ampiezza di pressione.
	162	O7	Definizione O7=BTL/UC (HVP-20 non supporto)	BTL/UC	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	Timer stabile per operazione motrice di ritorno.
	164	MXI	Limitatore di corrente massima	5 - 22A	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	Regolazione della scala di torsione dei freni.
	166	ACT	Tempo di accelerazione	60 - 990 ms	150	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	120	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	30	Riduzione del rumore, la coppia di torsione del motore può essere abbassata
	169	LKP	Guadagno di bassa velocità	5 - 400	40	Regolazione del guadagno di bassa velocità LKP.
	170	KP	guadagno kp	10 - 150	30	Regolazione del guadagno kp
	171	Ki	guadagno ki	100 - 3000	1000	Regolazione del guadagno ki
	172	KS	guadagno ks	1 - 40	5	Regolazione del guadagno ks
	173	QSK	Contatore di arresto rapido	30 - 999	50	Attenzione : Non regolare
	174	QSP	Velocità di arresto rapido	50 - 500	200	Attenzione : Non regolare
175	HV	Carico pesante	ON/OFF	OFF	Funzione carico pesante ON : Abilita OFF : Disabilita.	
S + P O W E R O N	176	VDN	Posizionamento tramite punto di riferimento	OFF/A/B/C	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	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.

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
+ P O W E R O N	178	NU	Definizione della modalità H/L del segnale di posizionamento UP	H/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	338	[176. VDN] =MODE "A","B","C" valido (dal punto indicatore).
	180	PUW	Angolo ON della posizione virtuale A UP	10 - 70 gradi	40	[176. VDN] =MODE "A","B","C" valido (ampiezza di pulsazione).
	181	PDA	Angolo estremo della posizione virtuale A DOWN	0 - 359 gradi	62	[176. VDN] =MODE "A","B","C" valido (dal punto indicatore).
	182	PDW	Angolo ON della posizione virtuale A DOWN	10 - 70 gradi	40	[176. VDN] =MODE "A","B","C" valido (ampiezza di pulsazione).
	183	PUB	Angolo estremo della posizione virtuale B UP	0 - 359 gradi	338	[176. VDN] =MODE "B" , "Off" valido (punto superiore dell'ago).
	184	PDB	Angolo estremo della posizione virtuale B DOWN	0 - 359 gradi	90	[176. VDN] =valido unicamente nel MODE "C"
	185	PDC	Angolo estremo della posizione virtuale C DOWN	0 - 359 gradi	270	[176. VDN] = valido unicamente nel MODE "C"
	186	MS	Velocità massima del piedino trasportatore	400 - 5000 spm	3500	Limitatore della velocità massima del piedino trasportatore
	187	WS	Velocità massima del piedino trasportatore	400 - 4800 spm	2000	Avvia la velocità del solenoide HP
	188	MIN	Valore minimo del colpo del potenziometro per il sollevamento del piedino trasportatore	-----	----	Il valore minimo è regolato dal potenziometro sulla testata della macchina.
	189	MAX	Maximum stroke value of potentiometer for walking foot lifting .	-----	----	Il valore massimo è regolato dal potenziometro sulla testata della macchina.
	190	B2	Limitatore di velocità DB2000	400 - 5000 spm	2000	Regolazione del limitatore di velocità B2
	191	B3	Limitatore di velocità DB3000	500 - 5000 spm	3000	Regolazione del limitatore di velocità B3
	192	PTE	Modalità insegnamento	ON/OFF	ON	Selezione della modalità insegnamento ON : Selezionare quando [176. VDN] = A,B,C. OFF : Non valido.
	193	RFC	Ciclo di resa del punto indietro.	10 - 100 %	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.
	194	SB1	Funzione di punto indietro singolo iniziale	ON/OFF	ON	ON :Abilita. (Valida solo con pannello operativo C300 , selezionare doppio punto indietro iniziale) OFF : Disabilita.
	195	EB1	Funzione di punto indietro singolo finale	ON/OFF	ON	ON :Abilita. (Valida solo con pannello operativo C300 , selezionare doppio punto indietro finale) OFF : Disabilita.
	196	SLP	Selezione della lunghezza punto dopo l'avviamento.	ON/OFF	ON	ON : Lunghezza del punto normale. OFF : Lunghezza del punto lungo.
	197	T6	Tempo ritardato prima dell'inserimento del tagliafilo	0 - 990 ms	0	Valido per [079. LTM] = T4/TK/TS/T7 e [158. O3]=KS4.
	198	T7	Tempo di rifinitura	0 - 990 ms	0	Valido per [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7 e [158. O3]=KS4.
	199	O2	Definizione O2=NCL/UCK (HVP-20 non supporto)	NCL/CK	NCL	Definisce la funzione di output di O2. NCL : Output raffreddamento ago. CK : Ad ago abbassato, output dell'ampiezza di pressione.
	199	FHP	Regolazione del numero di punti per la funzione HP.	0 - 255 punti	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.
	200	IN4	Definizione IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (HVP-20 non supporto)	DB2/SPV/NOP/S5/WL	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 filo gancio
	201	IAV	INA = inversione del segnale logico PSU (C/7)	ON/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	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	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	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	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	CK1	Fa ritardare l'angolo di CK output ON	0 - 250 dradi	0	Valida solo quando [157. O1] o [158. O3] o [199. O2]=CK.	
207	CK2	Angolo di CK output OFF	0 - 250 dradi	10	Valida solo quando [157. O1] o [158. O3] o [199. O2]=CK.	

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N











TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
+ P O W E R O N	208	VER	Versione software	-	DA-1.0N	Unicamente nella versione software.
	209	IDX	Definizione della fonte del punto di riferimento (indice)	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 filo pinza.	0 - 359 gradi	0	Regolazione avviamento del fermo per filo pinza
	211	FK2	Angolo di fine del fermo per filo pinza.	0 - 359 gradi	0	Regolazione di arresto del fermo per filo pinza
	212	THP	Timer prima della velocità HP	80 - 500 ms	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	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	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 : tagliafilo sotto il bordo.
	215	T5	Regolazione del raffreddamento ago ritardato	0 - 2550 ms	2500	Regolazione del raffreddamento ago ritardato a partire dall'arresto del motore
	216	NK	Regolazione della velocità di raffreddamento ago	40 - 6000 spm	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	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	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.
	219	IN5	Definizione IN5=DB3/NOP/S5B (HVP-20 non supporto)	DB3/NOP/S5B	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].
	220	INB	Definizione INB=NOP/PSD/SPB/IO1 (HVP-20 non supporto)	NOP/PSD/SPB/IO1	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] IO1 : Selezionare quando [047. MAC] = 15,16,17,112
	221	INJ	Definizione INJ=NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1/S7	NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1/S7	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]. BTC : interruttore di eliminazione + O5 BTL lampada ON / annullamento solo per SBT/ EBT. ST1 : Avanzamento di un solo punto. S7 : Un segnale di input per cucitura ritorta .
	222	TOF	Funzione di protezione tagliafilo ON / OFF	ON/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	Selezione modalità operativa. Valida solo quando [222. TOF] =ON. NO : Opera esclusivamente il sollevamento del piede, senza alzare l'ago né tagliare il filo. PS : Opera esclusivamente il sollevamento del piede e dell'ago, senza tagliare il filo.
	224	TOA	Selezione del raggio di protezione tagliafilo quando [222. TOF] = ON	5 - 40 gradi	10	Seleziona l'angolo di taglio del filo quando ci si sposta nella posizione di arresto ago, prima del segnale di taglio del filo. Selezione funzione angolare.
	225	CER	Passaggio alla funzione angolare	ON/OFF	OFF	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	CTW	Punti prima che il rullo sia abbassato	0 - 255 punti	10	Regolazione dei punti.	
227	PLC	Interruttore ON/OFF per [232. CTW]	ON/OFF	OFF	ON : [232. CTW] abilita. OFF : [232. CTW] disabilita.	
228	FBM	Funzione di controllo movimento avanti/indietro	ON/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.	

HVP-20 Lista parametri per DA-281 (MAC. 73)–versione 1.0N

TASTO	Codice Parametri	Funzione parametri	Raggio	Regolazione della fabbrica	Descrizione	
+ P O W E R O N	229	KHP	Funzione di regolazione del numero di punti per HP	0 - 255 punti	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.
	230	KLC	Attivare l'HP a pedale leggermente premuto	ON/OFF	OFF	ON : Abilita. OFF : Disabilita.
	231	FLC	Attivare l'HP per mezzo dell'interruttore a ginocchio	ON/OFF	OFF	ON : Abilita. Quando [151. INF] = F OFF : Disabilita.
	232	DBA	Punto indietro manuale con limitazione di velocità DB3000	ON/OFF	OFF	ON : Regolazione della limitazione della velocità attraverso [191. B3]. OFF : Funzione disabilitata.
	233	KNA	Funzione di controllo dell'interruttore ad altezza ginocchio.	ON/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.
	234	FAR	Punto di rifinitura avanti o indietro.	0/1/2/3	2	0 : Punto di rifinitura in avanti con funzione filo gancio. 1 : Punto di rifinitura indietro con funzione filo gancio 2 : Punto di rifinitura in avanti con funzione fermo di filo pinza 3 : Punto di rifinitura indietro con funzione di fermo di filo pinza
	235	FKL	Funzione fermo per filo pinza	0 - 11	3	0 : Fermo per filo pinza disattivato (Attenzione : NFL = sollevamento del piedino cucitore) 1 : Funzioni di fermo per filo pinza con i parametri [210. FK1] , [211. FK2] dell'angolo di regolazione (senza NFL) 2 : Valori programmati : fk on=108, fk off=268 (gradi) (senza NFL.) 3 : Valori programmati : fk on=108, fk off=268, nfl on=97, nfl off=154 (gradi) (con NFL.) 4 : Valori programmati : fk on=44, fk off=268, nfl on=44, nfl off=154 (gradi) (con NFL.) 5 : Nessuna funzione. 6 : Nessuna funzione. 7 : Nessuna funzione. 8 : Nessuna funzione. 9 : Nessuna funzione. 10 : Nessuna funzione. 11 : Nessuna funzione.
	236	SEL	Selezione sottocodice per codice macchina	0/1	0	Settaggio di default = 0 , Per gli altri sottocodici si rinvia alla pagina degli esempi di settaggio. Regola il numero di punti per la funzione di piedino trasportatore.
	237	FHP	Funzione di regolazione del numero di punti per HP	0 - 255 punti	0	0 : Funzione disabilitata. 1 ~ 255 : regolazione dei punti. Valida solo quando [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.
	238	SFO	Regolazione durata Full-On per solenoide	0 - 990 ms	350	Per regolazione di coppia di pulsione del solenoide.
	239	SFC	Ciclo di dovere per solenoide	10 - 90 %	30	Per regolazione dell'interruttore del solenoide.
	240	MTC	Modo di funzionamento della taglierina del nastro. (Pegasus AT funzione)	ON/OFF	OFF	ON : qualunque momento OFF : il sensore è scoperto
	241	FTC	Funzione del sensore, funzionamento della macchina per cucire dopo il sensore coperto al cucito di inizio	ON/OFF	OFF	ON : taglierina d'inizio sempre valida OFF : la taglierina d'inizio è annullata
	242	IDC	Funzione di parola d'accesso	ON/OFF	OFF	ON : Attiva OFF : Disattiva.
243	MTP	Selezione modi di funzionamento del driver del motore	SK/DA/PK	DA	SK : per la serie Seiko della macchina DA : per la serie standard e Durkopp della macchina PK : per la serie Pegasus della macchina	

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										