
Efka variostop modular

Efka dc modular

PANNELLO PER L'OPERATORE MODULAR

V720 * V720-1

ISTRUZIONI PER L'USO

Nr. 404009 italiano

INDICE

INFORMAZIONI GENERALI	PAGINA 3
ACCESSO AL LIVELLO PER IL TECNICO	PAGINA 4
REGOLAZIONE E MEMORIZZAZIONE DELLE POSIZIONI	PAGINA 5
POSIZIONE DI BASE	PAGINA 5
POSIZIONI DELL'AGO	PAGINA 6
SCELTA E PROGRAMMAZIONE DEI PARAMETRI	PAGINA 8
LIVELLO PER IL TECNICO	PAGINA 8
SCELTA E PROGRAMMAZIONE DEI PARAMETRI	PAGINA 10
LIVELLO PER L'OPERATORE	PAGINA 10
INSERIMENTO FUNZIONI	PAGINA 14
CALIBRAZIONE VELOCITA (Solo per DC MODULAR)	PAGINA 15
ACCESSORI	PAGINA 16

INFORMAZIONI GENERALI

Il pannello per l'operatore MODULAR V720 (e V720-1) serve per la programmazione dei pannelli VARIOSTOP MODULAR e DC MODULAR ed inoltre per scegliere ed impostare le funzioni desiderate sulla macchina. I valori e le situazioni d'inserimento e disinserimento che sono state impostate vengono memorizzate nel pannello del motore, ciò significa che si può cucire anche se il pannello per l'operatore è stato tolto.

I tipi V720 e V720-1 si distinguono tra di loro per la forma dell'involucro e per una parte della simbologia corrispondente ai pulsanti. A questo proposito bisogna tener conto che nella descrizione susseguente i pulsanti distinti con le lettere P ed E sono così contrassegnati solo nel tipo V720, mentre nel tipo V720-1 invece della lettera P viene utilizzato il simbolo -> ed invece della lettera E l'espressione ENTER.

Parte integrante ma separata di questo libretto istruzioni è una lista dei parametri concordanti con il tipo di pannello utilizzato, in codesta lista sono elencati tutti i parametri regolabili (Numero dei punti, velocità, conteggi, tempi, soglie, inserimenti e disinserimenti di funzioni). I parametri sono ripartiti su diversi livelli d'accesso, il "LIVELLO PER L'OPERATORE" ed il "LIVELLO PER IL TECNICO" sono necessari per lo svolgimento del lavoro quotidiano e quindi accessibili. Il "LIVELLO PER IL TECNICO" è sovraordinato al "LIVELLO PER L'OPERATORE" e per l'accesso è necessaria l'impostazione di un numero di codice, da questo livello è permesso anche l'accesso al "LIVELLO PER L'OPERATORE" che è subordinato.

IMPORTANTE! L'IMPOSTAZIONE E LA PROGRAMMAZIONE DEI PARAMETRI E PERMESSA SOLO SUBITO DOPO L'ACCENSIONE OPPURE SUBITO DOPO UN PRECEDENTE CICLO DEL RASAFILO.

LA MEMORIZZAZIONE DEI VALORI DI REGOLAZIONE NELLA MEMORIA DEL PANNELLO AVVIENE, DOPO AVER TERMINATO LE REGOLAZIONI, CUCENDO BREVEMENTE. LA MACCHINA PUO ESSERE SPENTA SOLO DOPO CHE LA MEMORIZZAZIONE E STATA EFFETTUATA, IN CASO CONTRARIO I VALORI IMPOSTATI SONO PERSI.

Dopo il montaggio del motore sulla macchina e dopo la regolazione delle posizioni, il motore è pronto per l'uso poichè i parametri specifici alla macchina utilizzata sono già stati programmati secondo le indicazioni del fabbricante od allestitore della macchina.

Per il motore DC MODULAR si consiglia d'effettuare una calibrazione automatica della velocità ogni volta che s'installa la macchina, dopo un cambio del pannello e dopo il cambio della testa della macchina con una di un'altra classe oppure fabbricato. La calibrazione tiene conto del comportamento dinamico della macchina ed ottimizza la precisione della velocità.

ACCESSO AL LIVELLO PER IL TECNICO

La regolazione delle posizioni, la scelta e la programmazione di parametri sottoposti ad un permesso d'accesso avviene nel "LIVELLO PER IL TECNICO" che dev'essere per prima cosa aperto all'accesso seguendo le seguenti istruzioni:

- (1) Premere il pulsante P e mantenendo il pulsante premuto
accendere la macchina
 - Il diodo luminoso sopra il pulsante P s'accende
 - Il "Display" indica: C-0000

- (2) Tramite i pulsanti 1...0 impostare il numero di codice per il "LIVELLO PER IL TECNICO" (Consultare la lista dei parametri).
 - Il "Display" indica:(= Numero di codice)

- (3) Premere il pulsante E
 - Il "Display" indica: F-100
 - Il pannello è pronto alla ricezione del numero del parametro

oppure

 - Il "Display" indica: C-0000
Error 0
 - Ripetere l'impostazione, poichè è stato impostato un numero di codice errato.

Il numero di parametro può essere solo impostato tramite i pulsanti 1...0, oppure tutti i parametri raggiungibili possono essere selezionati in ordine di successivo tramite il pulsante E.

Il "LIVELLO PER IL TECNICO" rimane accessibile ogni volta fino al prossimo spegnimento della macchina, senza che sia necessaria una nuova impostazione del numero di codice d'accesso. Dopo un ciclo di cucitura è sufficiente premere il pedale completamente indietro e poi premere il pulsante P. Il diodo luminoso sopra il pulsante P s'accende nuovamente e sul "Display" appare il numero del parametro che è stato scelto per ultimo. Dopo aver premuto il pulsante E avviene la conferma della rinnovata scelta di questo parametro e si può effettuare, se è necessario, una correzione del valore impostato oppure della situazione d'inserimento o disinserimento.

REGOLAZIONE E MEMORIZZAZIONE DELLE POSIZIONI

Le posizioni della macchina vengono rilevate dal sincronizzatore di posizionamento in passi (Incrementi) di circa $0,7^\circ$ ed indicate sul "Display" del pannello per l'operatore ognuna in due passi incrementali. Un giro del volantino è suddiviso in 512 incrementi.

Il conteggio inizia da una posizione di base che dev'essere impostata, questa posizione per comodità e pratica viene definita normalmente ed è identica con il punto nel quale la punta dell'ago stà per penetrare nella placca ago.

Le posizioni dell'ago, una volta impostate, rimangono memorizzate anche cambiando il sincronizzatore di posizionamento, presupposto è che la posizione di base sia stata nuovamente impostata.

POSIZIONE DI BASE

- (1) Impostare tramite i pulsanti 1...0 il numero di parametro 170
 - Il "Display" indica: F-170
- (2) Premere il pulsante E
 - Il diodo luminoso vicino al pulsante 3 lampeggia
 - Il "Display" indica: F-170
Sr1
- (3) Premere il pulsante 3
 - Il diodo luminoso vicino al pulsante 3 si spegne
 - Il "Display" indica: PoSition
0
- (4) Girare il volantino di almeno 1/8 di giro e porre la macchina in posizione tale che la punta dell'ago stia appena entrando nella placca ago (Posizione di base).

Nota bene: Ora esistono due differenti possibilità, la prima è quella di terminare il ciclo di regolazione ed in questo caso si devono eseguire le operazioni descritte nel punto (5) oppure la seconda è quella di dover effettuare la regolazione delle posizioni dell'ago in questo caso si devono eseguire le operazioni descritte a partire dal punto (2) del capitolo "POSIZIONI DELL'AGO"

- (5) Premere due volte il pulsante P
 - L'indicazione sul "Display" ed il diodo luminoso sopra il pulsante P si spengono
 - La sequenza delle regolazioni è terminata

POSIZIONI DELL'AGO

- (1) Impostare tramite i pulsanti 1...0 il numero di parametro 171
 - Il "Display" indica: F-171
- (2) Premere il pulsante E
 - Il diodo luminoso vicino al pulsante 3 lampeggia
 - Il "Display" indica: F-171
Sr2
- (3) Premere il pulsante 3
 - Il diodo luminoso vicino al pulsante 3 si spegne
 - Il "Display" indica: PoSition
1 ... (... = Numero incrementale impostato in un'operazione precedente)
- (4) Girare il volantino fino a quando il numero incrementale indicato varia e poi regolare sulla posizione bassa dell'ago (= Posizione 1).
- (5) Premere il pulsante E
 - Si passa alla prossima posizione
 - Il "Display" indica: PoSition
2 ... (... = Numero incrementale impostato in un'operazione precedente)
- (6) Girare il volantino fino a quando il numero incrementale indicato varia e poi regolare sulla posizione alta dell'ago (= Posizione 2).
- (7) Premere il pulsante E
 - Si passa alla prossima posizione
 - Il "Display" indica: PoSition
1A ... (... = Numero incrementale impostato in un'operazione precedente)

Le posizioni 1A, 2A, 3 e 3A devono essere regolate solo se sono necessarie per il funzionamento del pannello; in questo caso il tutto è notato nella lista dei parametri. Nel caso che la regolazione non sia necessaria il ciclo di regolazione può essere terminato, dopo la regolazione della posizione 2, eseguendo le operazioni descritte nel punto (8).

(8) Premere due volte il pulsante P

- L'indicazione sul "Display" ed il diodo luminoso sopra il pulsante P si spengono
- La sequenza delle regolazioni è terminata

Nota bene: Imprecisioni di posizionamento vengono riconosciute dal pannello subito durante il primo ciclo di prova e corrette automaticamente.

Variazione delle posizioni dell'ago

Se, per una ragione qualsiasi, una posizione dell'ago dev'essere variata, si deve ripetere il ciclo di regolazione tenendo però conto che le posizioni che non devono essere corrette possono essere subito confermate invariate premendo semplicemente il pulsante E, il quale conferma e contemporaneamente passa il ciclo sulla prossima posizione.

La posizione da correggere può essere corretta nuovamente meccanicamente oppure spostata aumentando o diminuendo gli incrementi indicati tramite i pulsanti "+" (= Ritardo) oppure "-" (= Anticipo).

SCelta E PROGRAMMAZIONE DEI PARAMETRI

LIVELLO PER IL TECNICO

Qui di seguito viene descritta, a titolo d'esempio per tutti gli altri parametri, la scelta e la programmazione dei parametri:

1. Velocità della fermatura iniziale della cucitura (F-112)

2. Partenza lenta della cucitura (Softstart) (F-134)

Ogni parametro scelto viene indicato sul "Display" con il suo numero e la sua abbreviazione.

(1) Tramite i pulsanti (1...0) impostare il numero del parametro desiderato (In questo caso 112)

- Il "Display" indica: F-112

(2) Premere il pulsante E

- Il parametro "Velocità della fermatura iniziale della cucitura" è stato scelto

- Il "Display" indica: F-112

n3 (.... = Valore di velocità impostato in un'operazione precedente)

(3) Tramite i pulsanti "+" oppure "-" aumentare oppure diminuire la velocità indicata.

(4) Premere il pulsante P

- Il diodo luminoso sopra il pulsante P lampeggia

- Il "Display" indica: F-112

- Il pannello è pronto a ricevere il prossimo numero di parametro

(5) Tramite i pulsanti (1...0) impostare il numero del prossimo parametro desiderato (In questo caso 134)

- Il "Display" indica: F-134

(6) Premere il pulsante E

- Il parametro "Partenza lenta della cucitura (Softstart)" è stato scelto

- Il diodo luminoso sopra il pulsante P è acceso

- Il "Display" indica: F-134

SST ... (... = Situazione d'inserimento oppure disinserimento impostata in un'operazione precedente:

ON = INSERITO,
OFF = DISINSE-
RITO)

(7) Tramite il pulsante "+" la "Partenza lenta della cucitura (Softstart)" viene inserita e tramite il pulsante "-" viene disinserita.

Nota bene: Altri parametri possono essere scelti e programmati nella stessa maniera.

(8) Premere due volte il pulsante P

- L'indicazione sul "Display" ed il diodo luminoso sopra il pulsante P si spengono
- La sequenza delle regolazioni è terminata

SCELTA E PROGRAMMAZIONE DEI PARAMETRI**LIVELLO PER L'OPERATORE**

Qui di seguito viene descritta, a titolo d'esempio per tutti gli altri parametri, la scelta e la programmazione dei parametri:

1. Punti per la fermatura iniziale della cucitura
- tratto in marcia indietro (ARR)
2. Punti per la cucitura con il conteggio dei punti (STC)

- (6) Scegliere, come descritto qui di seguito, il prossimo parametro desiderato (In questo caso: "Punti per la cucitura con conteggio dei punti") utilizzando il pulsante E (Scelta in sequenza) oppure il pulsante 1 (Scelta diretta):

Premere tante volte il pulsante E oppure 1 fino a quando,

- il diodo luminoso vicino al pulsante 1 lampeggia
- il "Display" indica: STC ... (... = Numero di punti impostato in un'operazione precedente)

- (7) Tramite i pulsanti "+" oppure "-" aumentare oppure diminuire il numero di punti indicato.

Nota bene: Altri parametri possono essere scelti e programmati nella stessa maniera. Per le spiegazioni per parametri particolari consultare il capitolo "Casi particolari".

- (8) Premere il pulsante P

- L'indicazione sul "Display" ed il diodo luminoso sopra il pulsante P si spengono
- La sequenza delle regolazioni è terminata

Casi particolari

Parametro "Svolgimento programmato della cucitura"

Cucendo una cucitura campione (Teach-in) si possono programmare fino a 10 tratti di cucitura con tutte le funzioni disponibili. Il programma memorizzato rimane in memoria anche dopo lo spegnimento della macchina e può essere richiamato in qualsiasi momento utilizzando il pulsante 2.

La programmazione può avvenire solo nel "LIVELLO PER L'OPERATORE", un livello superiore d'accesso non dev'essere aperto.

- (1) Premere il pulsante P

- Il diodo luminoso sopra il pulsante P lampeggia

- (2) Premere il pulsante E

- Il diodo luminoso sopra il pulsante P è illuminato costantemente

(3) Premere il pulsante 2

- Il diodo luminoso vicino al pulsante 2 lampeggia
- Il parametro "Svolgimento programmato della cucitura" è stato scelto, il pannello è pronto alla programmazione
- Il "Display" indica: 01 --- (01 = 1. tratto di cucitura
--- = Parametro "Cucitura con conteggio dei punti" non è inserito)

oppure

- Il "Display" indica: 01 ... (01 = 1. tratto di cucitura
... = Numero di punti programmato in un'operazione precedente per il parametro "Cucitura con conteggio dei punti" che ora è inserito)

(4) Tramite i pulsanti 1...9 inserire le funzioni (parametri) desiderate oppure disinserire quelle non desiderate per il 1. tratto di cucitura (Consultare il capitolo "INSERIMENTO FUNZIONI").

- Il diodo luminoso, vicino ai pulsanti con i quali le funzioni sono state inserite, è acceso

I parametri che non sono situate nel "LIVELLO PER L'OPERATORE" vengono rilevate nel tratto di cucitura nelle condizioni in cui si trovano, perciò se ciò non è desiderato la loro programmazione dev'essere precedentemente variata.

(5) Prima cucitura del 1. tratto di cucitura

Fermandosi durante la cucitura appare sul "Display", dopo il numero 01 del tratto di cucitura, il numero dei punti finora cuciti, che può essere variato tramite i pulsanti "+" e "-".

(6) Premere il pulsante E oppure premere completamente verso l'indietro il pedale

- La programmazione del 1. tratto di cucitura è terminata
- Si è già passati sul 2. tratto di cucitura
- Il "Display" indica: 02 --- oppure 02 ...

La programmazione del 2. e di tutti i seguenti tratti di cucitura avviene nella medesima maniera che per il 1. tratto di cucitura. Il ciclo di programmazione viene chiuso premendo il pulsante P, il che provoca le seguenti conseguenze:

- Riinserimento del 1. tratto di cucitura
- L'indicazione sul "Display" si spegne
- Il diodo vicino al pulsante 2 è acceso

A seconda del fabbisogno, la funzione "Svolgimento programmato della cucitura" può essere inserita e disinserita tramite il pulsante 2.

Parametro "Impostazione sul pulsante 3 di un parametro del livello per il tecnico (-F-)"

Il pulsante 3 è sempre occupato di un parametro del livello per il tecnico fra quelle descritte nella lista dei parametri. Se il parametro viene scelto, il diodo luminoso vicino al pulsante 3 lampeggia e sul "Display" appare l'indicazione F- . (. = Cifra di riconoscimento della funzione che occupa il pulsante). Utilizzando i pulsanti "+" e "-" si può determinare che un'altra funzione vada ad occupare il pulsante 3.

Parametri "Punti per la fermatura iniziale della cucitura
- tratto in marcia avanti (ARV)"
"Punti per la fermatura iniziale della cucitura
- tratto in marcia indietro (ARR)"

Tramite il pulsante 7 si possono richiamare entrambi i parametri. Dopo aver premuto per la prima volta, il diodo luminoso superiore vicino al pulsante lampeggia ed il parametro "Punti per la fermatura iniziale della cucitura - tratto in marcia avanti" è stato scelto. Premendo una seconda volta sul pulsante, lampeggia il diodo luminoso inferiore, ed il parametro "Punti per la fermatura iniziale della cucitura - tratto in marcia indietro" è stato scelto. Il parametri possono essere inseriti e disinseriti a piacere.

Parametri "Punti per la fermatura finale della cucitura
- tratto in marcia indietro (ERR)"
"Punti per la fermatura finale della cucitura
- tratto in marcia avanti (ERV)"

Tramite il pulsante 8 si possono richiamare entrambi i parametri. Dopo aver premuto per la prima volta, il diodo luminoso superiore vicino al pulsante lampeggia ed il parametro "Punti per la fermatura finale della cucitura - tratto in marcia indietro" è stato scelto. Premendo una seconda volta sul pulsante, lampeggia il diodo luminoso inferiore, ed il parametro "Punti per la fermatura finale della cucitura - tratto in marcia avanti" è stato scelto. I parametri possono essere inseriti e disinseriti a piacere.

INSERIMENTO FUNZIONI

Con i pulsanti 1...9 possono essere impostate le seguenti funzioni:

- Pulsante 1 - Cucitura con conteggio dei punti
 DISINSERITO (LED spento)
 INSERITO (LED acceso)
- Pulsante 2 - Svolgimento programmato della cucitura
 DISINSERITO (LED spento)
 INSERITO (LED acceso)
- Pulsante 3 - Funzione programmata
 (Consultare il parametro "Impostazione sul pulsante 3 di un parametro del livello per il tecnico")
 DISINSERITO (LED spento)
 INSERITO (LED acceso)
- Pulsante 4 - Posizione dell'ago quando la macchina si ferma prima del ciclo del rasafilo
 BASSA (LED spento)
 ALTA (LED acceso)
- Pulsante 5 - Posizione del piedino quando la macchina si ferma prima del ciclo del rasafilo
 BASSA (LED spento)
 ALTA (LED acceso)
- Pulsante 6 - Posizione del piedino quando la macchina si ferma dopo il ciclo del rasafilo
 BASSA (LED spento)
 ALTA (LED acceso)
- Pulsante 7 - Fermatura iniziale della cucitura*
 DISINSERITA (LED's spenti)
 INSERITA-SEMPLICE (LED inferiore acceso)
 INSERITA-DOPPIA (LED superiore acceso)
- Pulsante 8 - Fermatura finale della cucitura*
 DISINSERITA (LED's spenti)
 INSERITA-SEMPLICE (LED superiore acceso)
 INSERITA-DOPPIA (LED inferiore acceso)
- Pulsante 9 - Rasafilo e scartafilo
 DISINSERITO (LED's spenti)
 INSERITO (LED's entrambi accesi)
 Solo rasafilo
 INSERITO (LED inferiore acceso)

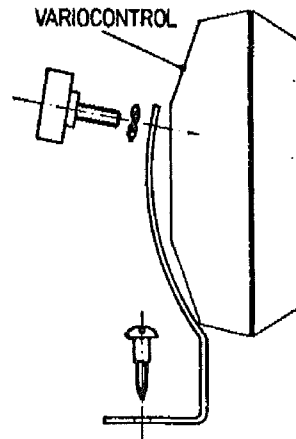
*In caso di macchina a punto catenella l'infittimento del punto viene inserito e disinserito ad inizio cucitura tramite il pulsante 7 ed a fine cucitura tramite il pulsante 8 e ciò avviene scegliendo la posizione SEMPLICE oppure DISINSERITA (In questo caso la posizione DOPPIA non ha nessun significato).

CALIBRAZIONE VELOCITA (Solo per DC MODULAR)

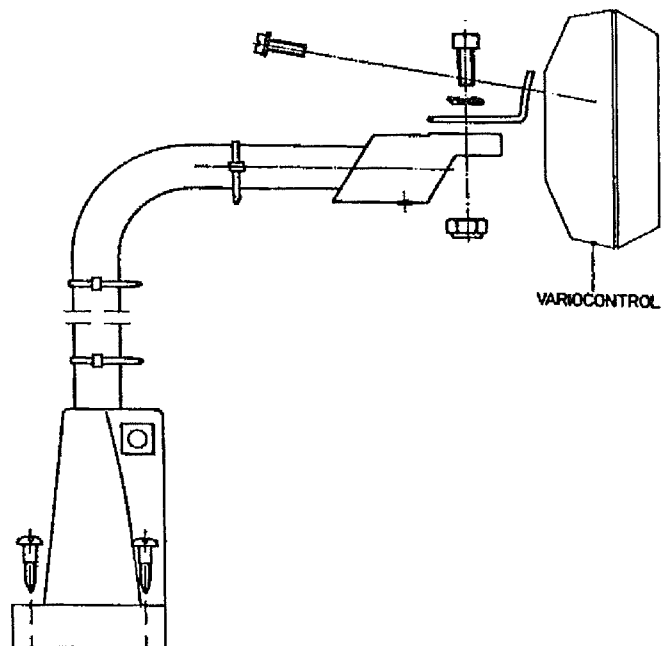
- (1) Regolazione della velocità minima = velocità di posizionamento (Parametro F-110) e della velocità massima (Parametro F-111).
- (2) Scegliere il parametro F-160 e porre l'indicazione sul "Display" su ON.
- (3) Premere due volte il pulsante P, premere verso l'avanti il pedale e mantenerlo in questa posizione.

La macchina si pone in marcia con la velocità che aumenta gradualmente. Quando è stata raggiunta una velocità media il pedale dev'essere riportato in posizione di riposo. La velocità aumenta automaticamente fino alla velocità massima ed infine la macchina si ferma posizionando.

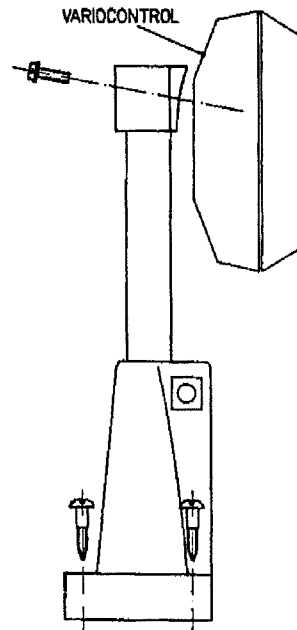
- (4) Premere il pedale completamente verso l'indietro e poi premerlo brevemente verso l'avanti.

ACCESSORI

Supporto completo Pezzo Nr. 1107641

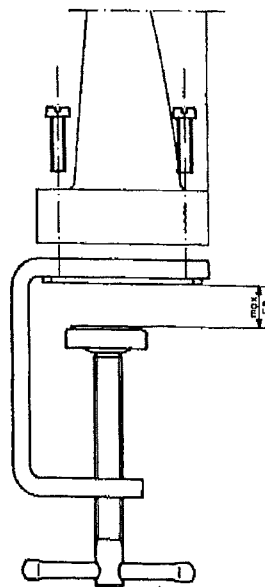


Stativo completo Pezzo Nr. (nero) 1111334
(giallo grigio/nero) 1111335



Stativo completo Pezzo Nr. (nero) 1107639
(giallo grigio/nero) 1108113

É possibile la rotazione ed il fissaggio dello stativo sulla pinza di fissaggio al tavolo in angolazioni di 90°.



Pinza di fissaggio al tavolo completa
Pezzo Nr. (nero) 1107448
(giallo grigio/nero) 1108159

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - TELEX: 466314

Efka

OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340
PHONE: (404)457-7006 - TELEFAX: (404)458-3899 - TELEX: EFKA
AMERICA 804494

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513
PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048