

Rimoldi[®]

PL 27 X026/F2 E DC (1 ago)- PL 27 X026/F5 E DC (2 aghi)

**Posto di Lavoro per esecuzione di cuciture a punto sopraggitto
con ciclo di rientro catenella automatico**

Istruzioni d'impiego

Catalogo No. 750 P

1-Ciclo di rientro automatico

1.1- Scopertura fotocellula

- ✓ Inizio di conteggio punti per arresto macchina YY– Regolabili da 0 a 99 punti con tasto D consolle – Per determinare lunghezza della catenella a vuoto (valori medi da 35 a 45 punti)
- ✓ Partenza ritardo scambio aperture tensioni fili supplementari Z- Dopo Nr. punti regolabili da 0 a 10 con tasto B. Per eseguire catenella a vuoto con i fili aghi e crochets perfettamente bilanciati o meglio della stessa lunghezza.
- ✓ Cessazione dell'aspirazione catenella . All'arresto m/c il dispositivo di taglio ed aspirazione, dopo avere tagliato la catenella cessa l'aspirazione della catenella prodotta a vuoto dalla m/c
- ✓ Espulsione della catenella: Alla cessazione della aspirazione della catenella dopo un intertempo fisso viene attivato un soffio di espulsione della catenella dall'interno del tubo del dispositivo.

1.2- Inizio ciclo di appinzamento frontale:

- ✓ Un soffio laterale alla placca ago viene attivato per assicurare che la catenella venga correttamente indirizzata verso il blocchetto appinzatore frontale. Il soffio è regolabile come intensità d'aria da un regolatore di flusso posto sotto il gruppo elettrovalvole.
- ✓ Il Blocchetto appinzatore frontale si solleva all'arresto m/c attivando al suo interno un'aspirazione che andrà ad intercettare la catenella espulsa dal dispositivi taglia catenella e indirizzata dal soffio laterale.
- ✓ La catenella intercettata ed aspirata al suo interno, un pistoncino (rettangolare) al suo interno si chiude a blocco della stessa.
- ✓ Il blocchetto frontale scende, la particolare conformazione della sua appendice superiore permette un sicuro ed efficace pensionamento della catenella all'interno del blocco.
- ✓ Il piedino rimane alzato in attesa dell'inserimento del capo successivo

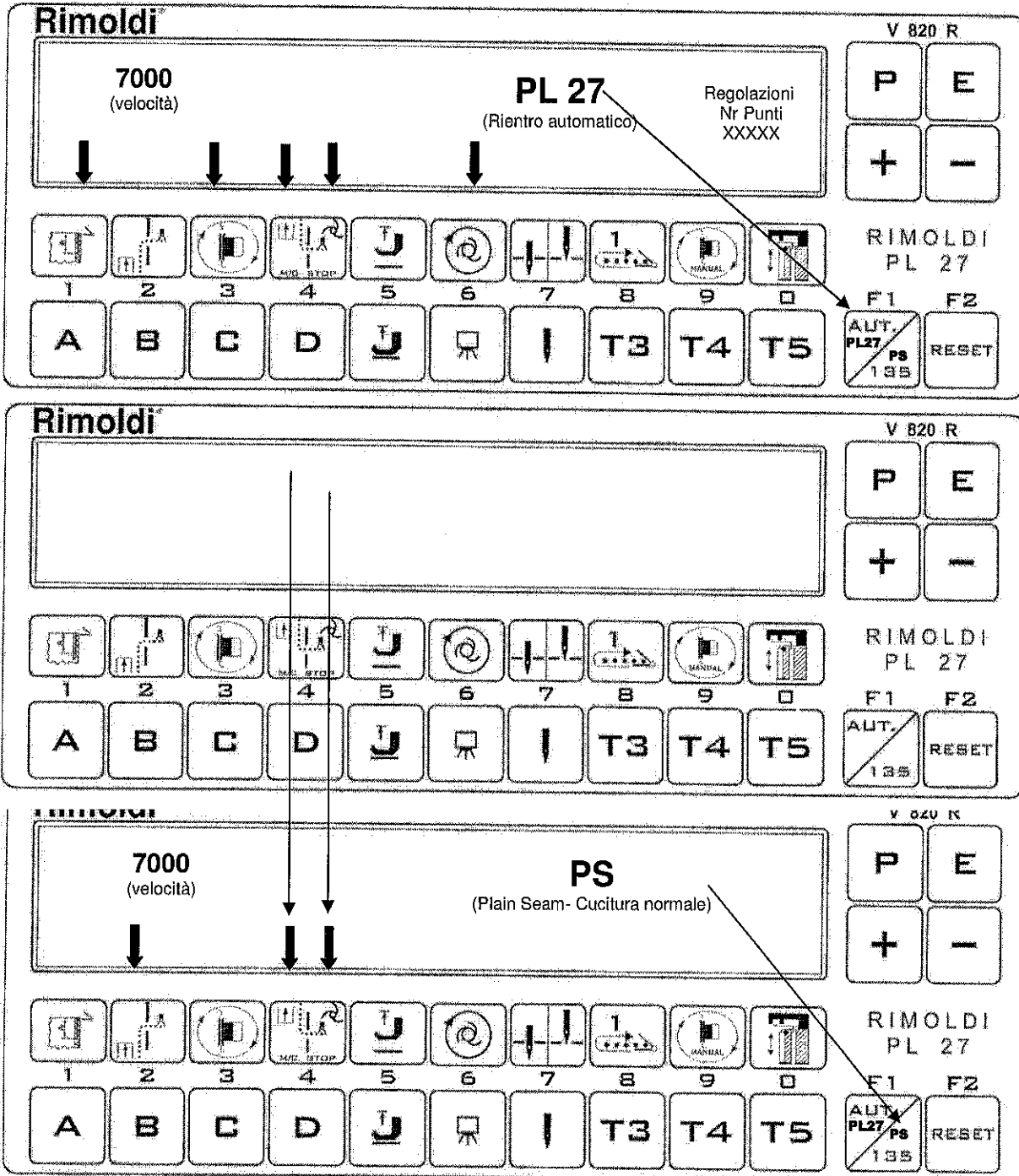
1.3- Inizio cucitura con rientro della catenella

- ✓ Alla copertura della fotocellula il piedino dopo un brevissimo ritardo si abbassa, con la pedalina si può risollevarlo con colpo indietro sulla pedalina, per il posizionamento del capo o partire con la cucitura.
- ✓ Dopo un Nr. XX punti regolabili con tasto B da 0 a Max 20 interviene un "deragliatore" di catenella che spinge la catenella appinzata sotto i coltelli rifilatori che ne determina la lunghezza della catenella inserita in cucitura. Il pistone rettangolare di appinzamento catenella dopo 2 punti dall'inizio appinzamento si apre attivando il soffio di aspirazione per l'evacuazione del residuo della catenella tagliata dai coltelli rifilatori.

2- Funzioni tasti

Nota Bene: Le funzioni sono attive SOLO QUANDO SONO VISIBILI LE FRECCIE sul basso del display

2.1 CICLO RIENTRO CATENELLA AUTOMATICO- PL 27- Selezionare con F1



B- Nr.Punti attivazione aspira catenella inizio cucitura

- Regolazioni base

3.1- REGOLAZIONE SENSIBILITA' FOTOCELLULA.

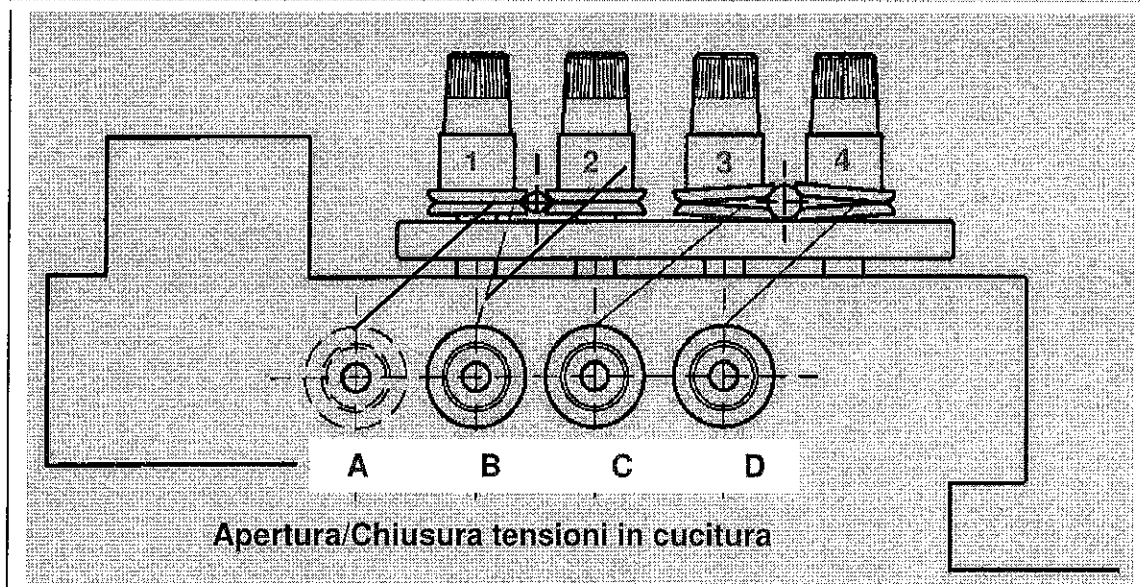
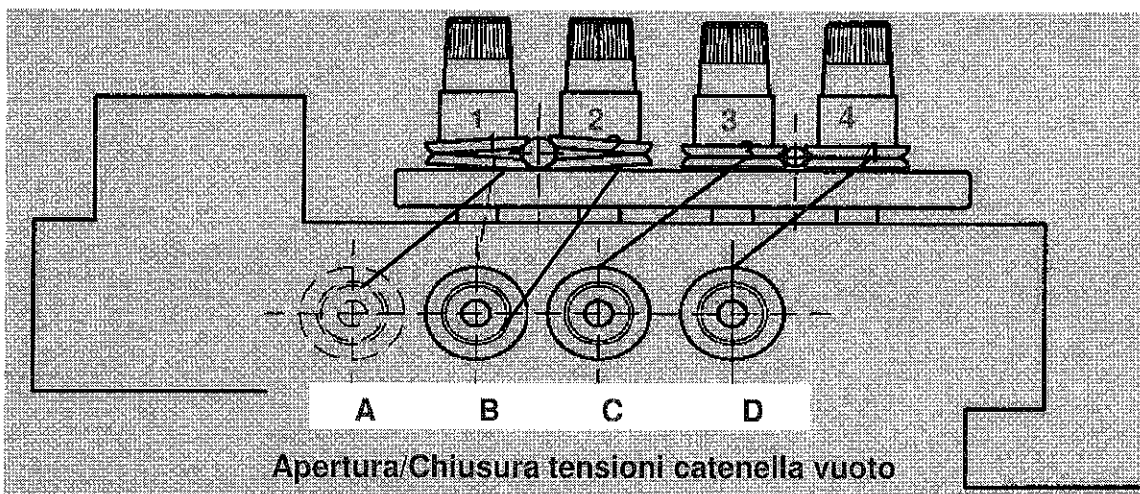
- Verificare Parametro Foto in/out parametro 009
- Orientare la fotocellula sul rifrangente
- Regolare la sensibilità della ruotando il potenziometro sul davanti

3-REGOLAZIONE E BILANCIAMENTO FILI CATENELLA A VUOTO

4.1 Regolazione tensioni e bilanciamento dei fili catenella a vuoto.

Condizione di test:

- Premere il Pulsante T4 - Manuale
- La macchina si predispone con scambio aperture tensioni supplementari come descritto al punto 1.2
- Cucire a vuoto regolando le tensioni come indicato al punto 1.4 per ottenere una catenella con i fili aghi e crochets perfettamente a pari. Al suo tensionamento la catenella deve presentare i capi dei fili esattamente della stessa lunghezza, per assicurare la max elasticità evitando la rottura del filo di catenella, che risulta più corto (Ago) rispetto agli altri nelle fasi di gestione e tensionamento della catenella nel ciclo di rientro.
- La macchina è dotata di un doppio gruppo di regolazione dei fili aghi e crochet che permettono una diverso tensionamento dei fili in cucitura ed a vuoto.



4.2 Condizioni di apertura/chiusura tensioni

A catenella vuoto:	Tensioni 1 e 2 Aperte	- In cucitura: Tensioni 1 e 2 Chiuse
	Tensioni 3 e 4 Chiuse	Tensioni 3 e 4 Aperte
	Tensioni A-B-C-D chiuse	Tensioni A-B-C-D chiuse

-Per le regolazioni del punto in cucitura agire sulle tensioni
1 e 2 per fili aghi
e
e3a e 4° per i fili crochets.

1Per le regolazione di bilanciamento fili in catenella a vuoto agire sulle tensioni
1a e 2a per fili aghi
e
3 e 4 per fili crochets

5 - REGOLAZIONE POSIZIONE AGO

P	Mantenendo P premuto Accendere il Motore	C 0000	
+	-	Con i tasti numerici 1-.....0 Impostare codice di accesso ai Parametri 3112	C 3112
E	Confermare il codice con tasto E-Enter		F 200
+	-	Selezionare parametro F 270 x scelta controllo Sensore magnetico X = Sincronizzatore X =	F 270 X
E	Confermare il codice con tasto E-Enter		
+	-	Selezionare parametro 171	F 171
E	Confermare la selezione		F 171 Sr2 (°)
F2	Premere tasto F2 / RESET appare sul display gradi di Rotazione xxx.		F 171 P 1 E XXX°
	RUOTARE LA M/C A MANO I GRADI xxx Variano in funzione Della posizione angolare relativo alla 1° pos. AGO BASSO		F 171 P 1 E XYZ°
E			F 171 P 2 E XXX°
	RUOTARE LA M/C A MANO I GRADI xxx Variano in funzione Della posizione angolare relativo alla 2° pos. AGO ALTO.		F 171 P 2 E WKM°
E	Impostare ABC=XYZ+60		F 171 P 1 A ABC
E	Impostare DEF=WKM+60		F 171 P 2 A DEF

5-Regolazione del ciclo di rientro catenella automatico

La macchina ha come ciclo di rientro (standard di Default) con tempi e modi operativi che assicurano affidabilità e ridotti tempi di esecuzione ciclo del rientro. Riducendo a poche e fondamentali regolazioni, affidate al semplice intervento di chi opera sulla macchina.

✓ Impostare del ciclo del rientro catenella automatico:attivando tasti:

- *Fermatura iniziale*
- *Fermatura finale*
- *PM*
- *Posizione ago alta*
- *Piedino alto con rasafilo*
- *Fotocellula attivata*



✓ **Tasto D 1- 2 Arresto della macchina** a scoperta fotocellula dopo il Nr. PUNTI impostato.(si consiglia di limitare al minimo indispensabile, al fine di evitare una formazione di catenella troppo lunga con evidenti sprechi di filato e difficoltà di gestione dell'espulsione ed conseguente appinzamento della catenella).

✓ Con attivata freccia **D 2** La m/c esegue i punti arresto in velocità automatica reimpostata (parametro 118)



✓ **TASTO C** - **Apertura tensioni** – Con il A si determina lo scambio dell'apertura delle tensioni supplementari. Alla scoperta della fotocellula parte un conteggio di punti **D** dopo i quali si attiva lo scambio dell'apertura delle tensioni, fino all'arresto della macchina.
(si consiglia di attivare lo scambio il più presto possibile, subito dopo che il bordo del tessuto in uscita abbia passato gli aghi)

✓ **TASTO A** – **Lunghezza catenella all'interno della cucitura**. Il valore impostato determina il momento d'intervento del deragliatore della catenella all'inizio della cucitura, al disotto dei coltelli rifilatori per il suo taglio.

5-FUNZIONI ACCESSORIE

5.1-Modo operativo: rientro automatico

- ✓ **TASTO FUNZIONE – T5** – Con tasto **PL27** Attivato (Ciclo rientro ON) Permette di ri-tensionare e/o liberare la catenella dall'appinzamento all'interno del blocchetto frontale. Molto utile in fase di ripresa lavoro dopo pause di lavoro o di cambio di ciclo da automatico PL27 o PS in cucitura senza rientro automatico.
- ✓ **TASTO FUNZIONE – T3** – Attivando il tasto **T3** si permette l'esecuzione di un ciclo di rientro automatico. Serve per riprese di cuciture con rientro e di preparazione della prima cucitura con rientro nei passaggi da **PS a PL27**
- ✓ **TASTO FUNZIONE – 6 – Con tasto 2 Freccia ON** si ha l'attivazione della velocità macchina automatica, a scopertura foto, indipendente dalla posizione della pedalina che avrà solo funzione di avvio/arresto M/c.
Con tasto 6 Off il controllo della velocità M/c è affidato alla posizione della pedalina e quindi dall'operatore.
- ✓ **Tasto Funzione – T4** – Tasto T4 ON Manual La testa si predisporre con tensioni invertite per la regolazione della catenella a vuoto con i fili aghi e crochet perfettamente a pari. Vedi Capitolo 1

5.2 Modo operativo: risparmio aria – PS (Ciclo rientro automatico escluso)

- ✓ Per operare la macchina nella funzione di utilizzo in cucitura senza rientro catenella con attivazione dell'aspira catenella all'inizio ed alla fine della stessa si attivano i seguenti tasti:
 - Tasto B–Freccia ON Aspirazione catenella attivata in partenza per un **Nr. Punti B**
 - Tasto D- Freccia ON Aspirazione catenella attivata a scopertura fotocellula fino ad arresto macchina dopo **Nr. punti D**

6- Programma di Reset.

Da fare spiegazione.

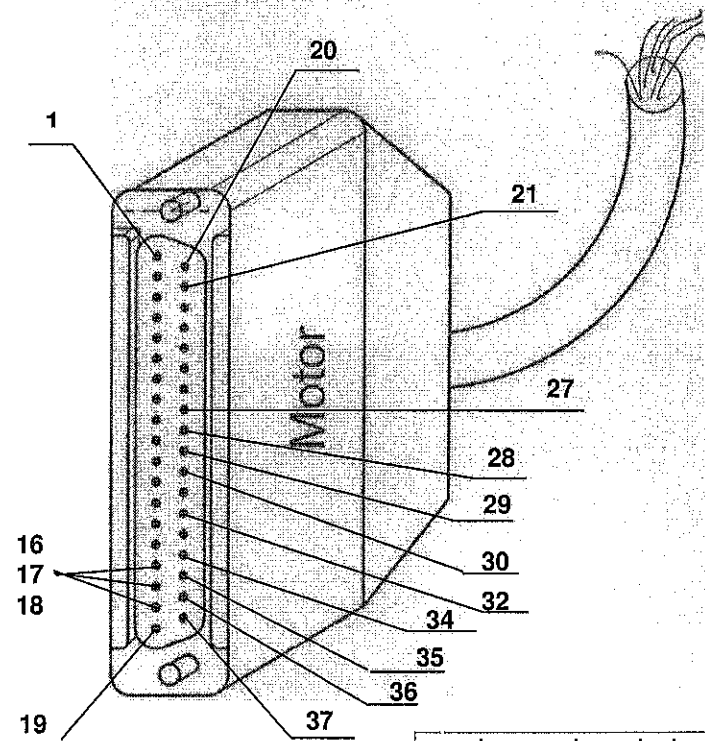
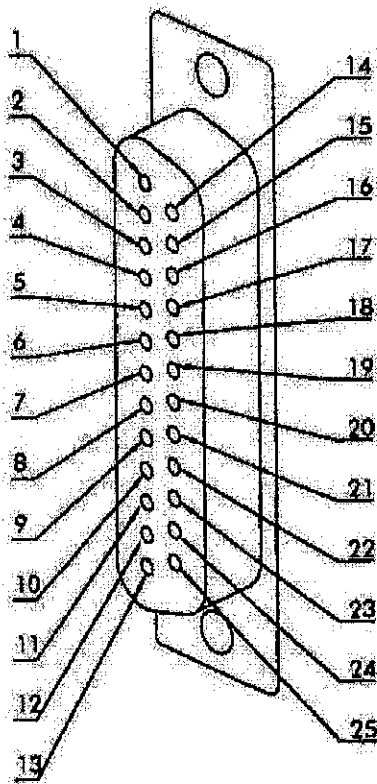
7-AVERTENZE

- 5.1- Dovendo operare in zona di cucitura, Per in filatura, rimozione del piedino o altro e' D'OBBLIGO SPEGNERE SEMPRE IL MOTORE.
- 5.2 Nel caso che modificando i parametri (tempi e conteggi) di esecuzione ciclo di cucitura, venga alterata la sequenza di esecuzione è possibile ristabilire i valori predefiniti (-RESET) procedere al re-impostazione dei valori seguendo le istruzioni date nel manuale istruzione allegato al motore Paragrafo 9.1.3- RESET.

8 Cablaggi e collegamenti

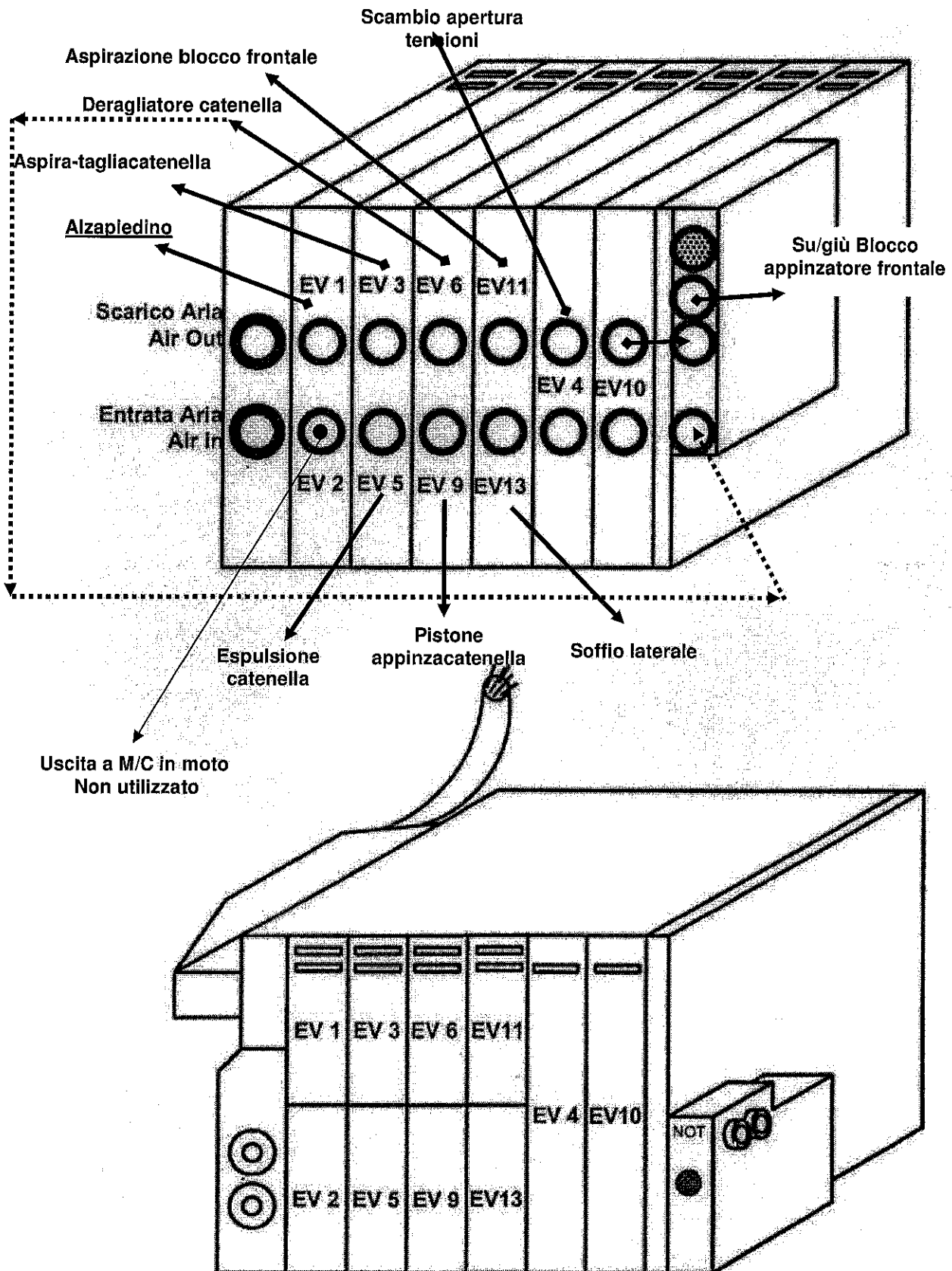
8.1- Cablaggio Elettrico – (Cavo completo di spine 802095-0-00)

Nr. EV	Tipo EV	Funzione controllata	Numero PIN spina elettrovalvole		Numero Pin spina motore ST2	Colori fili cavo
			+ 24 V	0V	+ 24 V	
EV 1	3 Vie	Piedino	25	1	35/FL	Bi-Ne
EV 2	3 Vie	Macchina ON- Non in uso	25	2	29/M10	Ro/Ma
EV 3	3 Vie	Aspirazione catenella	25	3	34/VF	B-N
EV 4	5 Vie	Scambio tensioni	25	9	36/M4	Ro-Ne
EV 5	3 Vie	Espulsione catenella	25	4	23/M7	Ro-Bi
EV 6	3 Vie	Deragliatore catenella	25	5	32/M5	Ne-Ar
EV 9	3 Vie	Appinzatore catenella	25	6	28/M2	Gi-Ro
EV 10	5 Vie	Blocco appinzatori su/giù	25	10	37/M1	Ma-Bi
EV 11	3 Vie	Aspirazione blocco appinzatore	25	7	30/M6	Ne-Ma
EV 13	3 Vie	Soffio laterale	25	27	27/M3	Bi-Ro
		Comune	25		17/+24cc	Ve - Ne



Legenda colori	
Bi	Bianco
Ne	Nero
Ro	Rosso
Ma	Marrone
Ve	Verde
Ar	Arancio
Gi	Giallo
Bl	Blu

8.2 - Cablaggio Pneumatico



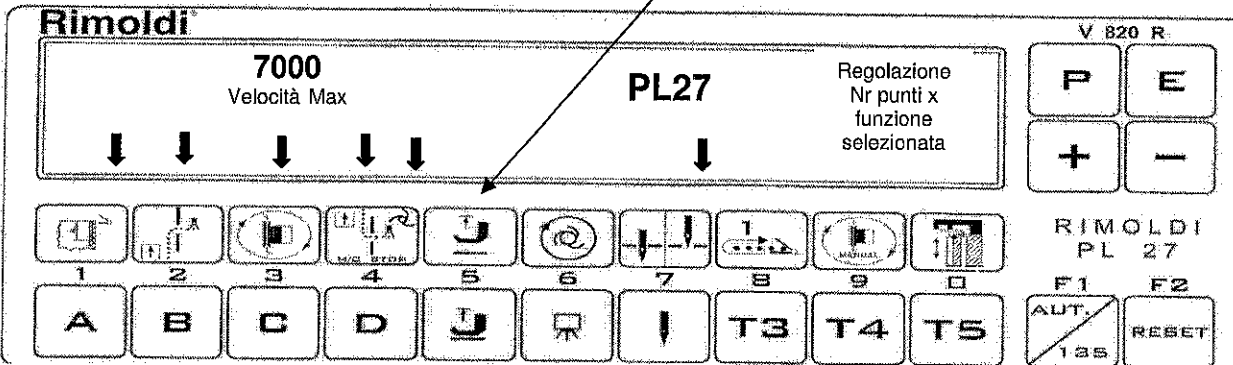
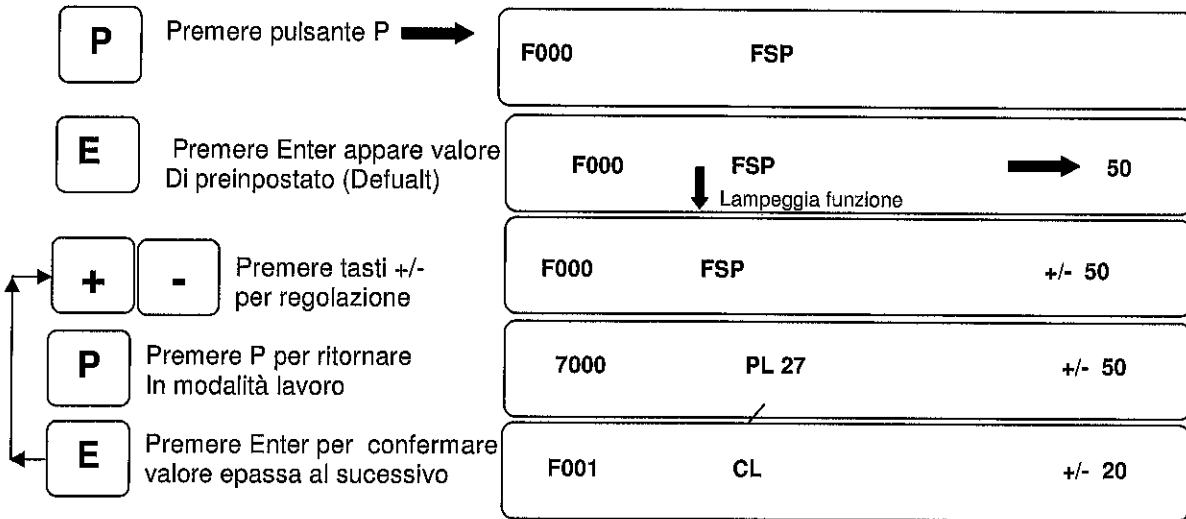
9- Parametri di Regolazione

I parametri di regolazione ciclo e di gestione unità sono impostati su due livelli:

- 1- Parametri di regolazioni conteggi eseguibili da operatore mediante pulsanti funzione della consolle.
- 2- Parametri di regolazioni ciclo eseguibili da tecnico con accesso mediante codice C-3112

Modalità di accesso ai parametri:

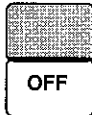
1.1- Parametri di regolazione eseguibili direttamente da pulsanti consolle



Funzione Interessata - TAGLIACATENELLA				
Parametro	Valore Pre-impostato di Default	Elettrovalvola interessata	Funzione regolata	Note
F-000	50	EV3	Nr. Punti arresto M/c e aspirazione catenella a scoperta fotocellula	Regolabile durante lavorazione con tasto D
F001	20	EV3	Nr. Punti aspirazione catenella inizio cucitura in Mode PS (cucitura normale senza rientro.)	Regolabile durante lavorazione con tasto B
Funzione Interessata Nr. Punti taglio catenella inizio cucitura				
F002	10	EV6	Nr. punti di spostamento catenella x il taglio all'inizio cucitura in Mode PL27	Regolabile durante lavorazione con tasto A
Funzione appinzatura catenella				
F-021	3	EV9	Nr. punti di rilascio catenella dopo fine conteggio F002	Non regolabile da tasto consolle
Funzione T % salita discesa blocco appinzatore T5				
F019	2	EV 10	Esclusione funzione T5 in cucitura	

2.2 Parametri Interni (non accessibili direttamente dalla console)

P Mantenendo premuto P
Accender e il motore ON



C 0000

Premere i tasti per comporre
il codice di accesso Parametri 3112

3 **1** **1** **2**

C 3112

E Premere Enter

F 200 t 1

Premere i tasti per comporre il Nr. del parametro da regolare.

Per esempio ~~111~~ regolazione Velocità MAX

1 **1** **1**

F 111 n 2

E

F 111 n 2 6500

+ **-**

F 111 n 2 ~~7000~~

P **P** Per rientrare in esecuzione
Programma

7000 PL 27

P

F 111 n2

E Per passare da un Parametro al
sucessivo

F 112 n23 6500

Funzione - TAGLIACATENELLA				
Parametro	Valore pre-impostato Di Default	EV controllata	Funzione regolata	Note
F143	0= velocità controllata da pedalina 1=Velocità automatica come da Parametro 112 indipendente da posizione pedale	EV3	Controllo velocità inizio cucitura con durante attivazione aspirazione catenella inizio cucitura	
F144	0= velocità controllata da pedalina 1=Velocità automatica come da Parametro 112 indipendente da posizione pedale	EV3	Velocità controllata a fine cucitura dopo scoperta fotocellula e con aspirazione attivata x Nr punti D	
F237	0000		Ritardo fine aspirazione catenella con parametro 022=2	
Funzione di scambio tensioni fili Aghi/crochets				
F 199	0= Tensioni ritornano posizione come in cucitura all'arresto della M/c. 1=Le tensioni rimangono scambiate in partenza x Nr.Punti par. 157	EV4	Condizione di scambio apertura tensioni fili a fine ed inizio cucitura.	
F 157	3		Nr. punti di scambio tensioni chiuse in cucitura dopo inizio cucitura .	
Funzione – ESPULSIONE DELLA CATENELLA				
F 282	60	EV5	Tempo di ritardo inizio espulsione dopo arresto aspirazione del tagliacatenella	
F 283	200		Tempo di durata soffio espulsione della catenella	
Funzione- SOFFIO LATERALE				
F 280	40	EV 13	Ritardo intervento soffio laterale dopo arresto soffio espulsione	
F 281	80		Tempo di attivazione soffio laterale	
Funzione – Salita / discesa blocco appinzacatenella anteriore				
F 274	0	EV 10	Tempo di ritardo salita blocco appinzatore	
F 275	500		Tempo di posizione alta del blocco	
Funzione aspira zione catenella nel blocco anteriore				
F 258	5	Ev11	Tempo ritardo inizio aspirazione alla partenza	
F 276	30		Tempo di ritardo inizio aspirazione dopo arresto M/c	
F277	500		Tempo di attivazione aspirazione dopo tempo 276	
Funzione – Pistone appinzatore catenella (pistone rettangolare)				
F 021	3	EV9	Nr di punti di rilascio catenella dopo punti F002	
F284	450		Tempo ritardo attivazione pistone dopo fine cucitura	
Funzione- Taglio catenella inizio cucitura				
F 002	10	EV 6	Nr. punti intervento pistone spostamento catenella x taglio inizio cucitura con rientro	
F287	100		Tempo di attivazione pistone spostamento catenella	
F122	4500		Velocità automatica inizio cucitura fino a Nr punti impostati con F002 (Pulsante A)	
Funzione – Macchina in Moto				
+24Volt		EV 2	Funzione a disposizione per attivazione elettrovalvola a m/c in moto- Dispositivi aspiratitagli e/o raffreddamento aghi etc.	

Funzioni – Controllo velocità				
F 111	6500		Impostazione della velocità massima	
F118	4500	Pulsante Nr 6	Impostazione automatica in cucitura	
F240	In 1 17		Annulla ciclo di rientro con comando a ginocchietto	
F113	7500		Velocità automatica a scoperta fotocellula inserita con pulsante D 4 freccia dx.	
F220	Max 55 Min 1		Codice di accelerazione motore in partenza	
F 134	Max 1 Min 0		Funzione partenza soft start	
F 100	2		Nr. punti con partenza softstart	