
Elka variostop modular

STEUERUNG

9P72AV2012

CONTROL

CONTROLE

PARAMETERLISTE

ANLEITUNG

FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

PARAMETER LIST

INSTRUCTIONS

FOR THE ELECTRICAL CONNECTION OF THE ADDITIONAL DEVICES

LISTE DES PARAMETRES

INSTRUCTIONS

POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS

No. 206332 deutsch
english
français

ALLGEMEINES

Der Einsatzbereich der Steuerung erstreckt sich auf folgende Maschinen:

PFAFF Baureihe 3802

Den Parametern zugeordnet sind die jeweiligen Einstellbereiche bzw. Einstellmöglichkeiten sowie in > < die werkseitig eingestellten Werte und Schaltzustände.

Die Anzeigen "on" und "off" am Display des Bedienteiles haben folgende Bedeutung (soweit dem die Beschreibung des Parameters nicht entgegensteht):

on = Parameter eingeschaltet

off = Parameter ausgeschaltet

VERFÜGBARKEIT DER PARAMETER

Das EPROM auf der Steuerplatte ist mit der Programmnummer der Steuerung und einem Index in Form eines Buchstaben gekennzeichnet. In der nachfolgenden Liste ist jedem Parameter der Index zugeordnet, ab dem der betreffende Parameter verfügbar und damit programmierbar ist. Zusätzlich kann auch einem Teilbereich des Parameters (Einstellmöglichkeit, PRESET-Wert etc.) ein entsprechender Index zugeordnet sein, wenn dieser nach Fertigungsanlauf hinzugekommen ist oder geändert wurde. Stehen ein Index oder mehrere Indices in (), so beschränkt sich die Verfügbarkeit auf Steuerungen, deren EPROM mit einem dieser Indices gekennzeichnet ist.

FEHLERANZEIGEN

Error 0 = Falsche Code-Nummer oder falsche
Parameternummer eingegeben
Error 1 = Positionsgeber nicht angeschlossen
oder defekt
Error 2 = VARIOSELECT nicht funktionsfähig
(angeschlossenes Bedienteil wird von
der Steuerung nicht erkannt)
Error 3 = Pedal beim Einschalten der Maschine
nicht in Grundstellung
Error 4 = Grundposition (Position 0) nicht ge-
speichert

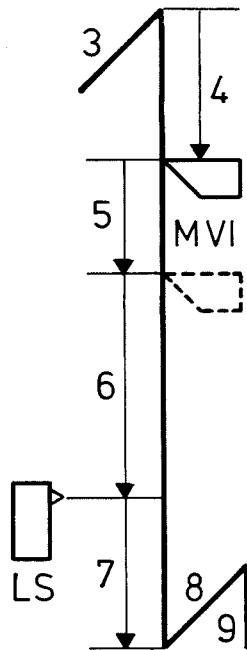
BENUTZER-EBENE

F-000	Arv	Anfangsriegelstiche vorwärts	A
		0...254 >3<	
F-001	Arr	Anfangsriegelstiche rückwärts	A
		0...254 >3<	
F-002	Err	Endriegelstiche rückwärts	A
		0...254 >4<	
F-003	Erv	Endriegelstiche vorwärts	A
		0...254 >4<	
F-004	LS	Stiche nach Lichtschranken- erkennung (Lichtschranke 1)	A
		0...254 >8<	
F-005	LS2	Stiche nach Lichtschranken- erkennung (Lichtschranke 2)	A
		0...254 >6<	
F-006	LSF	Stiche für die Ansprechver- hinderung der Lichtschranke bei Maschenware	A
		0...254 >1<	
F-007	LSn	Nähte mit Lichtschranken- erkennung	A
		1...15 >1<	
		Dieser Parameter ist nur mit Taste E anwählbar (Durchwahl).	
F-008	Stc	Stiche für die Naht mit Stich- zählung	A
		0...254 >20<	
F-080	ArP	Anfangsriegelstiche rückwärts	A
		0...254 >3<	
F-081	cMM	Stiche mit aktiviertem Mittenmesser	A
		0...254 >3<	
F-082	dMM	Stiche nach beendetem Anfangsriegel bis zur Aktivierung des Mitten- messers	A
		0...254 >3<	

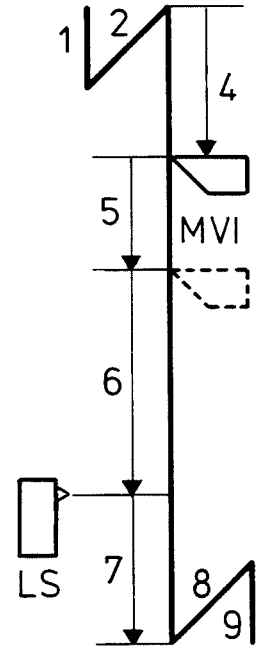
BENUTZER-EBENE

Zuordnung der Parameter F-000, F-001, F-002, F-003, F-004, F-005, F-008, F-080, F-081 und F-082 zum schematisch dargestellten Nähablauf:

Nähprogramm
Sewing program
Programme de couture
I



Nähprogramm
Sewing program
Programme de couture
II



KL 1891

- 1 = F-000
- 2 = F-001
- 3 = F-080
- 4 = F-082
- 5 = F-081
- 6 = F-008 oder Pedal
F-008 or pedal
F-008 ou pédale
- 7 = F-004 oder F-005
F-004 or F-005
F-004 ou F-005
- 8 = F-002
- 9 = F-003

- MVI = Mittenmesser
central knife
couteau central
- LS = Lichtschanke 1
oder
Lichtschanke 2
light barrier 1
or
light barrier 2
barrière
de lumière 1
ou
barrière
de lumière 2

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

F-100	SSc	Softstartstiche	A
		0...20 >3<	
F-110	n1	Positionierdrehzahl	A
		80...500/min >180<	
F-111	n2	Maximaldrehzahl	A
		1000...6000/min >4000<	
F-112	n3	Drehzahl für	A
		- Anfangsriegel	
		(F-000, F-001, F-080)	
		- Stiche mit aktiviertem	
		Mittenmesser (F-081)	
		- Stiche nach beendetem	
		Anfangsriegel bis zur	
		Aktivierung des Mitten-	
		messers (F-082)	
		200...3000/min >1500<	
F-113	n4	Endriegeldrehzahl	A
		200...3000/min >800<	
F-114	n5	Drehzahl nach Lichtschranken-	A
		erkennung	
		400...3000/min >800<	
F-115	n6	Softstartdrehzahl	A
		100...500/min >500<	
F-117	n10	Dieser Parameter ist zwar anwählbar,	
		hat hier aber keine Bedeutung!	
F-118	n12	Drehzahl für die Naht mit Stich-	A
		zählung (siehe F-141)	
		400...6000/min >1500<	
F-119	nSt	Drehzahlstufenverteilung	A
		1 = linear	
		2 = schwach progressiv	
		3 = stark progressiv	
		>2<	
F-130	LSF	Ansprechverhinderung der Licht-	A
		schranke bei Maschenware	
		EIN/AUS >EIN<	
F-131	LSd	Lichtschrankenerkennung	A
		on = dunkel / hell	
		oFF = hell / dunkel	
		>on<	

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

F-132 LSS Anlaufsperrung bei Lichtschranke "hell" A
EIN/AUS >AUS<

F-133 LSE Fadenabschneider bei Nahtbeendigung nach Lichtschranken-erkennung A
EIN/AUS >EIN<

F-134 SSt Softstart A
EIN/AUS >AUS<

F-135 SrS Zierstichriegel A
EIN/AUS >AUS<

F-136 FAr Schneidstich rückwärts A
EIN/AUS >AUS<

F-137 hP Dieser Parameter ist zwar anwählbar, hat hier aber keine Bedeutung!

F-138 hPr Dieser Parameter ist zwar anwählbar, hat hier aber keine Bedeutung!

F-139 nIS Anzeige der Maschinendrehzahl A
EIN/AUS >AUS<

F-140 Sht Einzelstich nähen durch Betätigung des Maschinenschalters S53 = Nadel von Position unten nach unten oder von Position oben nach oben A
EIN/AUS >AUS<

F-141 SGn Drehzahlstatus für die Naht mit Stichzählung A
0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (F-111)
1 = feste Drehzahl (F-118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung)
2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (F-118)
>1<

F-150 t8 Stichbildkorrektur beim doppelten Anfangsriegel (Verlängerung der Einschaltdauer des Stichstellers - nicht wirksam beim Zierstichriegel) A
0...500 ms >0<

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

- F-151 t9 Stichbildkorrektur beim doppelten A
Endriegel (Verlängerung der Ein-
schaltdauer des Stichstellers -
nicht wirksam beim Zierstichriegel)
0...500 ms >0<
- F-152 thP Nachlaufzeit für die Hubverstel- A
lungsdrehzahl nach dem Ausschal-
ten der Hubverstellung
80...500 ms >240<
- F-153 brt Teilerregung der Bremse bei ste- A
hender Maschine
Stufen 0...50 >10<
- F-170 Sr1 Einstellung der Grundposition A
(Position 0) = Nadelspitze in
Höhe der Stichplatte
- F-171 Sr2 Einstellung der Nadelpositionen A
1 = untere Nadelposition
(Halteposition)
Inkrement 0...510 >120<
1A = Einschaltposition
für den elektro-
pneumatischen
Fadenabschneider
Inkrement 0...510 >200<
2 = obere Nadelposition
(Halteposition)
Inkrement 0...510 >452<
Die Positionen 2A, 3 und 3A haben
hier keine Bedeutung.
- F-172 Sr3 Anzeige des Signals von Position A
1 bis 1A (LED neben Taste 1
leuchtet) oder der Position 2
(LED neben Taste 2 beginnt zu
leuchten)

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

- F-173 Sr4 Prüfung der Signalausgänge A
- Taste 1 = Verriegelung
 - Taste 2 = Presserfußlüftung
 - Taste 3 = Fadenabschneider
(elektro-magnetisch)
 - Taste 4 = Fadenabschneider
(elektro-pneumatisch)
 - Taste 5 = Fadenwischer
 - Taste 7 = Mittenmesser
- Durch Betätigung der an der Steuerung angeschlossenen Schalter wird deren Funktion geprüft und mit "on / off" angezeigt.
- F-174 Mechanische Justierung der A
Lichtschraken
- F-179 Anzeige der Programmnummer der A
Steuerung mit Index (obere Zeile)
und Identifizierungsnummer (untere Zeile)

AUSRÜSTER-EBENE

CODE-NR. 3112

F-200	t1	Verzögerung der Drehzahlfreigabe nach dem Anfangsriegel	A
		50...500 ms >100<	
F-201	t2	Einschaltverzögerung der Presserfußlüftung bei halbem Rücktritt des Pedals	A
		20...500 ms >80<	
F-202	t3	Anlaufverzögerung nach Presserfußlüftung	A
		0...500 ms >80<	
F-203	t4	Zeit der Vollansteuerung der Presserfußlüftung bis zum Beginn der Taktung	A
		0...600 ms >320<	
F-204	t5	Taktverhältnis für die Presserfußlüftung	A
		Stufen 0...7 >4<	
		Stufe 0 = Vollansteuerung	
		Stufe 1 = 1 ms EIN, 7 ms AUS	
		Stufe 7 = 7 ms EIN, 1 ms AUS	
F-205	t6	Einschaltdauer des Fadenwischers	A
		0...500 ms >120<	
F-206	t7	Einschaltverzögerung der Presserfußlüftung nach dem Fadenwischen	A
		0...500 ms >80<	
F-207	br1	Bremswirkung bei Drehzahlen über 1000/min und eingeleitetem Anhaltvorgang	A
		Stufen 0...100 >80<	
		Stufe 100 = größte Wirkung	
F-208	br2	Bremswirkung bei Drehzahlen unter 1000/min und eingeleitetem Anhaltvorgang	A
		Stufen 0...100 >80<	
		Stufe 100 = größte Wirkung	
F-209	br3	Bremswirkung beim Abbremsen bis herab zur Positionierdrehzahl	A
		Stufen 0...100 >60<	
		Stufe 100 = größte Wirkung	

AUSRÜSTER-EBENE

CODE-NR. 3112

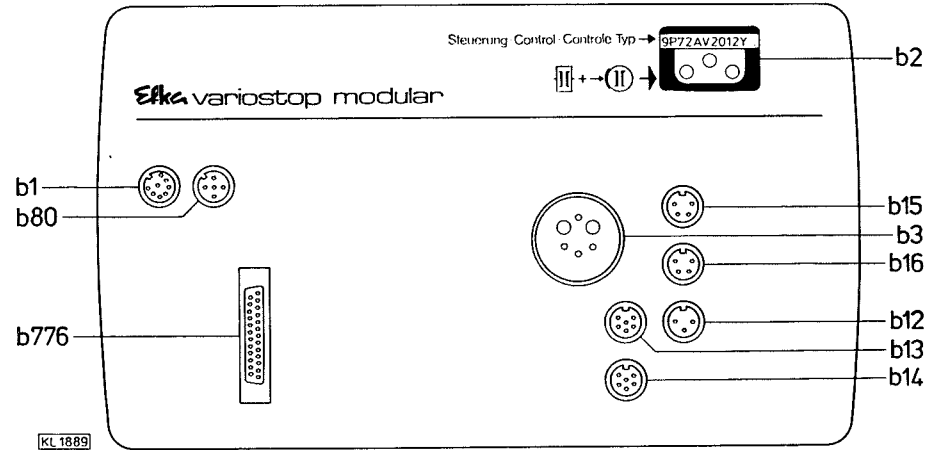
F-210 tSr Stopzeit zum Umschalten des Stich- A
stellers beim Zierstichriegel
0...500 ms >80<

F-220 ALF Beschleunigungsvermögen des An- A
triebes
Stufen 1...150 >80<
Stufe 150 = größte Beschleunigung

F-230 AP2 Korrekturautomatik für die obere A
Nadelposition (Position 2)
EIN/AUS >AUS<

ANLEITUNG FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

Einsetzbare Netzteile: N70, N71, N72, N73, N74
(N74 nur einsetzbar bei elektro-pneumatisch be-
tätigter Presserfußlüftung und Verriegelung)



- b1 - Buchse für Positionsgeber P6-1
- b2 - Buchse für Kupplung und Bremse des Motors
- b3, b12...16 - Buchsen für Magnete, Magnetventile, Schalter etc.
- b80 - Buchse für externe Betätigung EB1..
- b776 - Buchse für Bedienteil MODULAR V733 oder V733-1

Die Buchsen zum Anschluß der Lichtschranken befinden sich an der Rückseite des Bedienteiles.

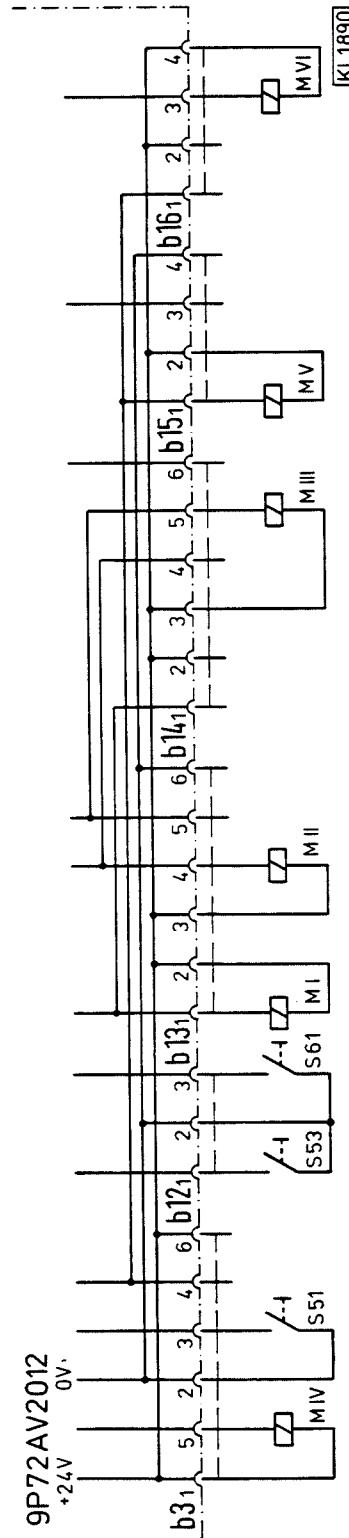
Nachfolgend aufgeführte Magnete, Magnetventile, Schalter etc. sind entsprechend dem Anschlußplan auf Seite 12 zu verdrahten:

- MI - Magnet Fadenabschneider (2,6A)
- MII - Magnetventil Fadenabschneider (0,5A)
- MIII - Magnet Fadenwischer (2,6A)
- MIV - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung (max. 6,5A)
- MV - Magnet (oder -ventil) Verriegelung (max. 6,5A)
- MVI - Magnetventil Mittenmesser (0,5A)
- S51 - Tastschalter für:
PRESSERFUSS LÜFTEN OHNE PEDALBETÄTIGUNG
- S53 - Tastschalter für:
NADEL VON POSITION UNTEN NACH OBEN /
EINZELSTICH NÄHEN
(siehe Parameter F-140)
- S61 - Tastschalter für:
ANFANGS- oder ENDRIEGEL 1x UNTERDRÜCKEN

ANLEITUNG FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

Stecker für Buchsen:

b3 = Teil-Nr. 500457
b12 = Teil-Nr. 500402
b13, b14 = Teil-Nr. 500703
b15, b16 = Teil-Nr. 500615
b80 = Teil-Nr. 501278



GENERAL REMARKS

The control's field of application comprises the following machines:

PFAFF series 3802

The parameters relate to the respective setting ranges or adjustment possibilities as well as to the values and connection states put in > < which have been set by the manufacturer.

The indications "on" and "oFF" on the display of the monitor have the following meaning (unless the parameter concerned is differently described):

on = parameter is connected

oFF = parameter is disconnected

AVAILABILITY OF PARAMETERS

The EPROM on the P-C board is marked with the programme number of the control and with an index in form of a letter. In the following list the index from which on the respective parameter is available and thus programmable is assigned to each parameter. In addition, such an index can also be assigned to a partial range of the parameter (possibility of adjustment, PRESET value etc.), if this has become available or has been modified after the start of production. If one index or several indices are put in (), its/their availability will be confined to controls having an EPROM marked with one of these indices.

FAULT INDICATIONS

- Error 0 = Wrong code number or wrong parameter number has been input
- Error 1 = Position transmitter is not connected or is defective
- Error 2 = VARIOSELECT is out of order
(connected monitor is not identified by the control)
- Error 3 = Pedal is not in basic position when machine is switched on
- Error 4 = Basic position (position 0) is not memorized

OPERATOR LEVEL

F-000	Arv	Forward initial backtacking stitches	A
		0...254 >3<	
F-001	Arr	Backward initial backtacking stitches	A
		0...254 >3<	
F-002	Err	Backward final backtacking stitches	A
		0...254 >4<	
F-003	Erv	Forward final backtacking stitches	A
		0...254 >4<	
F-004	LS	Stitches after light barrier sensing (light barrier 1)	A
		0...254 >8<	
F-005	LS2	Stitches after light barrier sensing (light barrier 2)	A
		0...254 >6<	
F-006	LSF	Stitches for the blocking of the light barrier in case of knitted fabrics	A
		0...254 >1<	
F-007	LSn	Seams with light barrier sensing	A
		1...15 >1<	
		This parameter can only be addressed with pushbutton E (indirect addressing).	
F-008	Stc	Stitches for the seam with stitch counting	A
		0...254 >20<	
F-080	ArP	Backward initial backtacking stitches	A
		0...254 >3<	
F-081	cMM	Stitches with activated central knife	A
		0...254 >3<	

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

F-100	SSc	Softstart stitches	A
		0...20 >3<	
F-110	n1	Positioning speed	A
		80...500 RPM >180<	
F-111	n2	Maximum speed	A
		1000...6000 RPM >4000<	
F-112	n3	Speed for	A
		- initial backtack	
		(F-000, F-001, F-080)	
		- stitches with activated	
		central knife (F-081)	
		- stitches after terminated	
		initial backtack until	
		activation of central	
		knife (F-082)	
		200...3000 RPM >1500<	
F-113	n4	Final backtacking speed	A
		200...3000 RPM >800<	
F-114	n5	Speed after light barrier	A
		sensing	
		400...3000 RPM >800<	
F-115	n6	Softstart speed	A
		100...500 RPM >500<	
F-117	n10	This parameter can in this case	
		be addressed but is of no im-	
		portance!	
F-118	n12	Speed for the seam with stitch	A
		counting (see F-141)	
		400...6000 RPM >1500<	
F-119	nSt	Speed range graduation	A
		1 = linear graduation	
		2 = medium graduation	
		3 = high graduation	
		>2<	
F-130	LSF	Blocking of the light barrier	A
		in case of knitted fabrics	
		ON/OFF >ON<	

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

F-131	LSd	Light barrier sensing	A
		on = light barrier covered / uncovered	
		oFF = light barrier uncovered / covered	
		>on<	
F-132	LSS	Blocking of machine start with light barrier "uncovered"	A
		ON/OFF >OFF<	
F-133	LSE	Thread trimmer on termination of the seam after light barrier sensing	A
		ON/OFF >ON<	
F-134	SSt	Softstart	A
		ON/OFF >OFF<	
F-135	SrS	Ornamental backtack	A
		ON/OFF >OFF<	
F-136	FAR	Backward trimming stitch	A
		ON/OFF >OFF<	
F-137	hP	This parameter can in this case be addressed but is of no im- portance!	
F-138	hPr	This parameter can in this case be addressed but is of no im- portance!	
F-139	nIS	Indication of the machine speed	A
		ON/OFF >OFF<	
F-140	Sht	Sewing of a single stitch by actuation of machine switch S53 = needle from down position to down position or from up posi- tion to up position	A
		ON/OFF >OFF<	

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

F-141 SGn Speed status for the seam with A
stitch counting
0 = speed controlled by the pedal
up to the adjusted maximum
speed (F-111)
1 = fixed speed (F-118) indepen-
dant from the degree of pedal
actuation (machine stop by
heeling the pedal back into
neutral position)
2 = limited speed controlled by
the pedal up to the adjusted
limitation (F-118)
>1<

F-150 t8 Stitch correction at the double A
initial backtack (prolongation of
the operating time of the stitch
regulator - not effective with
ornamental backtack)
0...500 ms >0<

F-151 t9 Stitch correction at the double A
final backtack (prolongation of
the operating time of the stitch
regulator - not effective with
ornamental backtack)
0...500 ms >0<

F-152 thP Run-out time for lift positioning A
speed from disconnection of lift
positioning on
80...500 ms >240<

F-153 brt Partial excitation of the brake at A
machine standstill
Steps 0...50 >10<

F-170 Sr1 Adjustment of basic position A
(position 0) = needle point
at needle plate level

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

- F-171 Sr2 Adjustment of needle positions A
- 1 = lower needle position
(stop position)
- Increments 0...510 >120<
- 1A = connection point for
the electropneumatic
thread trimmer
- Increments 0...510 >200<
- 2 = upper needle position
(stop position)
- Increments 0...510 >452<
- Positions 2A, 3 and 3A are not
relevant here.
-
- F-172 Sr3 Indication of signal from position A
- 1 to 1A (LED beside pushbutton 1
illuminated) or of position 2
(LED beside pushbutton 2 lights
up)
-
- F-173 Sr4 Checking of signal outputs A
- Pushbutton 1 = backtack
- Pushbutton 2 = presser foot lift
- Pushbutton 3 = thread trimmer
(electromagnetic)
- Pushbutton 4 = thread trimmer
(electropneumatic)
- Pushbutton 5 = thread wiper
- Pushbutton 7 = central knife
- By actuation of the switches
connected to the control their
function will be checked and in-
dicated by "on / oFF".
-
- F-174 Mechanical adjustment of the A
- light barriers
-
- F-179 Indication of the program number A
- of the control with index (upper
line) and identification number
(lower line)

SUPPLIER LEVEL

CODE NO. 3112

F-200	t1	Delay of speed release after the initial backtack	A
		50...500 ms >100<	
F-201	t2	Activation delay of presser foot lift on heeling the pedal half-way back	A
		20...500 ms >80<	
F-202	t3	Start delay after presser foot lift	A
		0...500 ms >80<	
F-203	t4	Time of full control of the presser foot lift until the beginning of chopping	A
		0...600 ms >320<	
F-204	t5	Chopping ratio for presser foot lift	A
		Steps 0...7 >4<	
		Step 0 = full control	
		Step 1 = 1 ms ON, 7 ms OFF	
		Step 7 = 7 ms ON, 1 ms OFF	
F-205	t6	Operating time of thread wiper	A
		0...500 ms >120<	
F-206	t7	Activation delay of presser foot lift after thread wiping	A
		0...500 ms >80<	
F-207	br1	Braking effect at speeds exceeding 1000 RPM and at initiated stop	A
		Steps 0...100 >80<	
		Step 100 = maximum effect	
F-208	br2	Braking effect at speeds exceeding 1000 RPM and at initiated stop	A
		Steps 0...100 >80<	
		Step 100 = maximum effect	
F-209	br3	Braking effect at slow-down to positioning speed	A
		Steps 0...100 >60<	
		Step 100 = maximum effect	

SUPPLIER LEVEL

CODE NO. 3112

F-210 tSr Stop time for change-over of the A
stitch regulator during the
ornamental backtack

0...500 ms >80<

F-220 ALF Accelerating power of the motor A

Steps 1...150 >80<

Step 150 = maximum acceleration

F-230 AP2 Automatic correction for the upper A
needle position (position 2)

ON/OFF >OFF<

INSTRUCTIONS FOR THE ELECTRICAL CONNECTION OF THE ADDITIONAL DEVICES

Usable power packs: N70, N71, N72, N73, N74
(N74 only usable with electro-pneumatic presser
foot lift and backtack)

The figure corresponding to the sockets listed
below is to be found on page 11:

- b1 - socket for position transmitter
P6-1
- b2 - socket for clutch and brake of
the motor
- b3, b12...16 - sockets for solenoids, solenoid
valves, switches etc.
- b80 - socket for external actuation
EB1..
- b776 - socket for monitor MODULAR V733

The sockets for connection of the light barriers
are located on the rear of the monitor.

The solenoids, solenoid valves, switches etc.
listed below have to be wired according to con-
nection diagram on page 12:

- MI - solenoid thread trimmer (2,6A)
- MII - solenoid valve thread trimmer (0,5A)
- MIII - solenoid thread wiper (2,6A)
- MIV - solenoid (or solenoid valve)
presser foot lift (max. 6,5A)
- MV - solenoid (or solenoid valve)
backtack (max. 6,5A)
- MVI - solenoid valve central knife (0,5A)
- S51 - pulse switch for:
PRESSER FOOT LIFTING WITHOUT PEDAL
ACTUATION
- S53 - pulse switch for:
NEEDLE FROM DOWN POSITION TO UP POSI-
TION / SEWING OF A SINGLE STITCH
(see parameter F-140)
- S61 - pulse switch for:
SUPPRESSION OF ONE INITIAL or FINAL
BACKTACK

Plugs for sockets:

- b3 = part no. 500457
- b12 = part no. 500402
- b13, b14 = part no. 500703
- b15, b16 = part no. 500615
- b80 = part no. 501278

REMARQUES GENERALES

Le champ d'application du contrôle comprend les machines suivantes:

PFAFF série 3802

Les paramètres se rapportent aux gammes de réglage ou possibilités de réglage respectives ainsi qu'aux valeurs et états de connexion mis entre > < qui ont été ajustés par le fabricant.

Les indications "on" et "oFF" à l'affichage du tableau de commande ont la signification suivante (si le paramètre concerne n'est pas différemment décrit):

on = le paramètre est connecté

oFF = le paramètre est déconnecté

DISPONIBILITE DES PARAMETRES

L'EPROM sur la platine est marquée du numéro de programme du contrôle et d'un index en forme d'une lettre. Dans la liste suivante l'index à partir duquel le paramètre respectif est disponible et ainsi programmable est assigné à tout paramètre. En plus, un tel index peut également être assigné à une gamme partielle du paramètre (possibilité d'ajustage, valeur PRESET etc.), si celle-ci n'est devenue disponible ou n'a été modifiée qu'après la mise en fabrication. Si un index ou plusieurs indices sont mis entre (), la disponibilité se limitera aux contrôles ayant une EPROM marquée d'un de ces indices.

INDICATIONS D'ERREURS

Error 0 = Le numéro codé ou le numéro de paramètre introduit est faux

Error 1 = Le transmetteur de position n'est pas branché ou est défectueux

Error 2 = Le VARIOSELECT est hors service (le tableau de commande branché n'est pas identifié par le contrôle)

Error 3 = La pédale n'est pas en position de bas à la mise en marche de la machine

Error 4 = La position de base (position 0) n'est pas mémorisée

NIVEAU DE L'OPERATEUR

F-000	Arv	Points de bridage initial en avant	A
		0...254 >3<	
F-001	Arr	Points de bridage initial en arrière	A
		0...254 >3<	
F-002	Err	Points de bridage final en arrière	A
		0...254 >4<	
F-003	Erv	Points de bridage final en avant	A
		0...254 >4<	
F-004	LS	Points après détection par barrière de lumière (barrière de lumière 1)	A
		0...254 >8<	
F-005	LS2	Points après détection par barrière de lumière (barrière de lumière 2)	A
		0...254 >6<	
F-006	LSF	Points pour le blocage de la barrière de lumière en cas de tissus maillés	A
		0...254 >1<	
F-007	LSn	Coutures avec détection par barrière de lumière	A
		1...15 >1<	
		Ce paramètre peut seulement être adressé avec la touche E (adressage indirect).	
F-008	Stc	Points pour la couture avec comptage des points	A
		0...254 >20<	
F-080	ArP	Points de bridage initial en arrière	A
		0...254 >3<	
F-081	cMM	Points avec le couteau central activé	A
		0...254 >3<	

NIVEAU DE L'OPERATEUR

F-082 dMM Points après le bridage initial A
terminé jusqu'à l'activation du
couteau central

0...254 >3<

Affectation des paramètres F-000, F.001, F-002,
F-003, F-004, F-005, F-008, F-080, F-081 et
F-082 à la séquence des opérations de couture
selon le dessin schématique: voir la page 4.

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-100	SSc	Points pour le démarrage ralenti	A
		0...20 >3<	
F-110	n1	Vitesse de positionnement	A
		80...500 t/mn >180<	
F-111	n2	Vitesse maximum	A
		1000...6000 t/mn >4000<	
F-112	n3	Vitesse pour	A
		- bridage initial	
		(F-000, F-001, F-080)	
		- points avec le couteau	
		central activé (F-081)	
		- points après le bridage	
		initial terminé jusqu'à	
		l'activation du couteau	
		central (F-082)	
		200...3000 t/mn >1500<	
F-113	n4	Vitesse de bridage final	A
		200...3000 t/mn >800<	
F-114	n5	Vitesse après détection par	A
		barrière de lumière	
		400...3000 t/mn >800<	
F-115	n6	Vitesse de démarrage ralenti	A
		100...500 t/mn >500<	
F-117	n10	Ce paramètre peut dans ce cas	
		être adressé mais reste sans	
		importance!	
F-118	n12	Vitesse pour la couture avec	A
		comptage des points	
		(voir F-141)	
		400...6000 t/mn >1500<	
F-119	nSt	Graduation des paliers de	A
		vitesse	
		1 = graduation linéaire	
		2 = graduation moyenne	
		3 = graduation haute	
		>2<	

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-130 LSF Blocage de la barrière de lumière en cas de tissus maillés A

MARCHE/ARRET >MARCHE<

F-131 LSd Détection par barrière de lumière A

on = barrière de lumière
couverte/découverte
oFF = barrière de lumière
découverte/couverte

>on<

F-132 LSS Blocage de démarrage de la machine avec la barrière de lumière "découverte" A

MARCHE/ARRET >ARRET<

F-133 LSE Coupe-fils à la terminaison de la couture après détection par barrière de lumière A

MARCHE/ARRET >MARCHE<

F-134 SSt Démarrage ralenti A

MARCHE/ARRET >ARRET<

F-135 SrS Bridage d'ornementation A

MARCHE/ARRET >ARRET<

F-136 FAr Point de coupage en arrière A

MARCHE/ARRET >ARRET<

F-137 hP Ce paramètre peut dans ce cas être adressé mais reste sans importance!

F-138 hPr Ce paramètre peut dans ce cas être adressé mais reste sans importance!

F-139 nIS Indication de la vitesse de la machine A

MARCHE/ARRET >ARRET<

F-140 Sht Couture d'un point individuel par actionnement de l'interrupteur de machine S53 = aiguille de la position en bas à la position en bas ou de la position en haut à la position en haut A

MARCHE/ARRET >ARRET<

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-141 SGn Etat de vitesse pour la couture A
avec comptage des points

0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maxima ajustée (F-111)

1 = vitesse fixe (F-118) indépendante du degré d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position neutre)

2 = vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation ajustée (F-118)

>1<

F-150 t8 Correction des points au bridage A
initial double (prolongation de la durée de mise en marche du règle-point - pas efficace avec bridage d'ornementation)

0...500 ms >0<

F-151 t9 Correction des points au bridage A
final double (prolongation de la durée de mise en marche du règle-point - pas efficace avec bridage d'ornementation)

0...500 ms >0<

F-152 thP Temps de ralentissement pour la A
vitesse du positionnement de l'élévation du pied presseur dès la déconnexion du positionnement de l'élévation du pied presseur

80...500 ms >240<

F-153 brt Excitation partielle du frein à A
l'arrêt de la machine

Paliers 0...50 >10<

F-170 Sr1 Ajustage de la position de base A
(position 0) = point d'aiguille à l'hauteur de la plaque d'aiguille

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

- F-171 Sr2 Ajustage des positions d'aiguille A
- 1 = position d'aiguille en bas
(position d'arrêt)
- Incréments 0...510 >120<
- 1A = position pour l'enclenchement du coupe-fils électropneumatique
- Incréments 0...510 >200<
- 2 = position d'aiguille en haut
(position d'arrêt)
- Incréments 0...510 >452<
- Les positions 2A, 3 et 3A restent sans importance ici.
- F-172 Sr3 Indication du signal de la position 1 à 1A (la DEL à côté de la touche 1 est allumée) ou de la position 2 (la DEL à côté de la touche 2 s'allume) A
- F-173 Sr4 Vérification des sorties des signaux A
- Touche 1 = bridage
- Touche 2 = levée du pied presseur
- Touche 3 = coupe-fils
(électromagnétique)
- Touche 4 = coupe-fils
(électropneumatique)
- Touche 5 = racleur
- Touche 7 = couteau central
- Par l'actionnement des interrupteurs connectés au contrôle leur fonction sera vérifiée et indiquée par "on / oFF"
- F-174 Ajustage mécanique des barrières de lumière A
- F-179 Indication du numéro de programme du contrôle avec indice (ligne en haut) et du numéro d'identification (ligne en bas) A

NIVEAU DU FOURNISSEUR

NO. CODE 3112

F-200	t1	Délai de la libération de la vitesse après le bridage initial 50... 500 ms >100<	A
F-201	t2	Délai d'actionnement de la levée du pied presseur au talonnement de la pédale à moitié en arrière 20...500 ms >80<	A
F-202	t3	Délai de démarrage après la levée du pied presseur 0...500 ms >80<	A
F-203	t4	Temps de l'excitation à pleine puissance de la levée du pied presseur jusqu'au début de la commande hachée 0...600 ms >320<	A
F-204	t5	Rapport cyclique du hachage de la commande du pied presseur Paliers 0...7 >4< Palier 0 = pleine puissance Palier 1 = 1 ms MARCHE, 7 ms ARRET Palier 7 = 7 ms MARCHE, 1 ms ARRET	A
F-205	t6	Durée de mise en marche du racleur 0...500 ms >120<	A
F-206	t7	Retard à la remontée du pied presseur après le raclage du fil 0...500 ms >80<	A
F-207	br1	Effet de freinage à des vitesses supérieures à 1000 t/mn et à l'arrêt initié Paliers 0...100 >80< Palier 100 = effet maximum	A
F-208	br2	Effet de freinage à des vitesses inférieures à 1000 t/mn et à l'arrêt initié Paliers 0...100 >80< Palier 100 = effet maximum	A
F-209	br3	Effet de freinage au ralentisse- ment jusqu'à la vitesse de positionnement Paliers 0...100 >60< Palier 100 = effet maximum	A

NIVEAU DU FOURNISSEUR

NO. CODE 3112

F-210 tSr Temps d'arrêt pour la commutation A
 du règle-point pendant le bridage
 d'ornementation

0...500 ms >80<

F-220 ALF Pouvoir d'accélération du moteur A

Paliers 1...150 >80<

Palier 150 = accélération maximum

F-230 AP2 Correction automatique pour la A
 position d'aiguille en haut
 (position 2)

MARCHE/ARRET >ARRET<

INSTRUCTIONS POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS

Blocs d'alimentation employables:

N70, N71, N72, N73, N74

(N74 seulement employable avec levée du pied
presseur et bridage électro-pneumatiques)

La figure correspondante aux prises citées ci-
dessous se trouve à la page 11:

- b1 - prise pour transmetteur de
position P6-1
- b2 - prise pour embrayage et frein
- b3, b12...16 - prises pour aimants, électro-
vannes, impulseurs etc.
- b80 - prise pour commande externe
EB1..
- b776 - prise pour tableau de com-
mande MODULAR V733

Les prises pour le branchement des barrières de
lumière se trouvent au revers du tableau de
commande.

Les aimants, les électrovannes, les impulseurs
etc. cités ci-dessous doivent être câblés selon
le schéma de connexions à la page 12:

- MI - aimant coupe-fils (2,6A)
- MII - électrovanne coupe-fils (0,5A)
- MIII - aimant racleur (2,6A)
- MIV - aimant (ou électrovanne)
levée du pied presseur (max. 6,5A)
- MV - aimant (ou électrovanne)
bridage (max. 6,5A)
- MVI - électrovanne couteau central (0,5A)
- S51 - impulseur pour:
LEVÉE DU PIED PRESSEUR SANS ACTIONNE-
MENT DE LA PEDALE
- S53 - impulseur pour:
AIGUILLE DE LA POSITION EN BAS A LA PO-
SITION EN HAUT / COUTURE D'UN POINT IN-
DIVIDUEL (voir paramètre F-140)
- S61 - impulseur pour:
SUPPRESSION D'UN BRIDAGE INITIAL ou D'UN
BRIDAGE FINAL

Fiches pour prises:

- b3 = pièce no. 500457
- b12 = pièce no. 500402
- b13, b14 = pièce no. 500703
- b15, b16 = pièce no. 500615
- b80 = pièce no. 501278

EFKA

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - POSTFACH 1320 - D-6830 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEX: 466314 - TELEFAX: (06202)202115

EFKA

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (404)457-7006 - TELEX: EFKA AMERICA 804494 -

TELEFAX: (404)458-3899

EFKA

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048

- Potentiometer nach rechts drehen = Empfindlichkeit
nimmt zu
- Potentiometer nach links drehen = Empfindlichkeit
nimmt ab

EFKA

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - POSTFACH 1320 - D-6830 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEX: 466314 - TELEFAX: (06202)202115

EFKA

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (404)457-7006 - TELEX: EFKA AMERICA 804494 -

TELEFAX: (404)458-3899

EFKA

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048