

EFKA dc15xx

CONTRÔLE

dc1500

AB221A5130

AB222A5140

dc1550

AB321A5230

AB322A5240



LISTE DES PARAMÈTRES

No. 403318

français

EFKA
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

EFKA
EFKA OF AMERICA INC.

EFKA
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

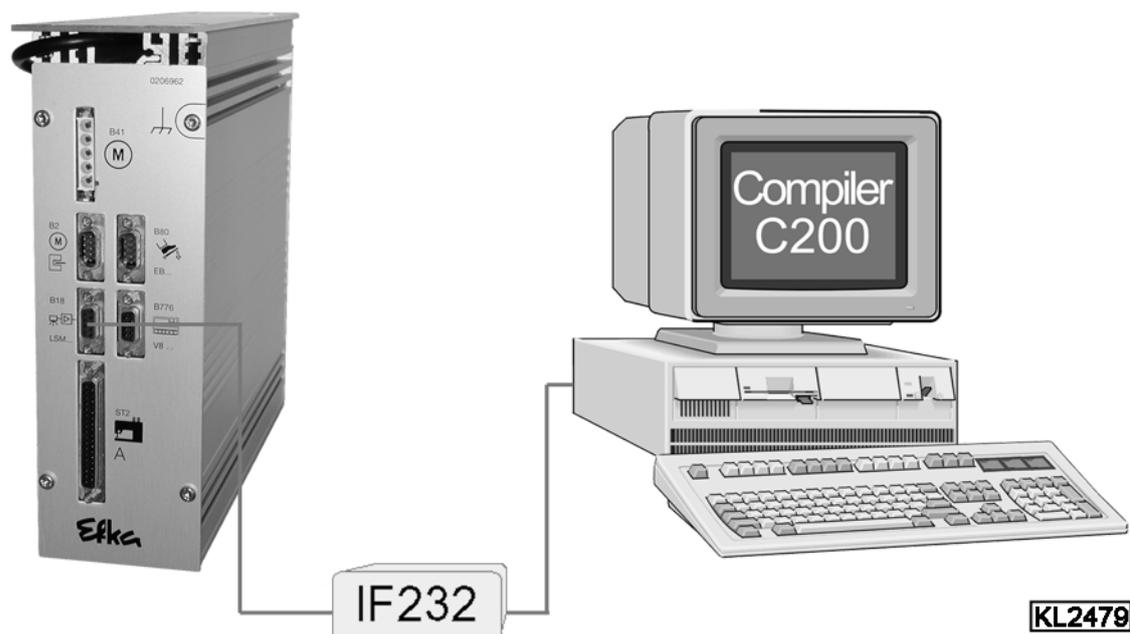
TABLE DES MATIÈRES	Page
1 Utilisation du compilateur C200	5
2 Table des cordons adaptateurs	6
3 Mise en service	8
4 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR)	9
5 Éléments de commande et connecteurs	10
5.1 Positions de la face avant	10
5.2 Positions de la face arrière	10
5.3 Schéma des connexions	11
5.4 Branchement d'une lampe avec transformateur	15
6 Schéma des connexions de la commande d'un moteur pas-à-pas SM210A	16
7 Cordons adaptateurs	17
8 Diagrammes fonctionnels	35
9 Liste des paramètres	67
9.1 Valeurs pré-réglées des paramètres en fonction du mode choisi	67
9.2 Niveau de l'opérateur	75
9.3 Niveau du technicien	78
9.4 Niveau du fournisseur	86
10 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820	103

1 Utilisation du compilateur C200

Le compilateur Efka C200 est un logiciel pour la programmation de fonctions additionnelles sur le contrôle.

Le compilateur rend disponibles les suivantes fonctions de base:

- fonctions prédéfinies, qui sont intégrées par l'intermédiaire d'un fichier système.
- env. 64kB pour programmes utilisateur et données.
- routine d'élimination des erreurs avec marquage automatique d'erreur.
- chargeur pour la mémorisation du programme dans le contrôle.
- un mécanisme de traitement multitâche en temps partagé.



Le contrôle (prise B18) et l'ordinateur (prise com1) sont raccordés par l'interface IF232-3.

Jeu d'accessoires spéciaux compilateur C200 composé de: no. de commande 1113262

- CD-ROM compilateur logiciel C200
- Manuel de référence compilateur C200
- Interface EFKANET IF232-3

Voir le manuel de référence compilateur C200 pour plus d'information sur la programmation et l'application des instructions de commande!

2 Table des cordons adaptateurs



ATTENTION!

Avant la commutation du déroulement fonctionnel il faut débrancher les câbles de raccordement des entrées et des sorties. Il est indispensable d'assurer que la machine prévue pour le déroulement fonctionnel à régler est installée. Ensuite effectuer le réglage au paramètre 290.

Réglage du déroulement fonctionnel au paramètre 290										
Mode	Désignation	Adaptateur	Sorties							
	Transistors de puissance →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Point noué: par ex. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	Fonctions 1113420 1112815 1113491 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 + FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2	ML	MST/HP
2	Point noué: par ex. Singer (212 UTT)	Fonctions 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FSP FSP	FL1 FL1	ML	MST/HP
3	Point noué: par ex. Dürkopp Adler (467)	Fonctions	FL	VR	FA	ML	FW	FSP	MST/HP	FF2
4	Point de chaînette: par ex. Union Special (34000 et 36200 à la place de l'US80A) (CS100 et FS100)	Fonctions 1112865 1112905	FL FL	FA-R FA-R	M1	FA-V FA-V	FW FW	STV	ML ML	MST/HP MST/HP
5	Point de chaînette: déroulement parallèle Machine pour coudre des sacs: Union Special Yamato (série VC/VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS avec ou sans rétrécissement de points) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	Fonctions Fonctions 1113345 1113130 1112821 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV	M1 M1	M2 IMP	M3 BR	M4	ML ML ML	MST/HP MST
6	Point de chaînette: coupe-bande/ ciseaux rapides		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP
7	Surjet		FL	KS	M1	M2	AH	FSP	ML	MST/HP
8	Rentrée de chaînette Pegasus	Fonctions 1113234	FL		PD _{≤-1} PD _{≤-1}	PD _{≥1} PD _{≥1}	PD _{≥1} *		ML	MST/HP
9	Rentrée de chaînette Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Fonctions 1112826 1113205	FL		PD _{≤-1} PD _{≤-1}	PD _{≥1} PD _{≥1}	PD _{≥1} *		ML	MST/HP
10	Point noué: e. g. Union Special (63900AMZ à la place de l'US80A) et sur des machines à point noué Refrey	Fonctions 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSP	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST/HP
13	Point noué: Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	VR	FA	FSP	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	Point noué: par ex. Juki (5550-6) Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7) Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	Fonctions 1112816 1113132 + 1113157	FL FL FL	VR VR VR	FA1+2 FA1+2 FA1+2	FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
15	Rentrée de chaînette: Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSP	AH	ML	HP
16	Surjet: machine à bras déporté par ex. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSP	ML	MST/HP
17	Points de sécurité: Pegasus		FL	LFA	FA	FA	STS		ML	MST/HP
20	Point noué: Juki (LU1510-7) Point noué: Juki (DNU1541-7) Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	1113557 1113557 1113314	FL FL FL	VR VR	FA FA	FSP FSP			ML ML	HP HP
21	Point de chaînette: Yamato (points de sécurité)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Point noué: Brother (B-891)		FL	VR	FA	FSP				MST
23	Point noué: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSP	HP	MST
24	Point de chaînette: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL	VR	FA	FA	FW			HP
25	Point noué: Juki (LU2210, LU2260)	1113526	FL	VR	FA	FSP				
26	Point noué: par ex. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSP	MST/HP	FF2
27	Point noué: ISM		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	HP
28	Rentrée de chaînette		FL	KS	KB1	KB2	KL	FSP	ML	HP

Les signaux des sorties M7...M11 dépendent des réglages des certains paramètres, en particulier du paramètre 290!

*) Le signal émis de cette sortie est inversé!

Mode	Désignation	Adaptateur	Sorties							
			FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
	Transistors de puissance →									
29	Fonction KMF: fonctionnement synchrone									
30	Point noué: Juki LU1521N-7 avec coupe-fil fil court Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	1113557 1113558	FL	VR	FA	FSPL				HP
31	Point noué: Brother	1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
32	Point de chaînette: Brother	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
33	Motion Control: Uniquement fonction de marche									
35	Point noué: Bramac									
36	Rentrée de chaînette: Rimoldi PL27									
37	Union Special: machine pour coudre des sacs									

Les signaux des sorties M7...M11 dépendent des réglages des certains paramètres, en particulier du paramètre 290!
*) Le signal émis de cette sortie est inversé!

Explication des appellations de la table ci-dessus et du chapitre «Diagrammes fonctionnels»!

Sorties:

AH= Coupe-bande	HP/FF1	= Changement de la course d'élévation du pied / bistable (flip-flop) 1
AH1/AH2 = Ciseaux rapides	IMP	= Impulsion
BR = Couper la chaînette à chaud	KB (1/2)	= Souffler la chaînette
DR-UK = Inversion du sens de rotation	KL	= Pince-fil
FA = Coupe-fil	KS	= Aspirer la chaînette
FA1 = Coupe-fil pos. 1...1A	KS+KB	= Aspirer + souffler la chaînette
FA1+2 = Coupe-fil pos. 1...2	LFA	= Coupe-fil de recouvrement
FA2 = Coupe-fil pos. 1A...2	L-STL	= Lampe indicatrice de la longueur des points
FA-K = Coupe-fil fil court	ML/NK	= Machine en marche / refroidissement de l'aiguille
FAO = Coupe-fil supérieur	MST	= Machine à l'arrêt
FA-R = Coupe-fil en arrière	PD \geq 1	= Paliers de la pédale 1...12
FAU = Coupe-fil inférieur	PD \leq -1	= Paliers de la pédale -1 / -2
FA-V = Coupe-fil en avant	PD=0	= Palier de la pédale 0
FF2 = Bistable (flip-flop) 2	PD-2	= Palier de la pédale -2
FL = Élévation du pied presseur	RB	= Soufflé de chaînette en direction opposée
FL1 = Élévation du pied presseur sans excitation partielle	STB	= Soufflage sur empileur
FSPL = Ouvre-tension	STS	= Points de sécurité
FW = Racleur	STV	= Rétrécissement de points
FZ = Tire-fil	VR	= Point d'arrêt

3 Mise en service

Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- **Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires**
- **La sélection correcte de l'action de la coupe par l'intermédiaire du paramètre 290**
- **Éventuellement, le réglage correct du sens de rotation par l'intermédiaire du paramètre 161**
- **La sélection correcte des fonctions des touches (entrées) par l'intermédiaire des paramètres 240...249**
- **Le réglage du rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine par l'intermédiaire du paramètre 272**
- **Le réglage du type de détecteur de position par l'intermédiaire du paramètre 270**
- **Éventuellement, le réglage des degrés après la position du détecteur par l'intermédiaire du paramètre 271**
- **Éventuellement, le réglage des positions par l'intermédiaire du paramètre 171 (possible avec tous les réglages du paramètre 270)**
- **La vitesse de positionnement correcte par l'intermédiaire du paramètre 110**
- **La vitesse maximale correcte compatible avec la machine à coudre par l'intermédiaire du paramètre 111**
- **Le réglage des autres paramètres importants**
- **Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture**

Pour plus de détails voir les instructions de service.

4 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR)

La procédure d'installation rapide (SIR) passe par tous les paramètres nécessaires pour la programmation du déroulement fonctionnel et du positionnement.

Introduire paramètre 500

Paramètre pour le déroulement fonctionnel
«actions de la coupe»

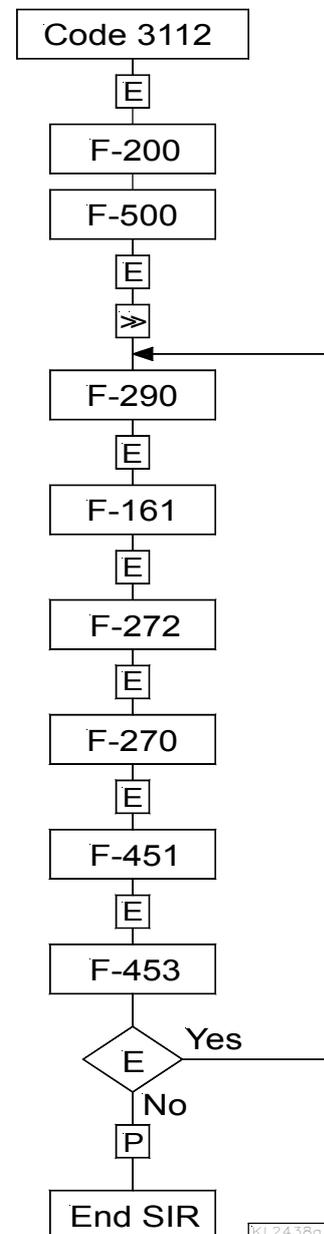
Paramètre pour le sens de rotation du moteur

Paramètre pour le rapport de transmission
Important! Le rapport de transmission doit être déterminé et indiqué le plus précisément possible.

Paramètre pour le type de détecteur de position

Paramètre pour la position 1

Paramètre pour la position 2



Les valeurs peuvent être changées en appuyant sur la touche +/- . Lorsque le paramètre est affiché sur le tableau de commande V810, appuyer encore une fois sur la touche E pour que la valeur soit affichée.

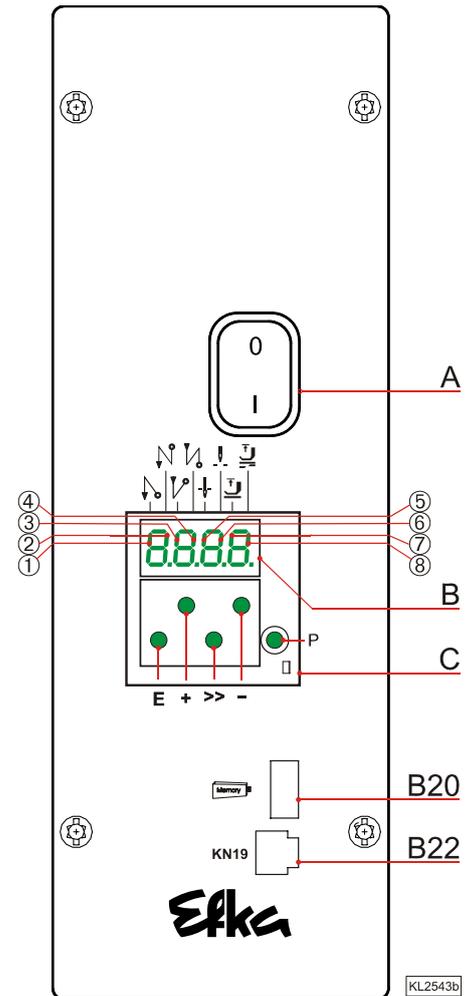
Quitter la procédure à tout moment après avoir appuyé une fois sur la touche P et sélectionner un nouveau paramètre. Quitter la programmation après avoir appuyé deux fois sur la touche P et le moteur est de nouveau en état de marche.

Pour plus de détails voir les instructions de service.

5 Éléments de commande et connecteurs

5.1 Positions de la face avant

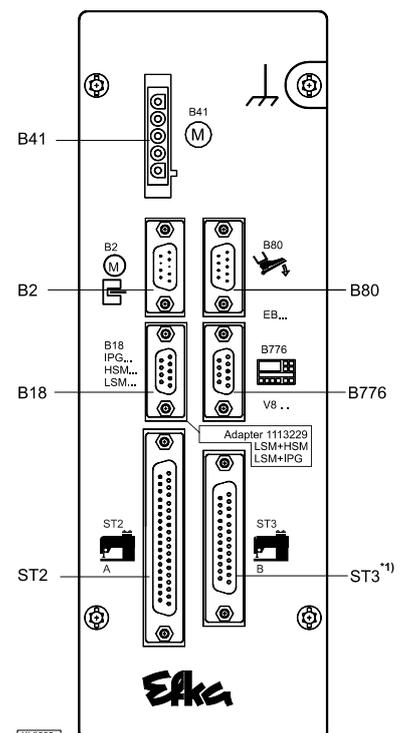
A	Commutateur principal
B	Affichage (affichage à 7 segments de 4 chiffres)
C	Tableau de commande (module interne)
Touche	
P	Appel ou fin du mode programmation
E	Point d'arrêt initial simple / double / arrêt Touche «entrée» dans le cas de modification en mode programmation
+	Point d'arrêt final simple / double / arrêt Augmentation de la valeur indiquée en mode programmation
>>	Position de base 1 ou 2 Touche «suite» en mode programmation
-	Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture marche/arrêt Élévation automatique du pied presseur après la coupe marche/arrêt Réduction de la valeur indiquée en mode programmation
Les états de commutation du point d'arrêt, de l'élévation du pied et de la position de base sont affichés par les segments supérieurs verticaux de l'affichage à 7 segments de 4 chiffres.	
1	Point d'arrêt initial simple
2	Point d'arrêt initial double
3	Point d'arrêt final simple
4	Point d'arrêt final double
5	Position de base «position de l'aiguille 1»
6	Position de base «position de l'aiguille 2»
7	Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture
8	Élévation automatique du pied presseur après l'action de la coupe
Connecteur à fiches	
B20	Memory Stick USB
B22	Genouillère



5.2 Positions de la face arrière

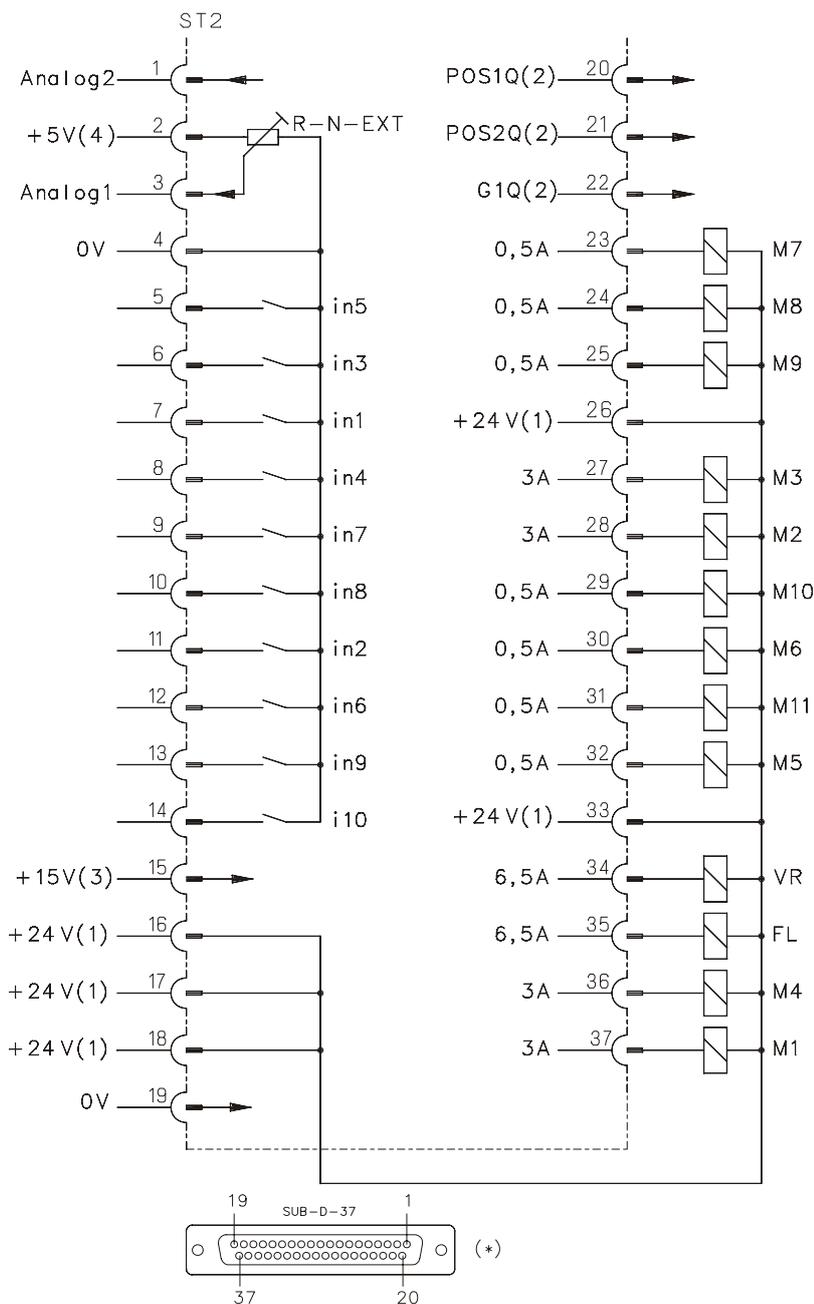
Connecteurs à fiches	
B2	Transmetteur de commutation
B18	Module cellule photo-électrique LSM002 - Module détecteur Hall HSM001 - Générateur d'impulsions IPG001 - EFKANET <i>(cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples)</i>
B41	Alimentation électrique du moteur
B80	Transmetteur de valeur de consigne
B776	Tableau de commande V810/V820
ST2	Prise pour entrées et sorties par ex. aimants, électrovannes, indicateurs, touches et interrupteurs
ST3 ^{*1)}	Prise pour entrées et sorties

*1) Uniquement avec AB222A/AB322A



5.3 Schéma des connexions

Entrées commutées sur 0V



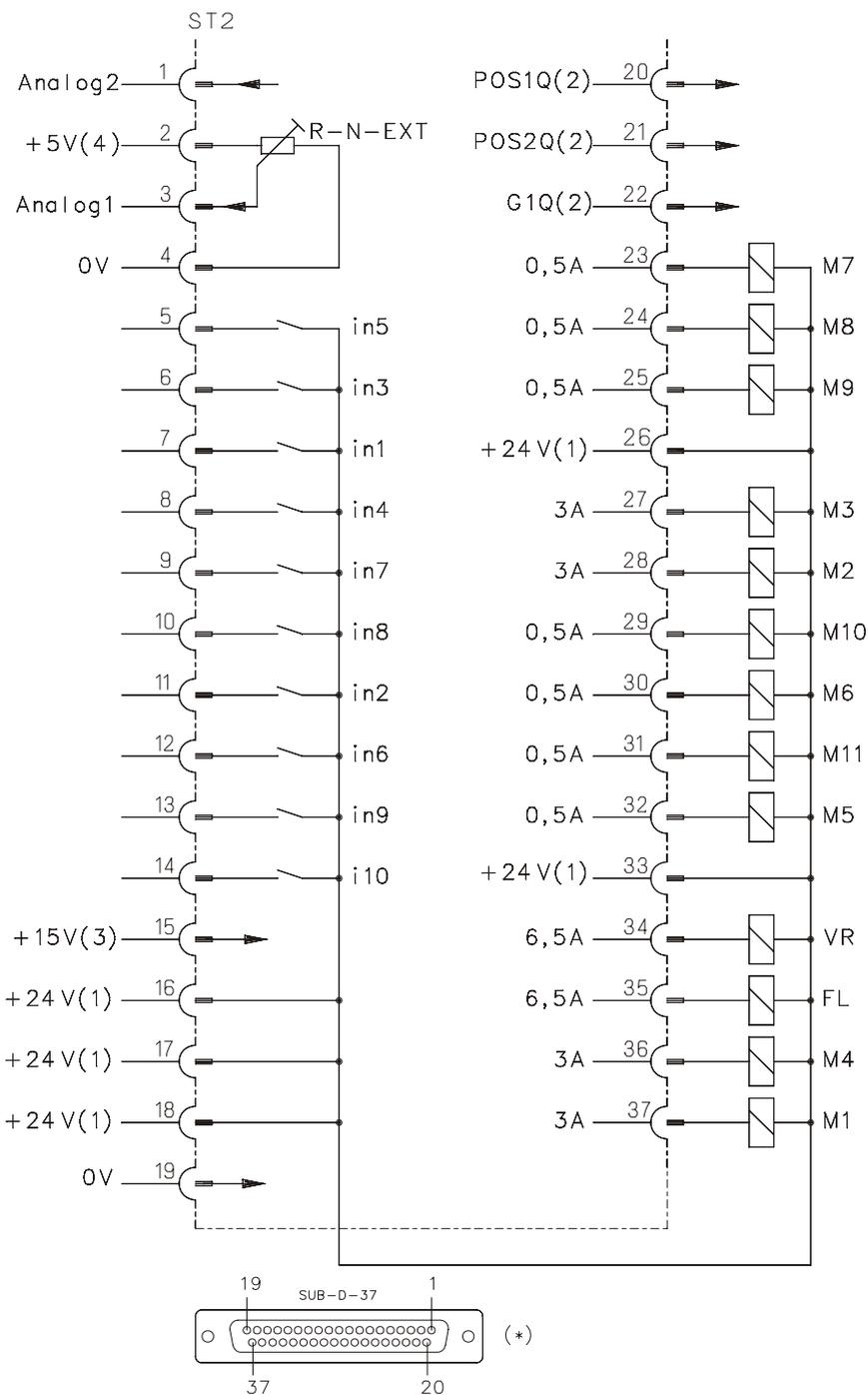
B11153d



ATTENTION!
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA.

in1	Entrée 1	i10	Entrée 1	M9	Sortie 9
in2	Entrée 2	M1	Sortie 1	M10	Sortie 10
in3	Entrée 3	M2	Sortie 2	M11	Sortie 11
in4	Entrée 4	M3	Sortie 3	FL	Élévation du pied presseur
in5	Entrée 5	M4	Sortie 4	VR	Point d'arrêt
in6	Entrée 6	M5	Sortie 5	POS1	Position 1
in7	Entrée 7	M6	Sortie 6	POS2	Position 2
in8	Entrée 8	M7	Sortie 7	GEN	512 impulsions du générateur
in9	Entrée 9	M8	Sortie 8	R-N-EXT	Potentiomètre externe pour la limitation de la vitesse (50kΩ)

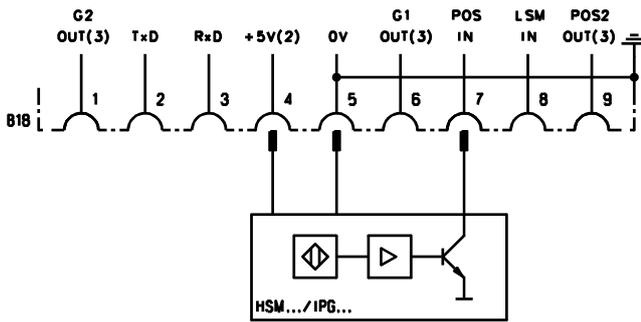
Entrées commutées sur +24V

**ATTENTION!**

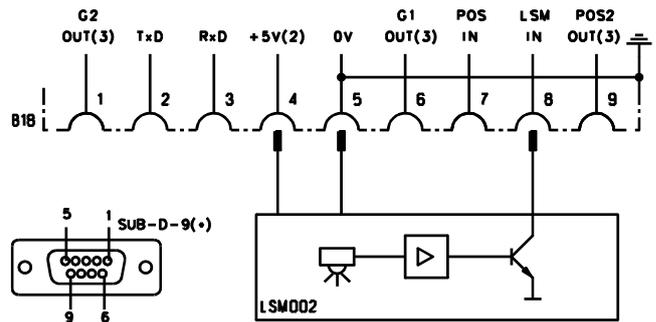
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA.

- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 30V maxi. pour peu de temps après secteur connecté
- 2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert 40V, 10mA maxi.
- 3) Tension nominale 15V, $I_{\max} = 30\text{mA}$
- 4) Tension nominale 5V, $I_{\max} = 20\text{mA}$
- *) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche

Connexion d'un module détecteur Hall HSM001 ou d'un générateur d'impulsions IPG001



Connexion d'un module cellule photo-électrique LSM002

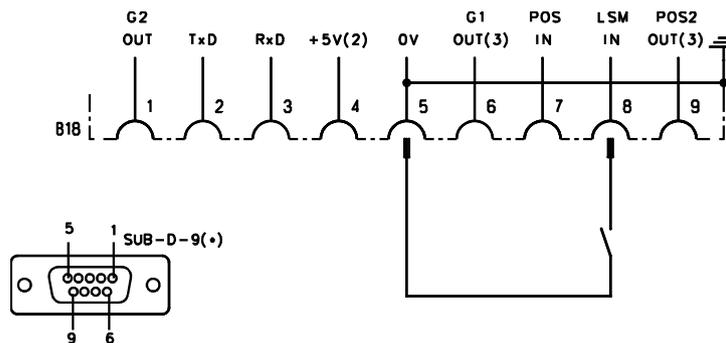


B11174

Cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples de la prise B18!

POS2 OUT	Sortie pour position 2	LSM IN	Possibilité de brancher un module cellule photo-électrique sur la prise B18/8
POS IN	Entrée pour positions (par ex. branchement d'un détecteur)	LSM002	Module cellule photo-électrique réflexe
G1/G2 OUT	Sortie des impulsions du générateur	HSM001	Module détecteur Hall
TXD/RXD	Lignes de transmission en série	IPG...	Générateur d'impulsions

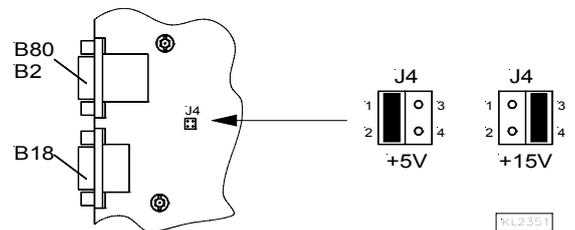
Si le paramètre 239 est réglé sur >0, une touche peut être connectée sur la prise B18/8.



B11159

Pour les dispositifs externes il y a une tension d'alimentation de +5V sur la prise B18/4. Après avoir ouvert le couvercle, cette tension peut être changée en +15V en commutant un connecteur multibroche J1 sur la platine.

- +5V = Raccorder avec le pont les broches de gauche 1 et 2 (réglage à la livraison)
- +15V = Raccorder avec le pont les broches de droite 3 et 4

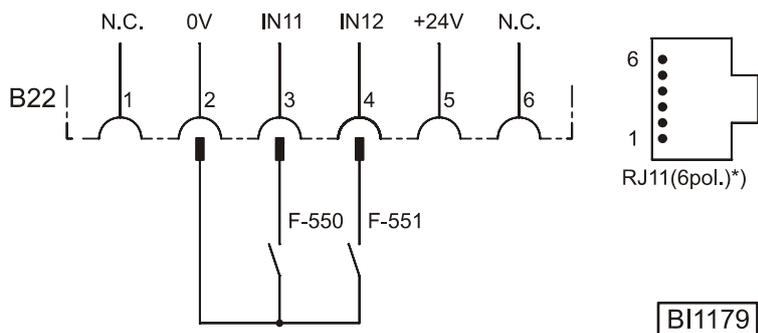


XL2351

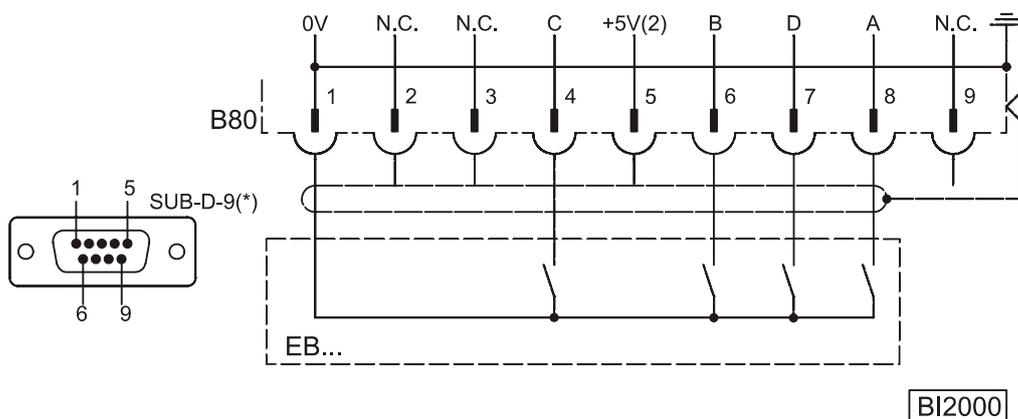


ATTENTION!
Déconnecter le secteur avant d'ouvrir le couvercle!

- 1) Tension nominale +15V, 100mA (peut être commutée à +5V, 100mA)
- 2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert 40V, 10mA maxi.
- *) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche



IN11	Entrée 11, fonction programmable par l'intermédiaire du paramètre 550	IN12	Entrée 12, fonction programmable par l'intermédiaire du paramètre 551
------	---	------	---



EB..= Transmetteur de valeur de consigne

Palier de la pédale →	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entrée A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrée B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrée C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrée D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

2) Tension nominale +15V, 100mA (peut être commutée à +5V, 100mA)

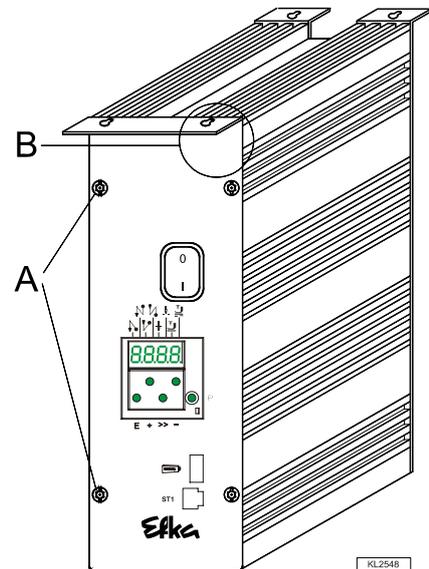
*) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche

5.4 Branchement d'une lampe avec transformateur

**ATTENTION!**

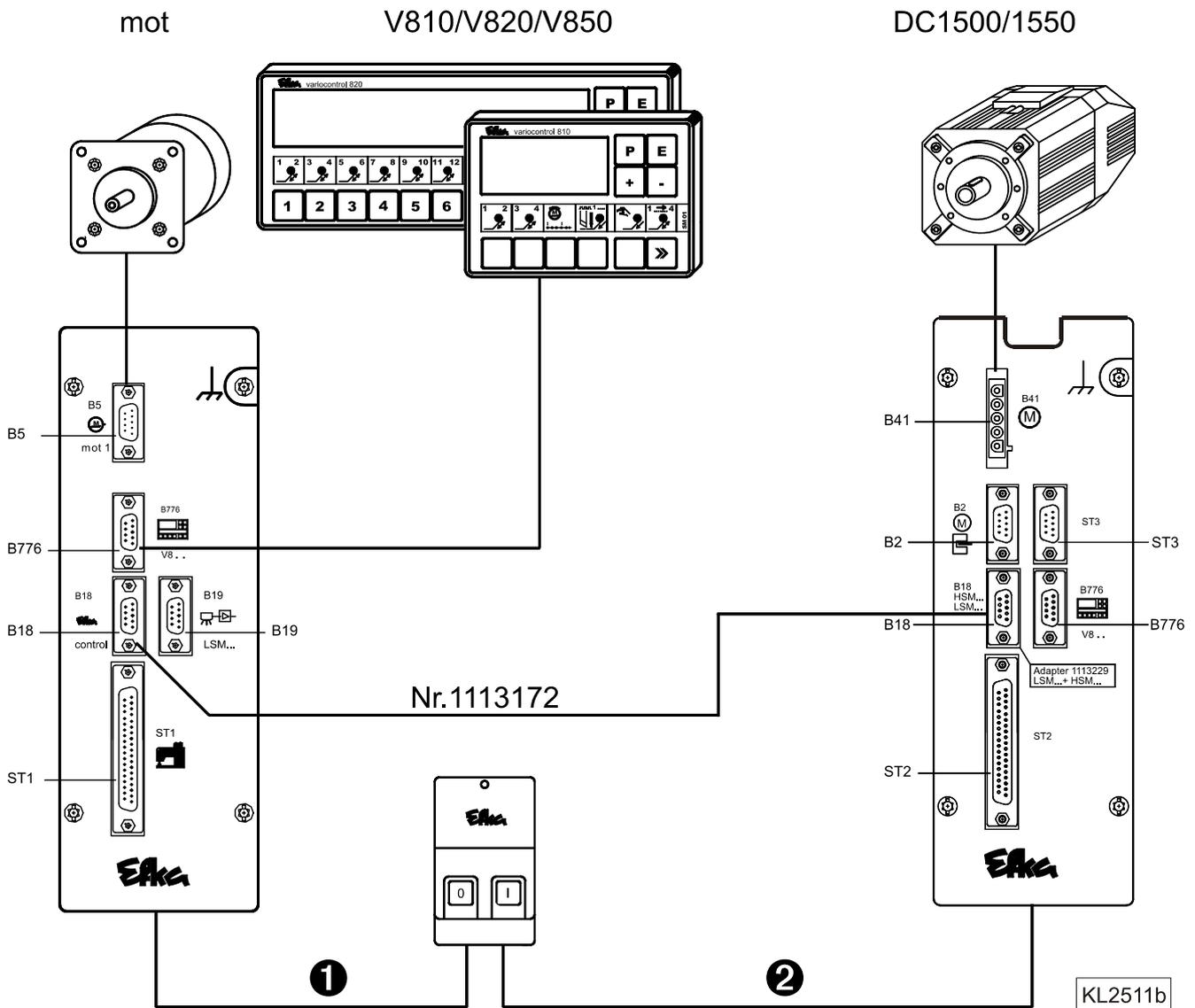
Déconnecter le secteur avant d'ouvrir le couvercle!

- **Éteindre le contrôle et débrancher la prise du réseau**
- Dévisser le contrôle de la table de la machine
- Desserrer 2 vis (**A**) à l'avant et à l'arrière
- Ouvrir la partie gauche du boîtier
- Passer le câble de la lampe par le passe-câble prévu
- Zone (**B**): raccorder les fils torsadés à la borne sur la platine
- Introduire le fil de terre dans le connecteur dans le boîtier
- Fermer et visser le boîtier
- Monter le contrôle sur la table de la machine

**ATTENTION!**

Après avoir branché la lampe, elle est toujours sous tension (230V), même si le contrôle est hors circuit! Une seule lampe avec transformateur peut être branchée sur le contrôle!

6 Schéma des connexions de la commande d'un moteur pas-à-pas SM210A



❶ - Commande de moteur pas-à-pas, par ex. SM210A ❷ - Commande de moteur de couture, par ex. AB221A

Le contrôle (B18) est raccordé à la commande de moteur pas-à-pas SM210A.... (B18) par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113172.

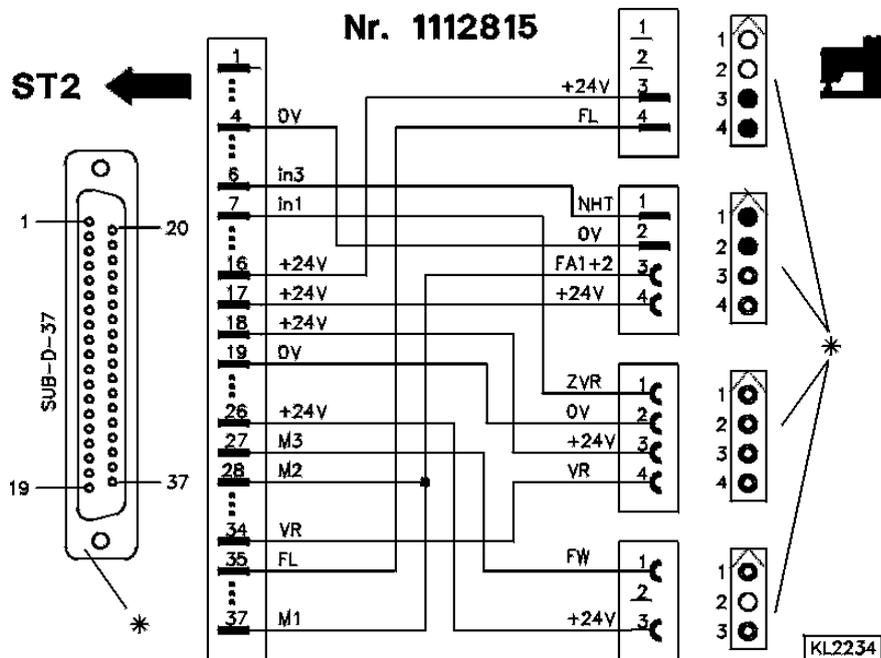
Si une cellule photo-électrique est nécessaire pour le processus de couture, elle doit être branchée sur la prise B19 de la commande de moteur pas-à-pas. Le signal de la cellule photo-électrique est transmis du SM210A au moteur par le câble de connexion. Si un générateur d'impulsions IPG001 ou un module détecteur Hall HSM001 est nécessaire en plus de la cellule photo-électrique, utiliser le cordon adaptateur no. 1113229, qui doit être raccordé à la prise B19 de la commande de moteur pas-à-pas SM210A.....

Si une commande de moteur pas-à-pas n'est pas prévue, le cordon adaptateur no. 1113229 pour la cellule photo-électrique et le générateur d'impulsions ou le module détecteur Hall est raccordé à la prise B18 du moteur.

7 Cordons adaptateurs

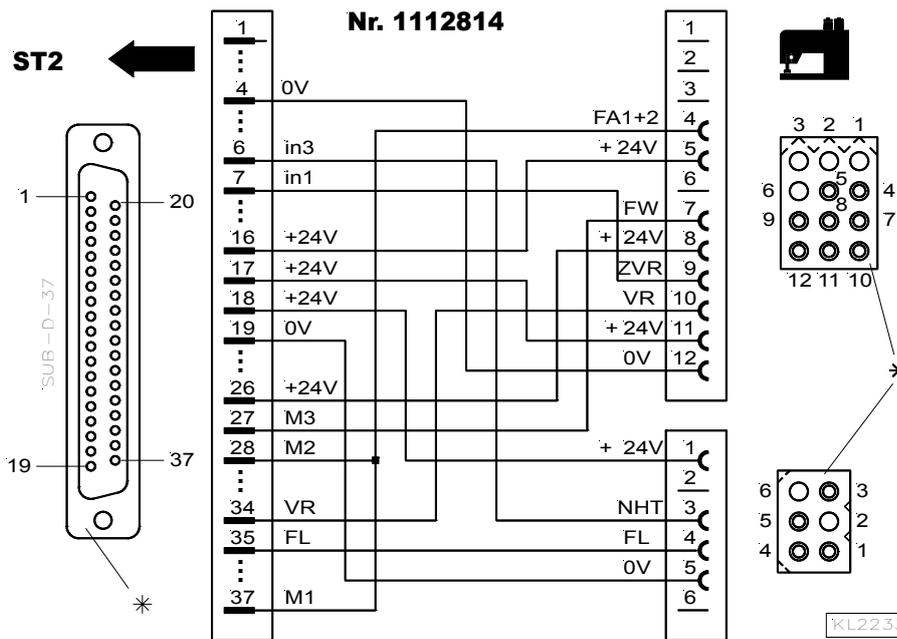
Cordon adaptateur pour AISIN classes AD3XX, AD158, 3310 et EK1

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 0
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔	Régler le paramètre 240	= 16
	Entrée in3	➔	Régler le paramètre 242	= 1



Cordon adaptateur pour BROTHER classes 737-113 et 737-913

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 0
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔	Régler le paramètre 240	= 16
	Entrée in3	➔	Régler le paramètre 242	= 1

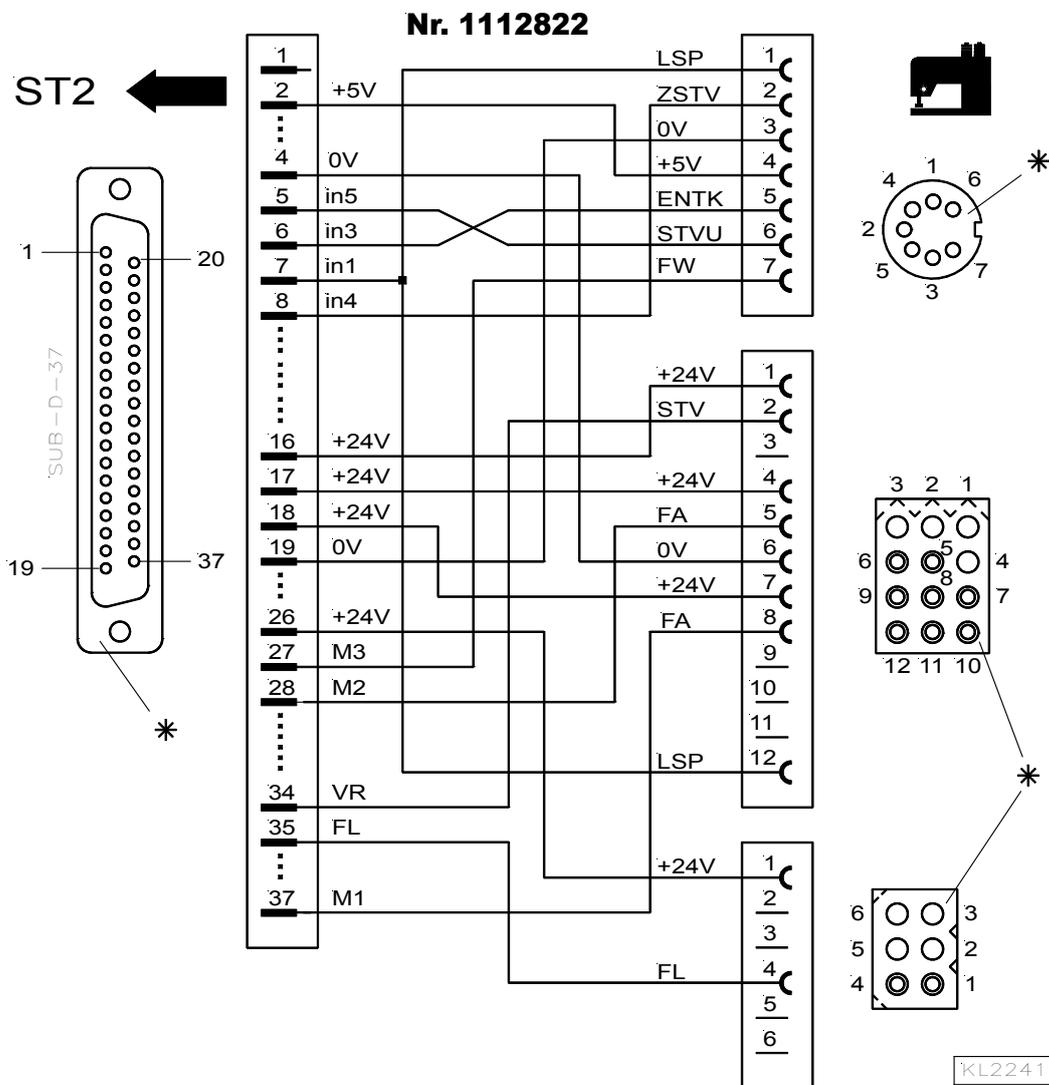


Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113433.

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour BROTHER classe FD3 B257

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 7
	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 18
	Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 16
	Entrée in5	→	Régler le paramètre 244	= 17

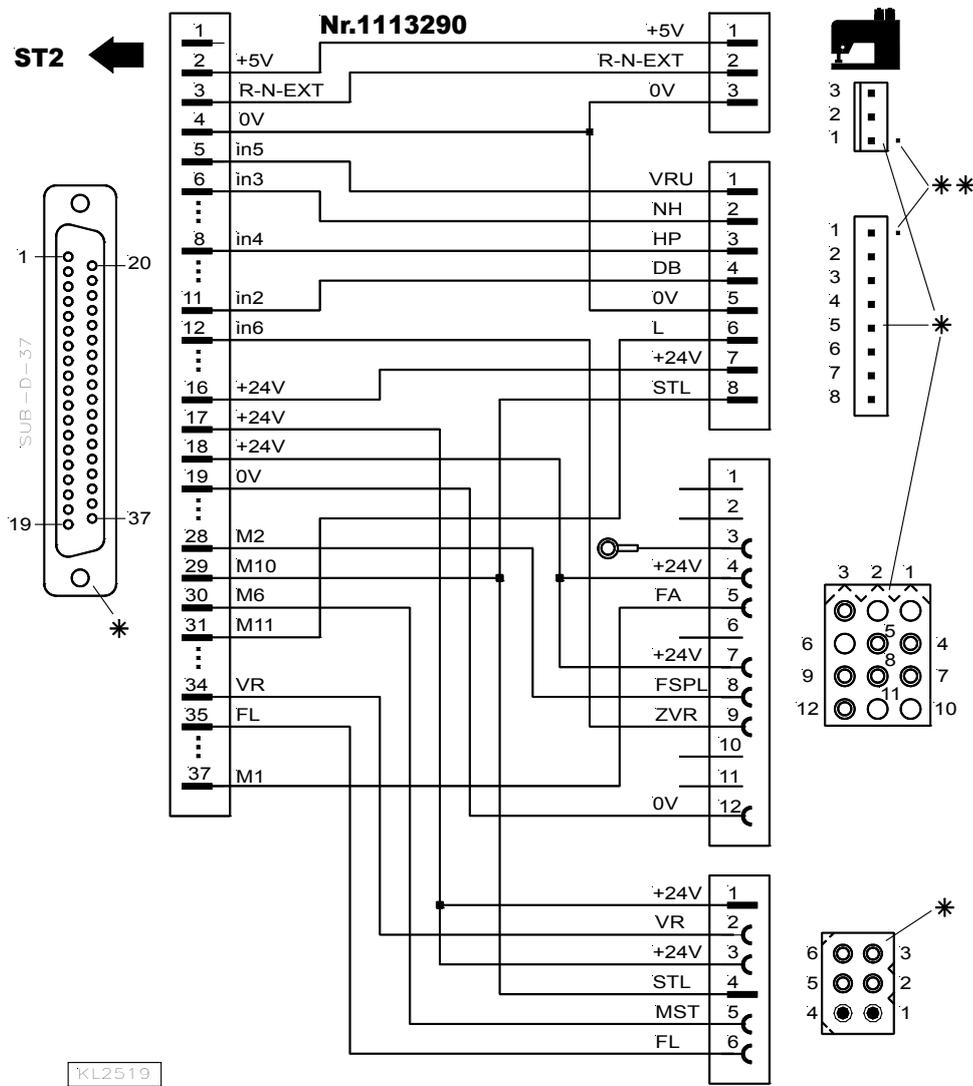


Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113433.

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour BROTHER classe B-891

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 22
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 12
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in2	→	Régler le paramètre 241	= 22
	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 2
	Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 14
	Entrée in5	→	Régler le paramètre 244	= 17
	Entrée in6	→	Régler le paramètre 245	= 16



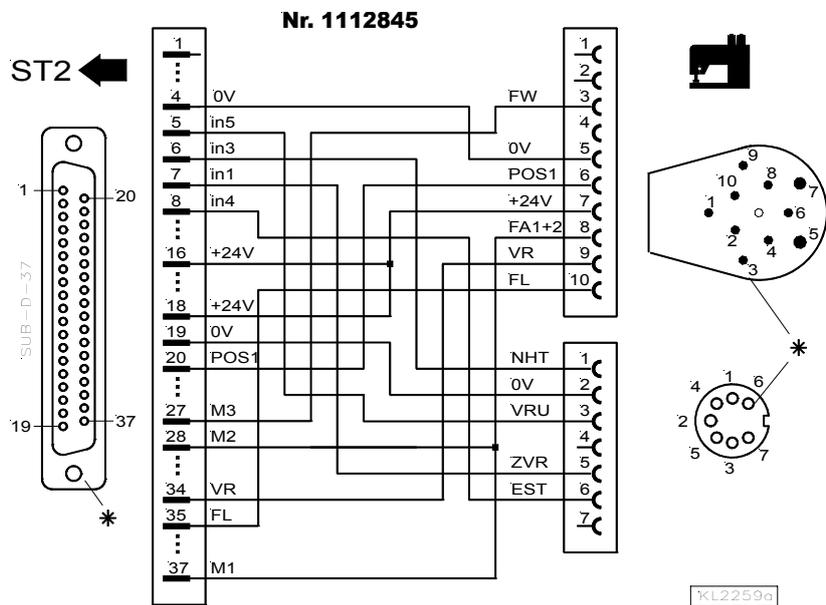
Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113433.

- in2 = Entrée **limitation de la vitesse n11** (bistable 2) sortie ST2/29 est activée selon le réglage de paramètre 186 (DB)
- in3 = Entrée **aiguille en haut** (NH)
- in4 = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (bistable 1) (HP)
- in5 = Entrée **suppression du règle-point / appel du règle-point** (VRU)
- in6 = Entrée **point d'arrêt intermédiaire / rétrécissement de points** (ZVR)

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.
) **Attention: Observer le marquage sur la broche 1 des connecteurs mâles.

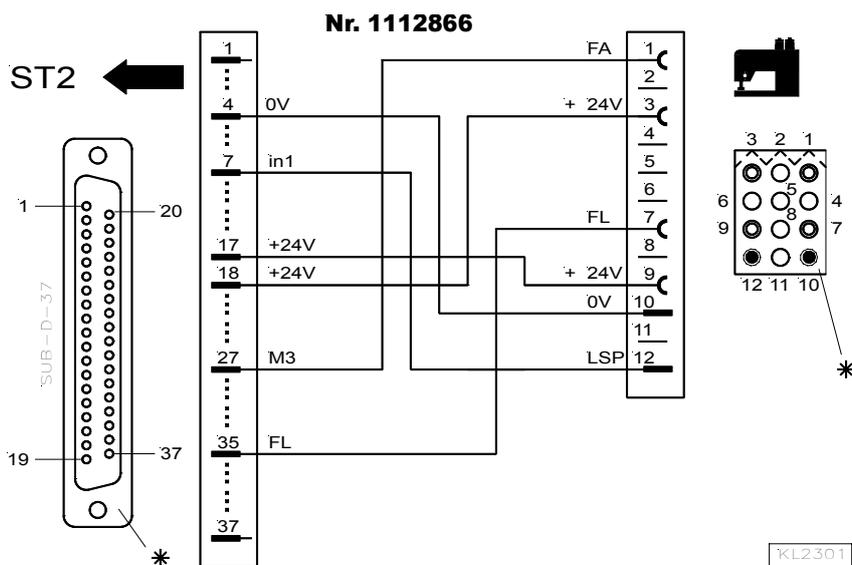
Cordon adaptateur pour DÜRKOPP ADLER classes 210, 270

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 0
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 16
	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 1
	Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 3
	Entrée in5	→	Régler le paramètre 244	= 17



Cordon adaptateur pour GLOBAL classe CB2803-56

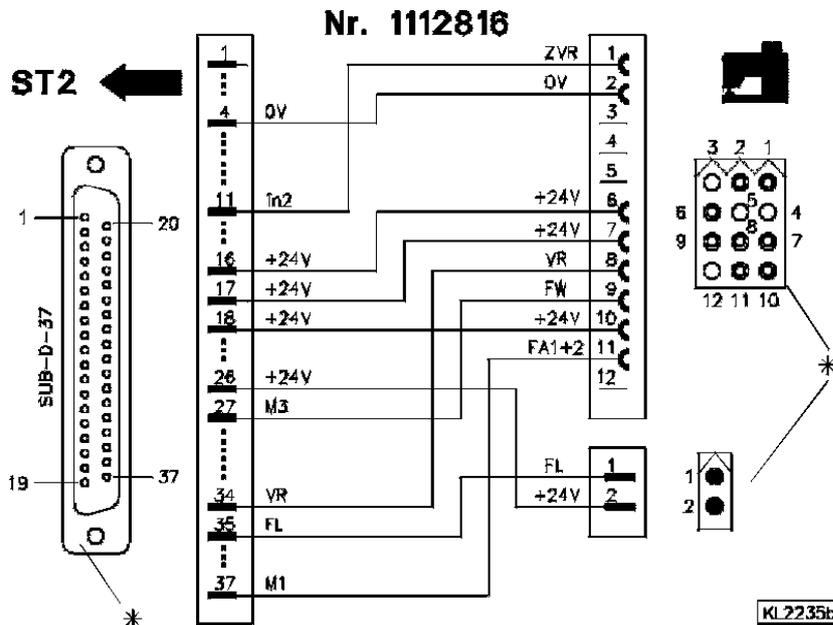
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 6



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour JUKI classe 5550-6

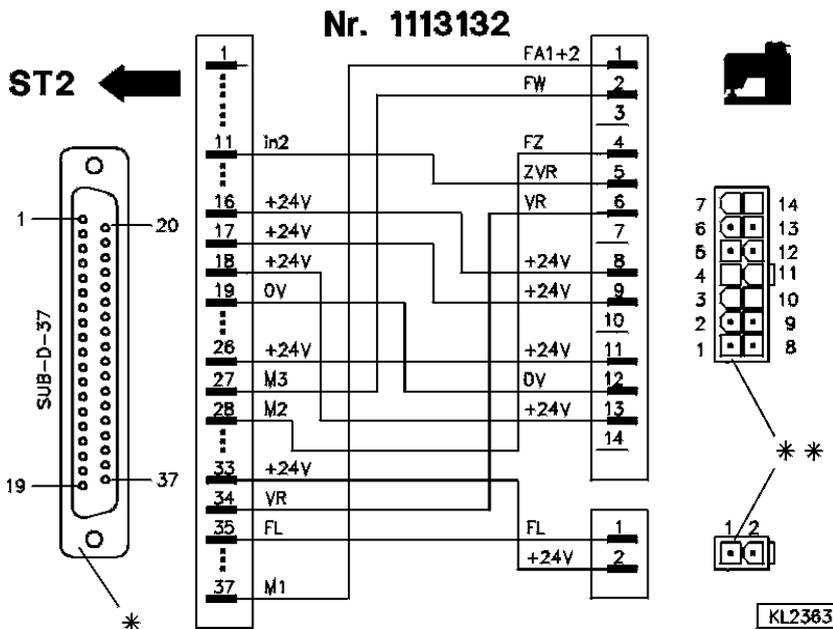
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 14
Réglage des fonctions des touches	Entrée in2	➔	Régler le paramètre 241	= 16



Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113157.

Cordon adaptateur pour JUKI classe 5550-7, 8500-7, 8700-7

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 14
Réglage des fonctions des touches	Entrée in2	➔	Régler le paramètre 241	= 16

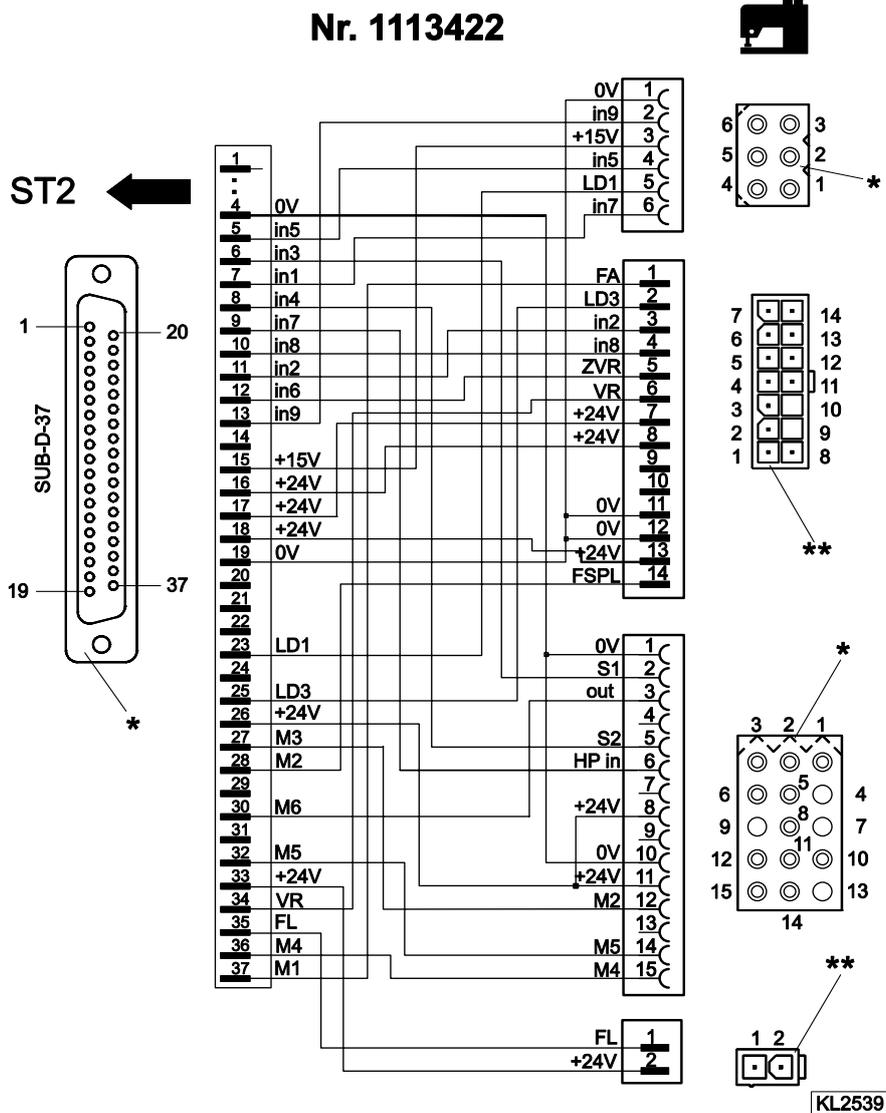


Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113157.

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.
) **Vue: côté composants des fiches Molex Minifit.

Cordon adaptateur pour JUKI classes LU1510-7 et LU1521N-7 (avec coupe-fil fil court)

		(LU1510-7)	(LU1521N-7)
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→ Régler le paramètre 290= 20	30
Réglage des fonctions des touches (Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in1	→ Régler le paramètre 240= 14	0
	Entrée in3	→ Régler le paramètre 242= 31	0
	Entrée in4	→ Régler le paramètre 243= 32	14
	Entrée in6	→ Régler le paramètre 245= 16	31
	Entrée in7	→ Régler le paramètre 246= 13	32



Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113314.

in1 = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour genouillère

in3 = Entrée **limitation de la vitesse bit 0** (S1)

in4 = Entrée **limitation de la vitesse bit 1** (S2)

in6 = Entrée **point d'arrêt intermédiaire**

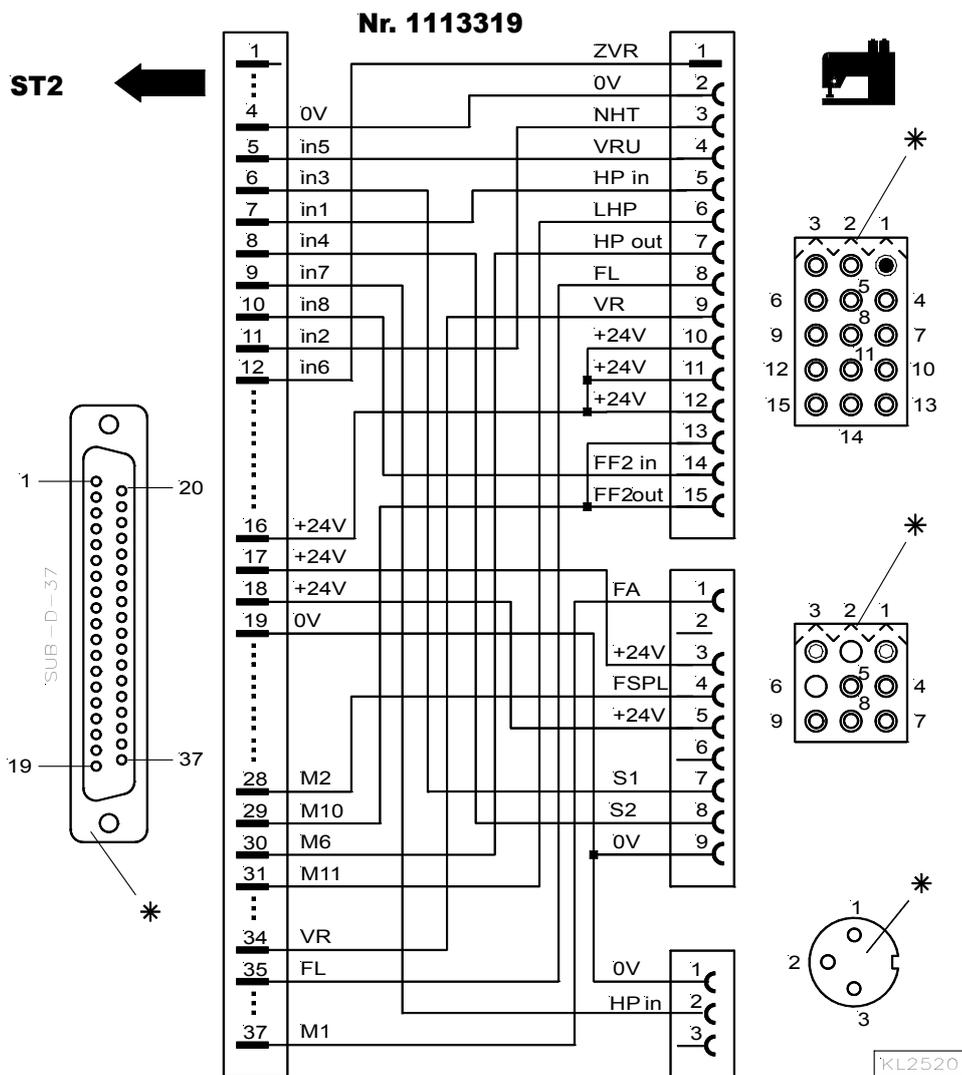
in7 = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour touche supplémentaire sur la partie supérieure de la machine

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

) **Vue: côté composants des fiches Molex Minifit.

Cordon adaptateur pour JUKI classe DNU1541-7

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 20
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 13
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in2	→	Régler le paramètre 241	= 1
	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 31
	Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 32
	Entrée in5	→	Régler le paramètre 244	= 17
	Entrée in6	→	Régler le paramètre 245	= 16
	Entrée in7	→	Régler le paramètre 246	= 13
	Entrée in8	→	Régler le paramètre 247	= 22



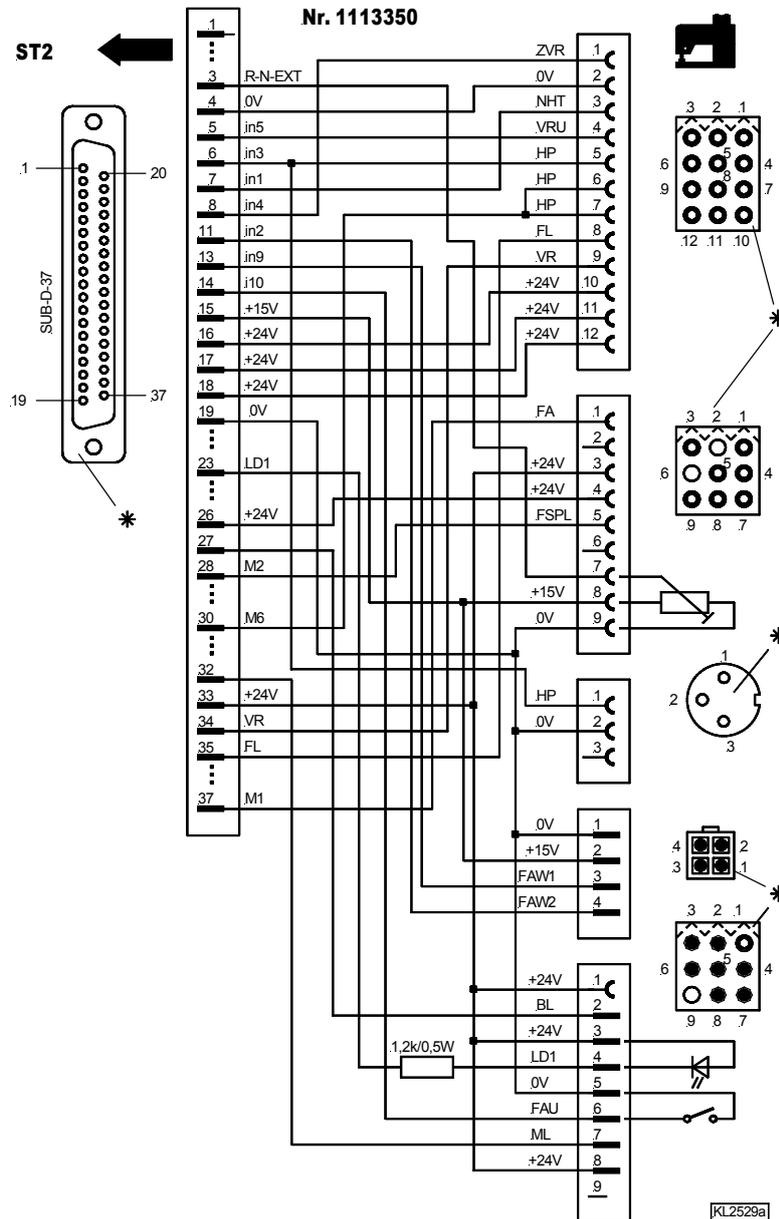
Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113157.

- in1** = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour genouillère
- in2** = Entrée **aiguille en haut/en bas**
- in3** = Entrée **limitation de la vitesse bit 0 (S1)**
- in4** = Entrée **limitation de la vitesse bit 1 (S2)**
- in5** = Entrée **suppression du règle-point / appel du règle-point**
- in6** = Entrée **point d'arrêt intermédiaire**
- in7** = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour touche supplémentaire sur la partie supérieure de la machine
- in8** = Entrée **limitation de la vitesse n11** (à verrouillage)

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour JUKI classe LU2210, LU2260

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→ Régler le paramètre 290	= 25
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→ Régler le paramètre 240	= 1
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in2	→ Régler le paramètre 241	= 57
	Entrée in3	→ Régler le paramètre 242	= 14
	Entrée in4	→ Régler le paramètre 243	= 16
	Entrée in5	→ Régler le paramètre 244	= 17
	Entrée in9	→ Régler le paramètre 248	= 57
	Entrée i10	→ Régler le paramètre 249	= 19



Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113157.

in1 = Entrée aiguille en haut/en bas (NHT)

in2 = Entrée détecteur de casse de fil inférieur 2 (FAW2)

in3 = Entrée changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (HP) (bistable 1)

in4 = Entrée point d'arrêt intermédiaire / rétrécissement de points (ZVR)

in5 = Entrée suppression du règle-point / appel du règle-point (VRU)

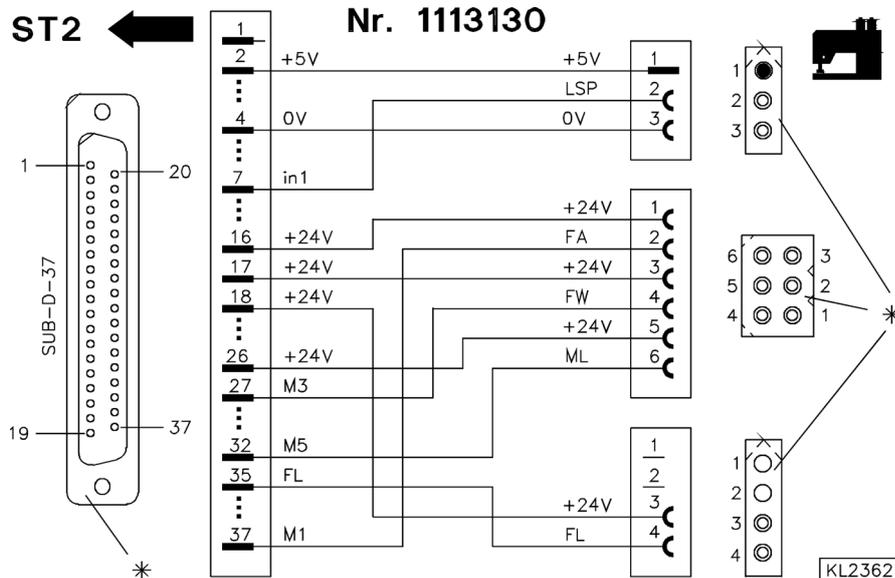
in9 = Entrée détecteur de casse de fil inférieur 1 (FAW1)

i10 = Entrée remise à zéro du compteur de fin de canette (FAU)

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour KANSAI classe RX9803

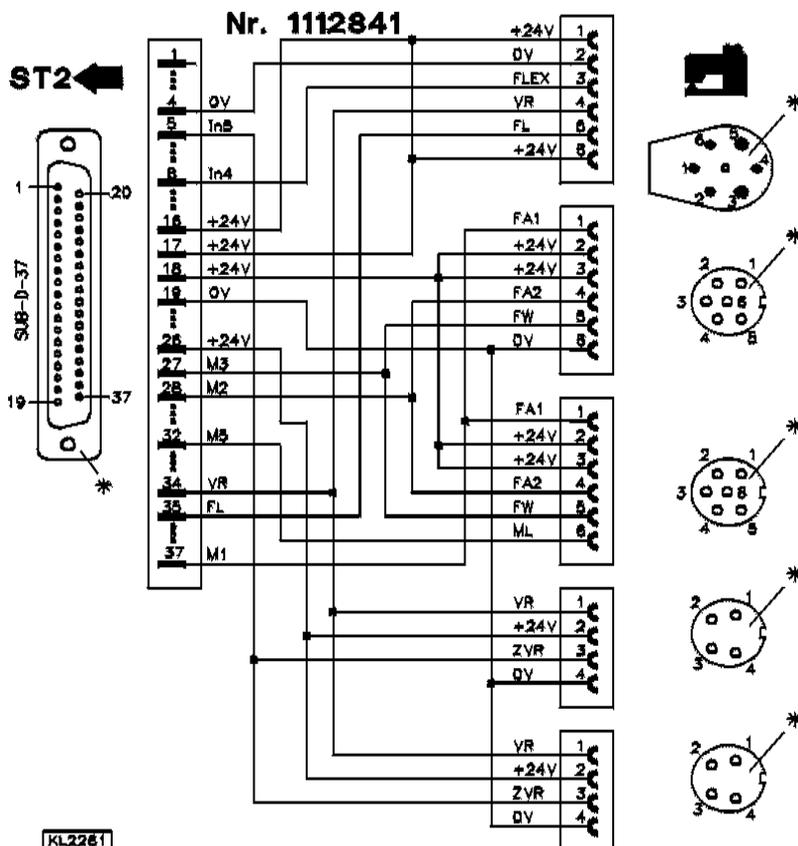
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔ Régler le paramètre 240	= 7



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour PFAFF classes 563, 953, 1050, 1180 sans détecteur de casse de fil

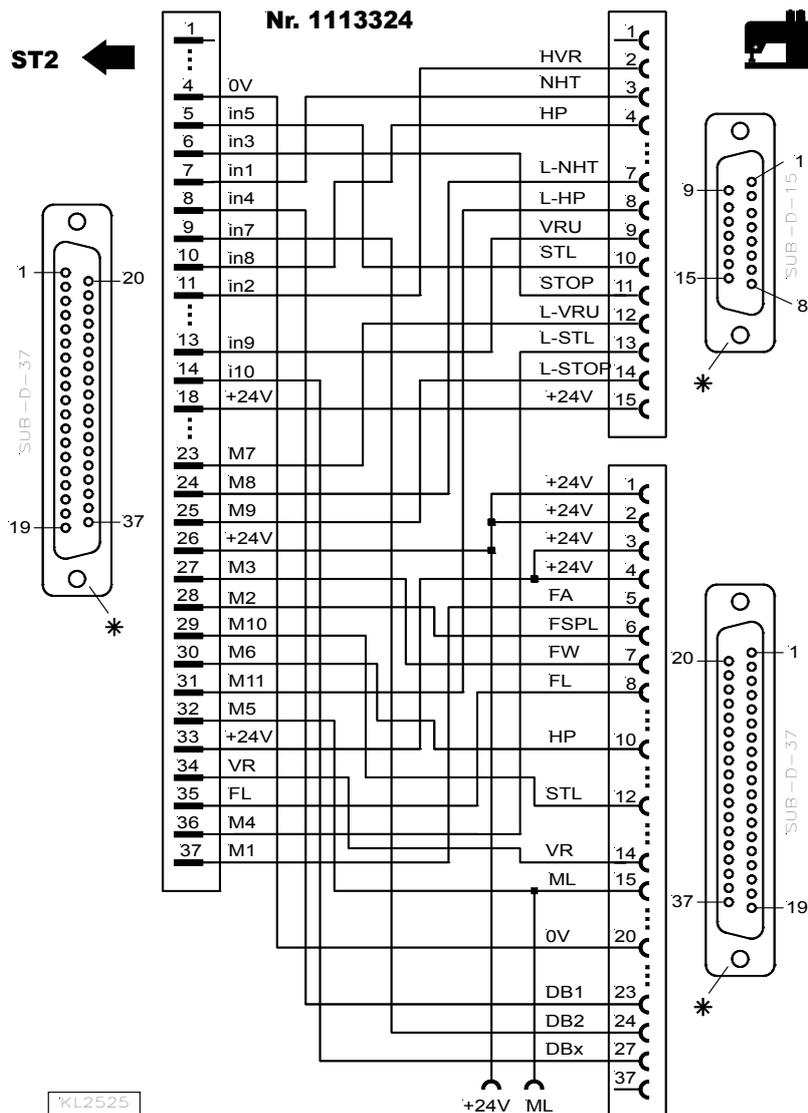
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 0
Réglage des fonctions des touches	Entrée in4	➔ Régler le paramètre 243	= 12
	Entrée in5	➔ Régler le paramètre 244	= 16



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour PFAFF classe 1425, 1525

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 13
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 2
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in2	→	Régler le paramètre 241	= 16
	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 24
	Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 11
	Entrée in5	→	Régler le paramètre 244	= 22
	Entrée in7	→	Régler le paramètre 246	= 33
	Entrée in8	→	Régler le paramètre 247	= 14
	Entrée in9	→	Régler le paramètre 248	= 17
	Entrée i10	→	Régler le paramètre 249	= 25



in1 = Entrée aiguille en haut

in2 = Entrée point d'arrêt intermédiaire

in3 = Entrée aiguille se déplace de la position 1 à la position 2

in4 = Entrée limitation de la vitesse n12 avec pédale (DB1 = limitation de la vitesse 1)

in5 = Entrée bistable (flip-flop) pour la limitation de la vitesse n11

in7 = Entrée limitation de la vitesse n9 (DB2 = limitation de la vitesse 2)

in8 = Entrée changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à verrouillage)

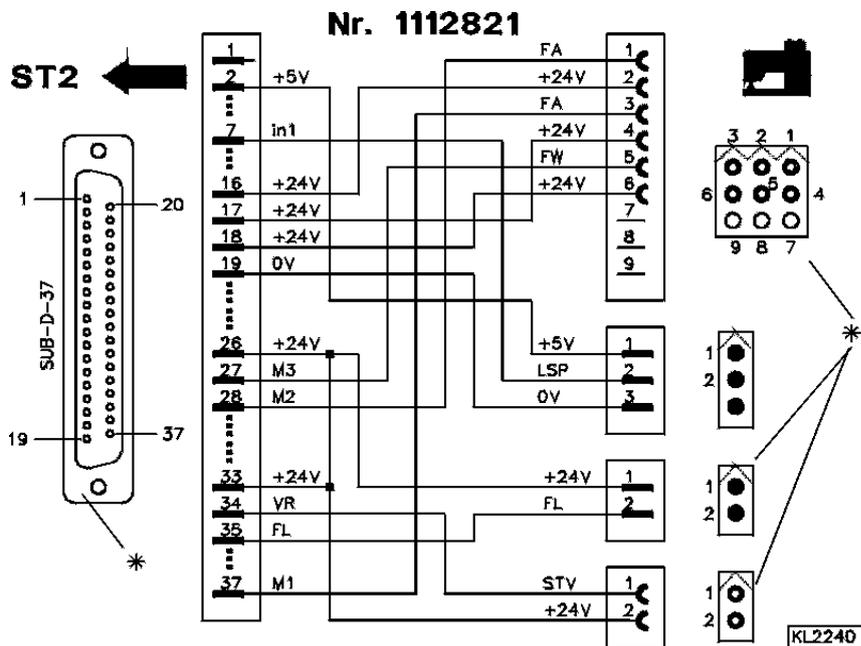
in9 = Entrée suppression / appel du règle-point

i10 = Entrée limitation de la vitesse par potentiomètre externe

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour PEGASUS classes W500/UT, W600/UT/MS avec ou sans rétrécissement de points

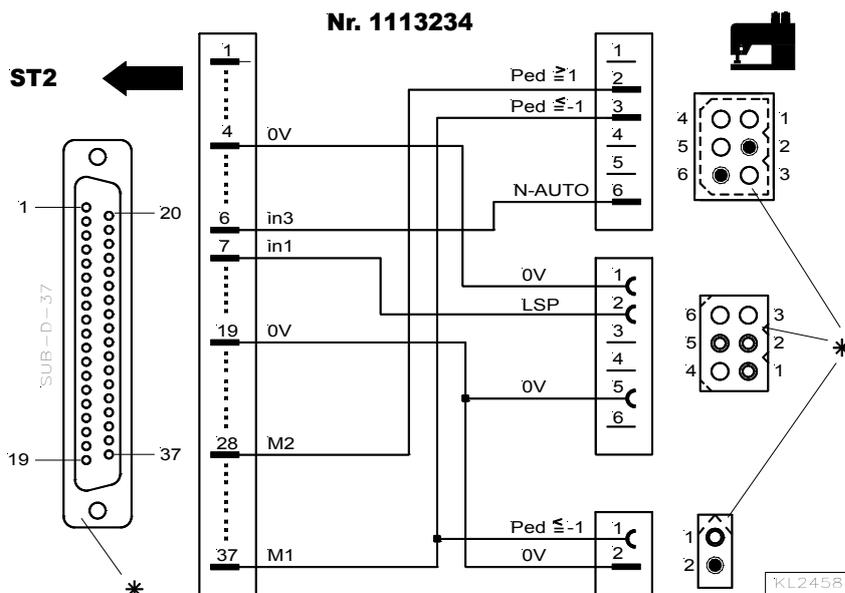
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔	Régler le paramètre 240	= 7



Attention ! Quand on utilise ce cordon adaptateur sur une machine Pegasus, il faut enlever le cordon à 9 pôles no. 742373-91 de la machine!

Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette PEGASUS

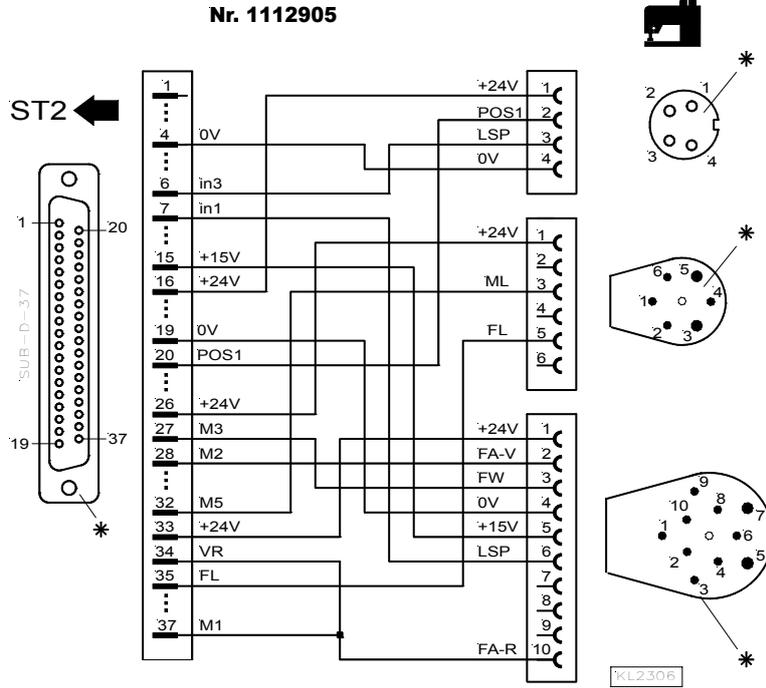
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 8
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔	Régler le paramètre 240	= 6
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in3	➔	Régler le paramètre 242	= 10



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classes CS100 et FS100

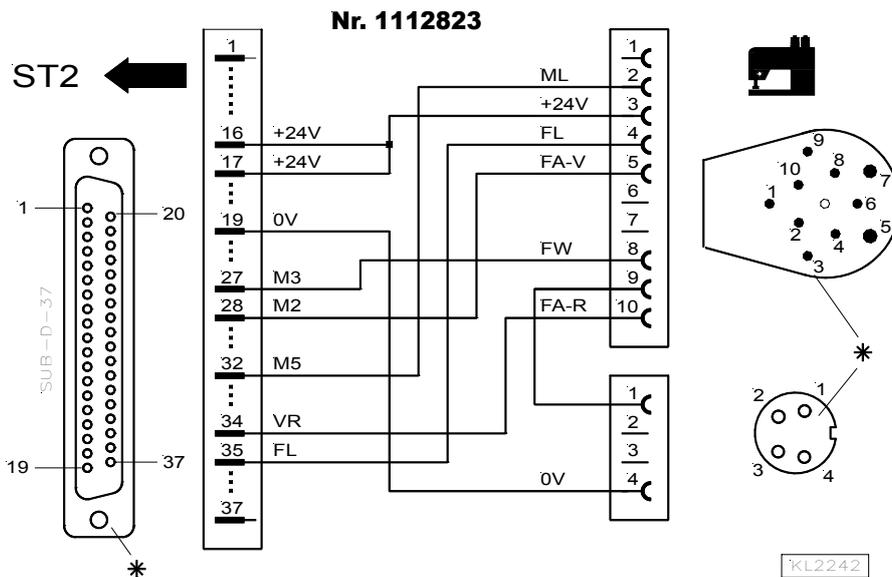
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 4
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔	Régler le paramètre 240	= 6
	Entrée in3	➔	Régler le paramètre 242	= 6



in1 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de proximité de la surveillance du coupe-fil
in3 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de casse de fil

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classe 63900AMZ

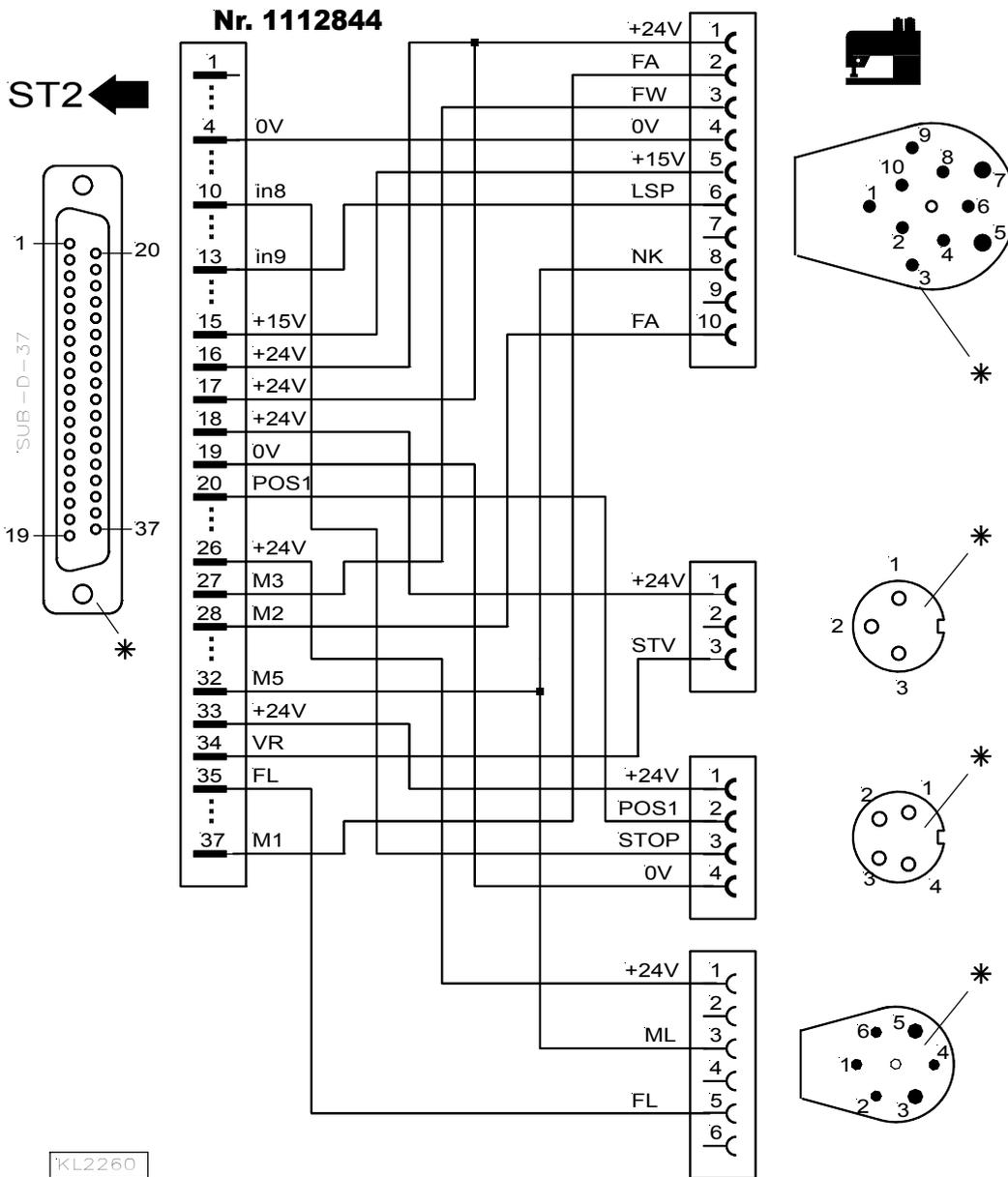
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔	Régler le paramètre 290	= 10
------------------------------------	-------------------	---	-------------------------	------



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classe 34700 avec points de sécurité

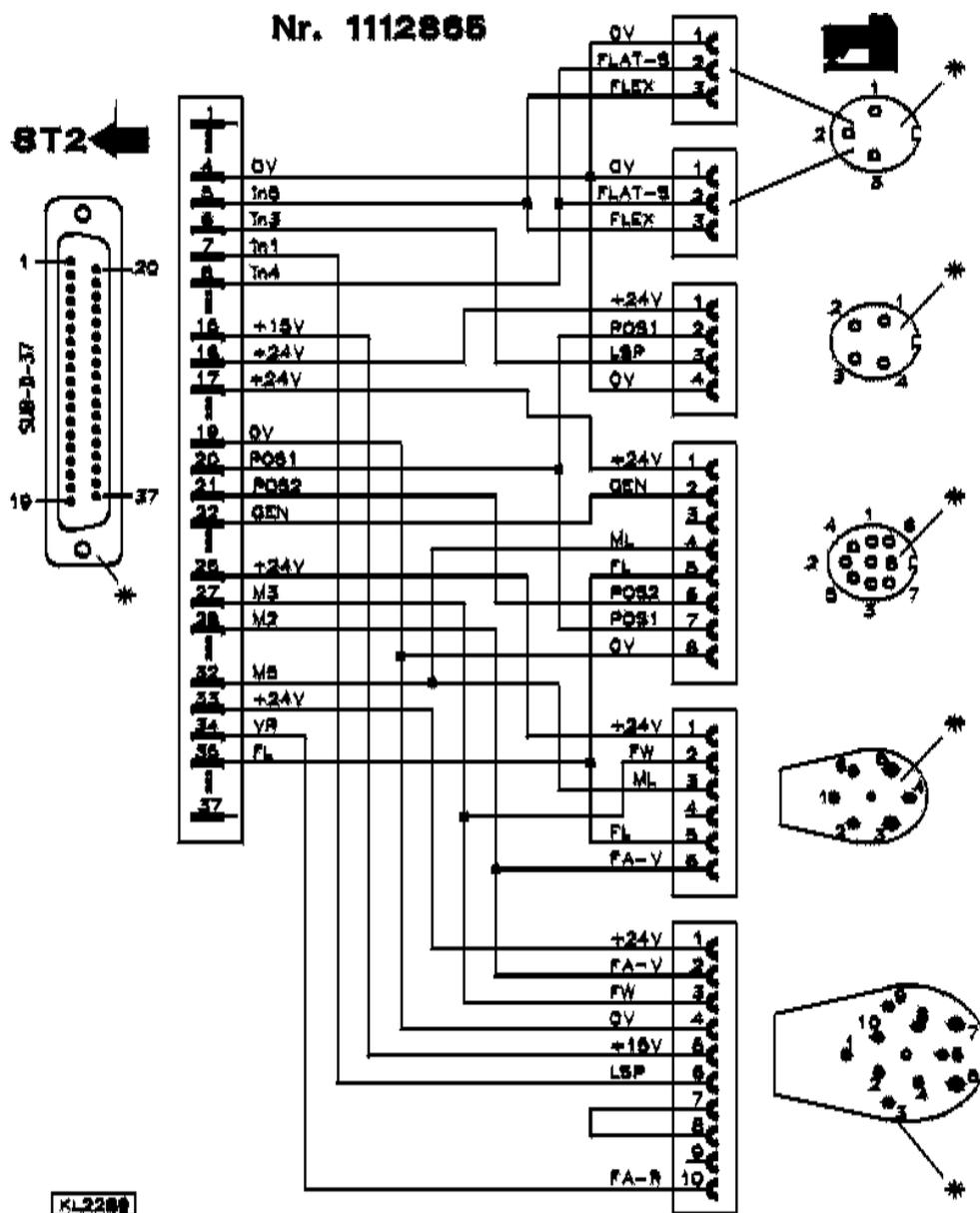
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in8	➔ Régler le paramètre 247	= 7
	Entrée in9	➔ Régler le paramètre 248	= 6



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classes 34000 et 36200

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→ Régler le paramètre 290	= 4
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→ Régler le paramètre 240	= 6
	Entrée in3	→ Régler le paramètre 242	= 6
	Entrée in4	→ Régler le paramètre 243	= 18
	Entrée in5	→ Régler le paramètre 244	= 12



in1 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de proximité de la surveillance du coupe-fil

in3 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de casse de fil

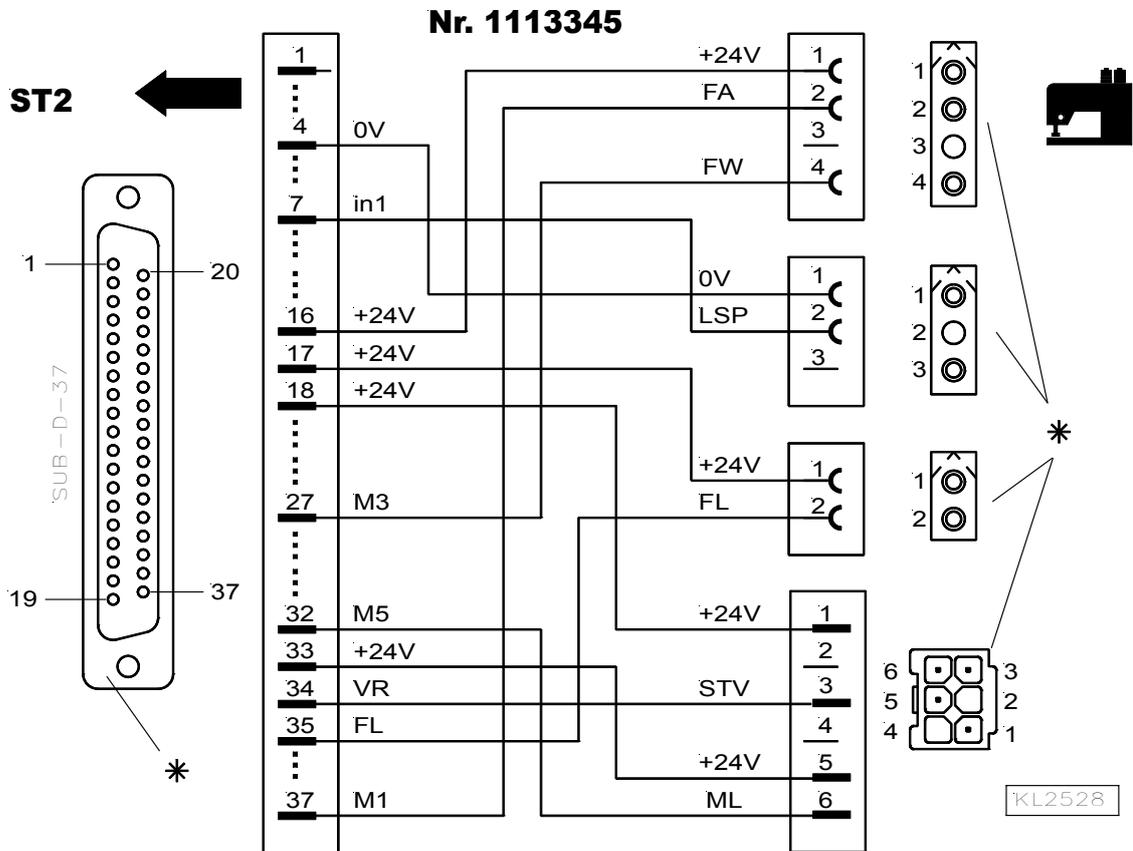
in4 = Entrée **libérer la chaînette** correspond à la fonction **flatseamer (FLAT-S)**

in5 = Entrée **élévation du pied presseur avec la pédale en pos. 0**

*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour des machines à point de chaînette série VC/VG YAMATO

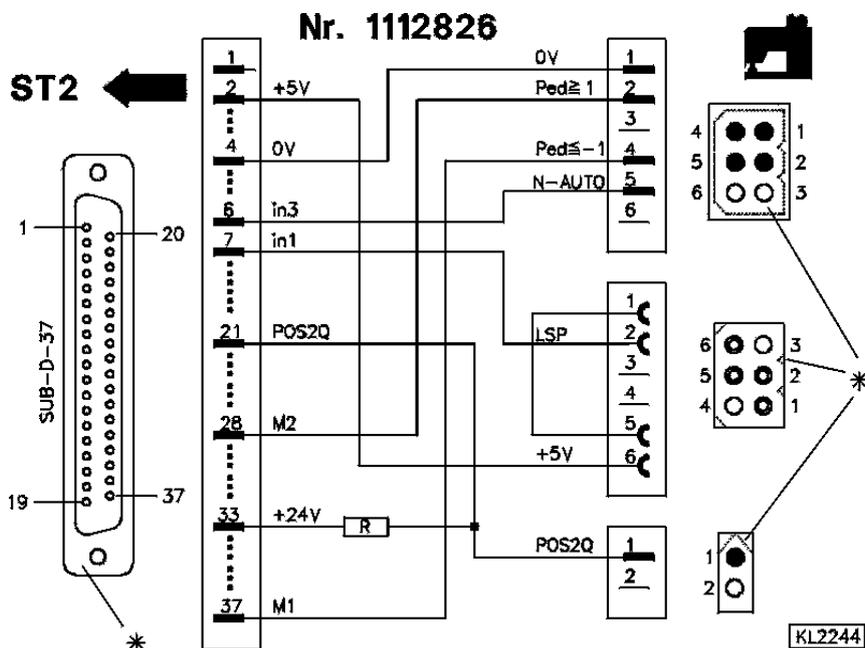
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→ Régler le paramètre 290 = 5/21
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→ Régler le paramètre 240 = 7



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

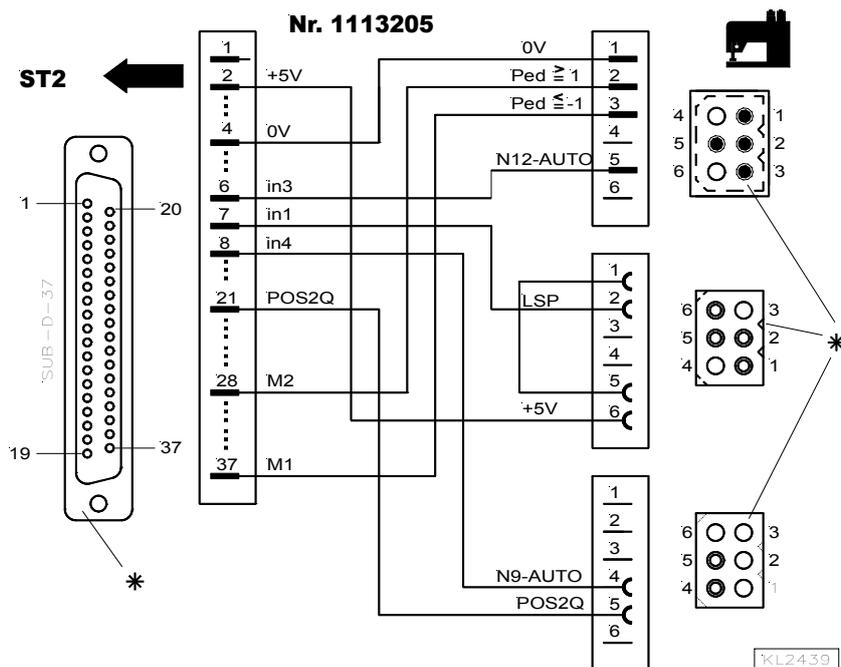
Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classe ABT3

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 9
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 6
(Ces touches sont réglées automatiquement!)	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 38



Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classes ABT13 et ABT17

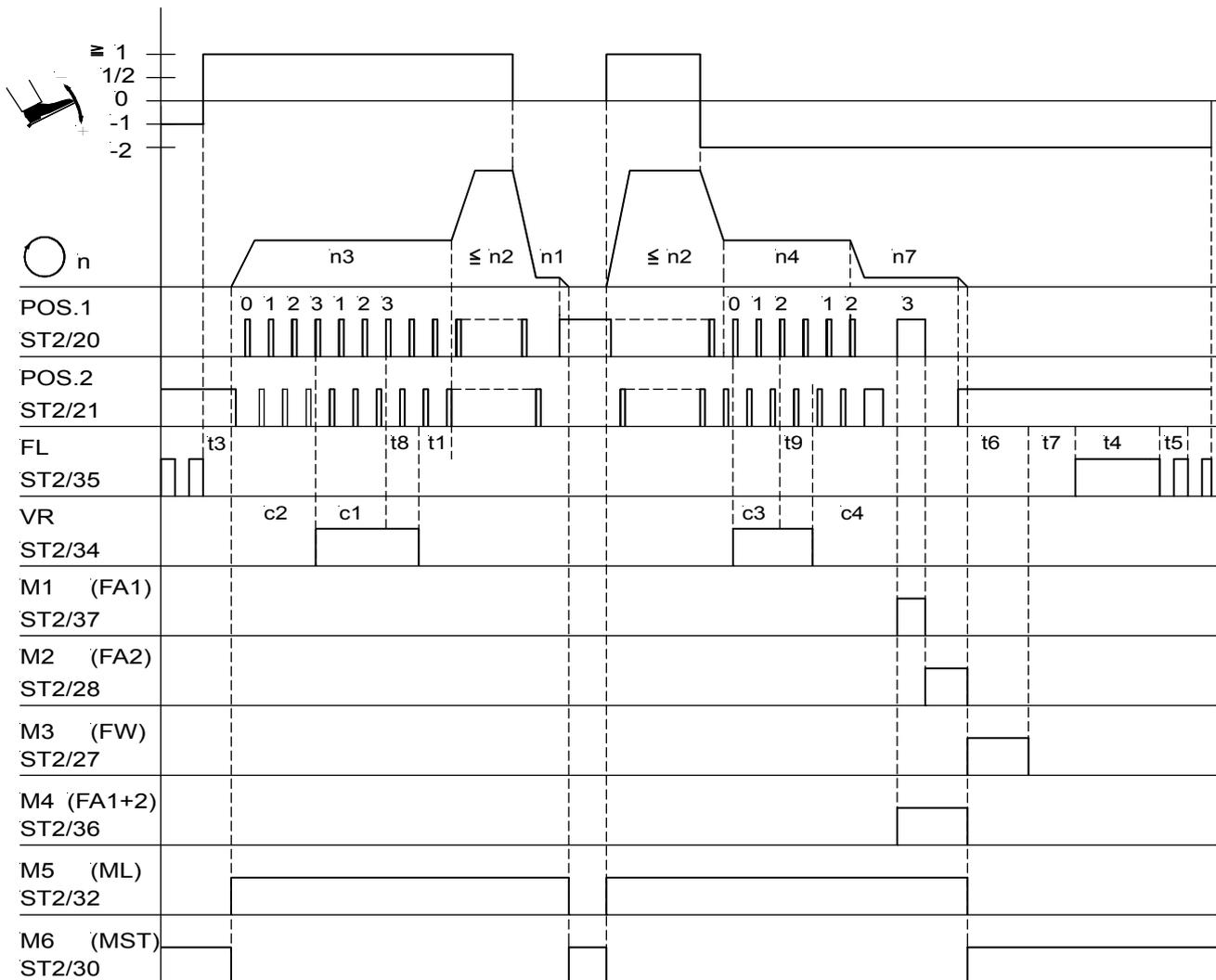
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 9
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 6
(Ces touches sont réglées automatiquement!)	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 38
	Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 34



*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté à enficher.

8 Diagrammes fonctionnels

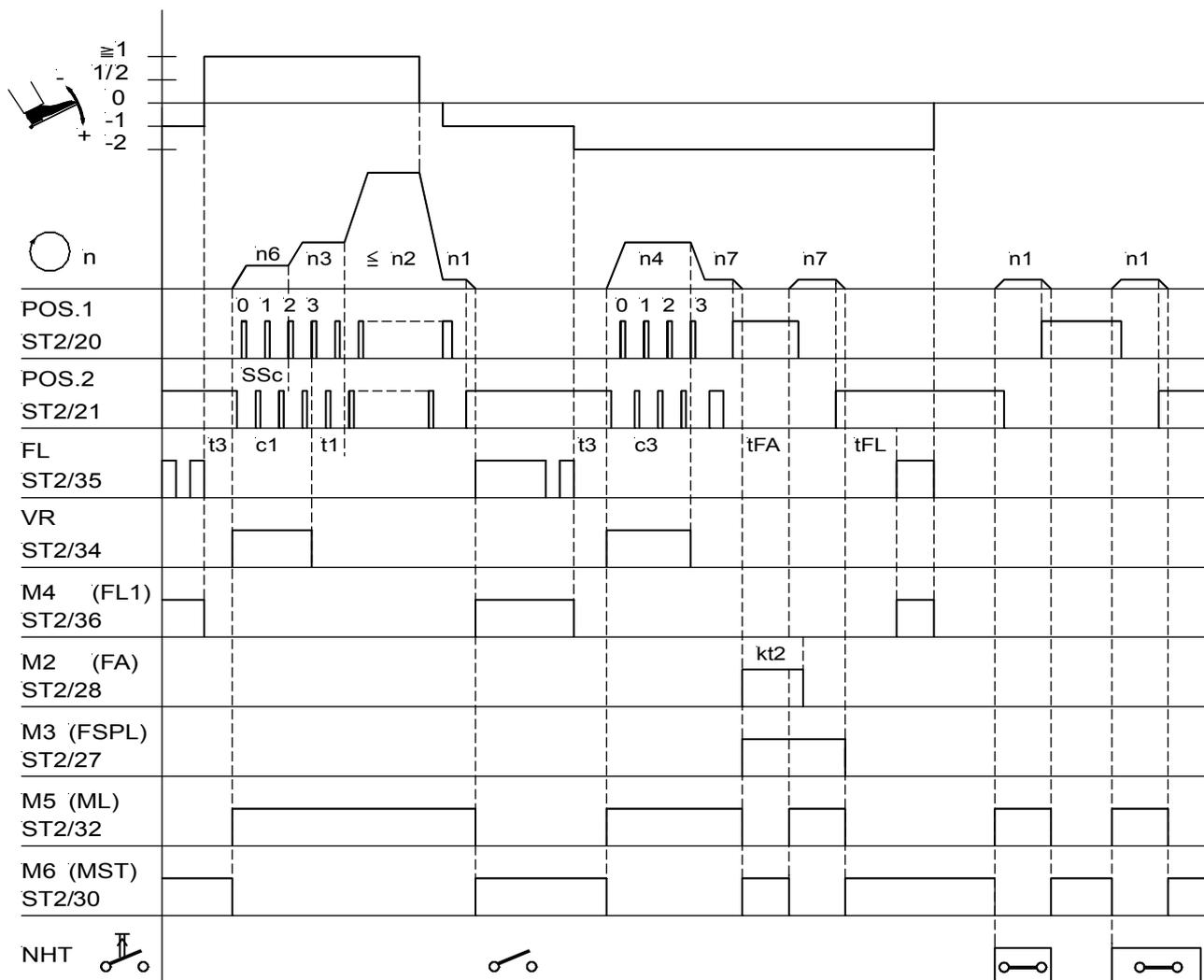
Mode 0 ou 27 (point noué)



0256/MODE-0

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 0 Point d'arrêt initial double avec rectification des points Marche Point d'arrêt final double avec rectification des points Marche	290 = 0/27	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
t8	Rectification des points d'arrêt initiaux	150			
t9	Rectification des points d'arrêt finaux	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			

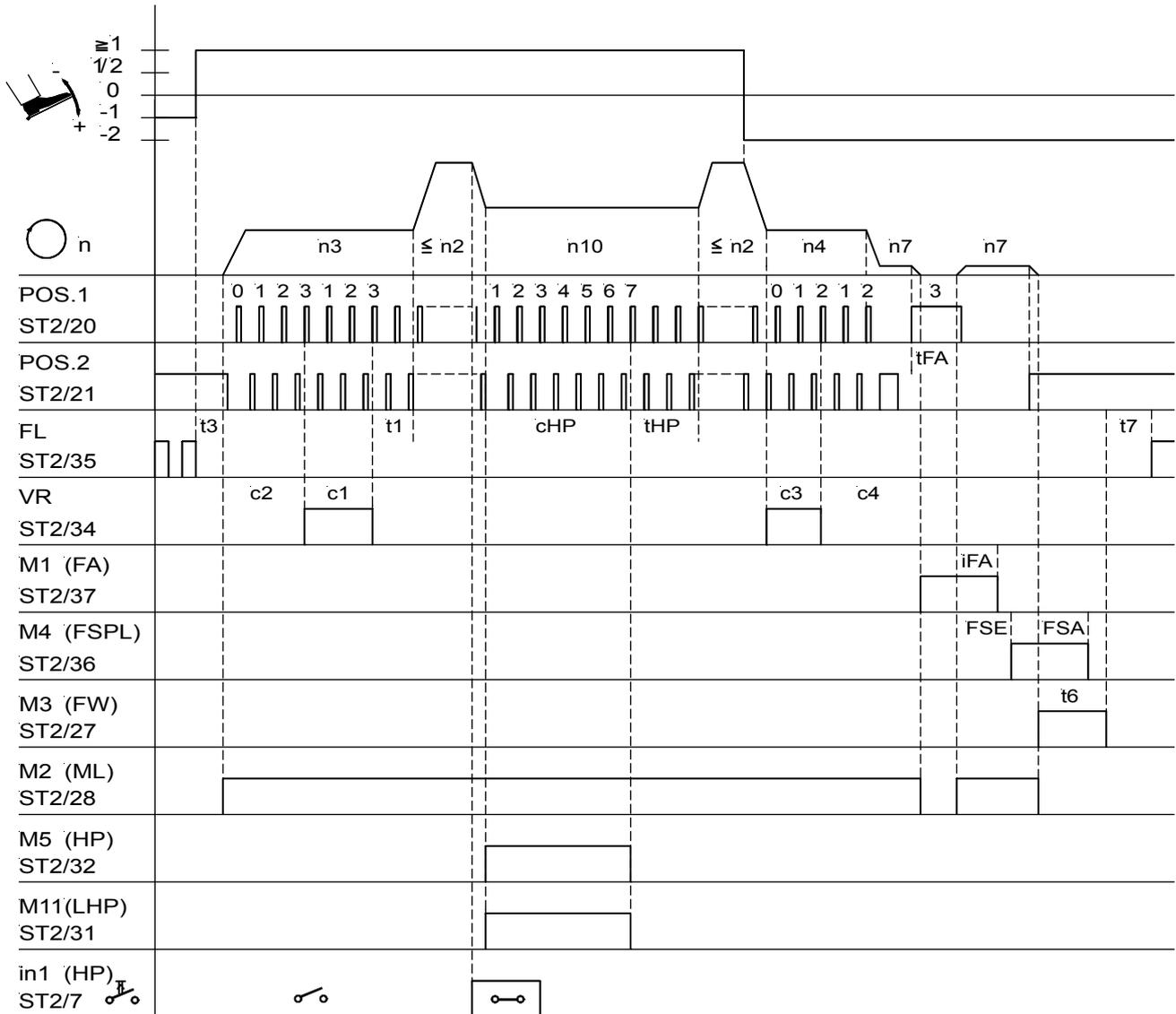
Mode 2 (point noué)



0256/MODE-2

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm SSt	Mode 2 Softstart Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple	290 = 2 134 = 1	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	211			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil	283			

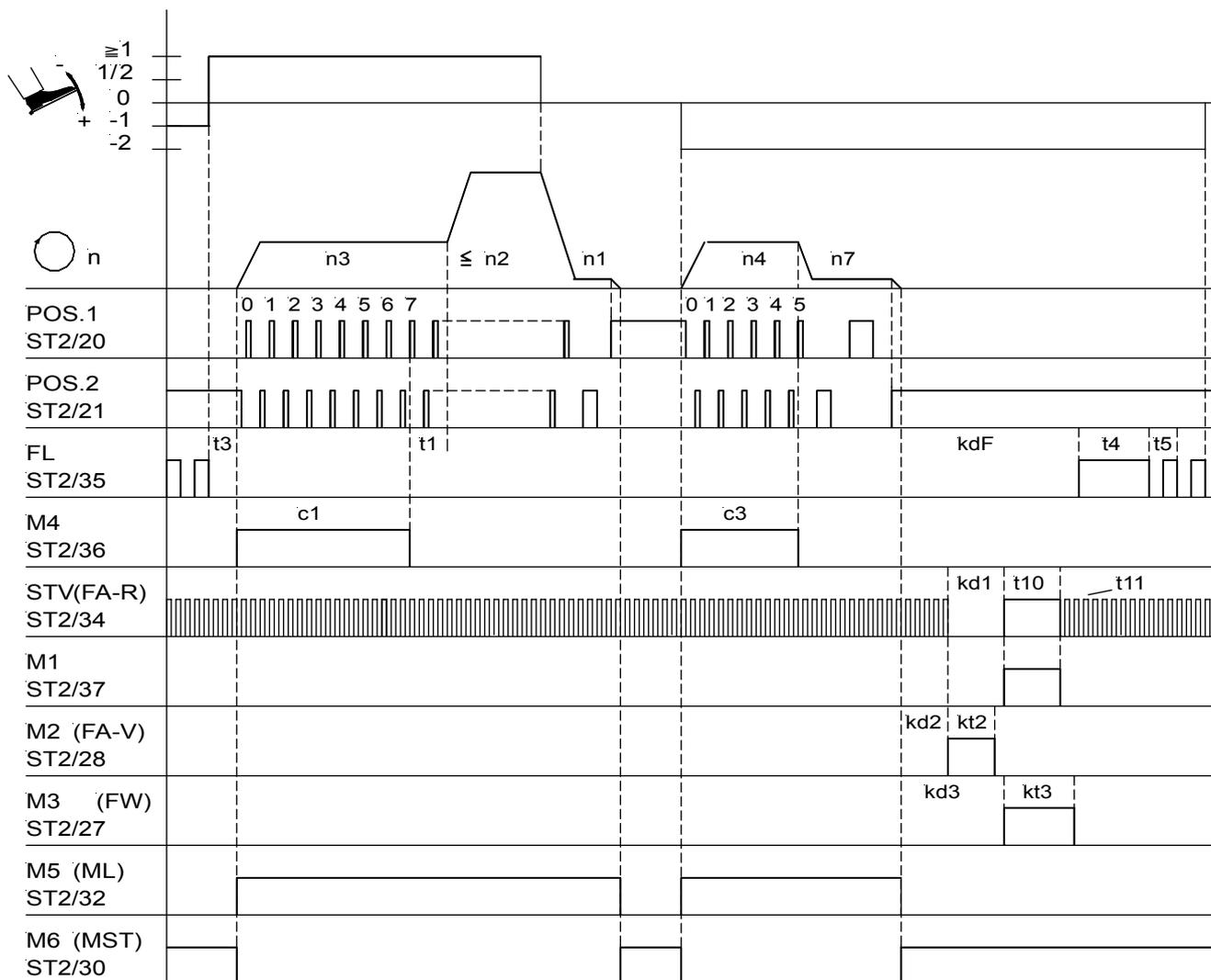
Mode 3 ou 26 (point noué)



0256/MODE-3

Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 3 ou 26 Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double	290 = 3/26	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

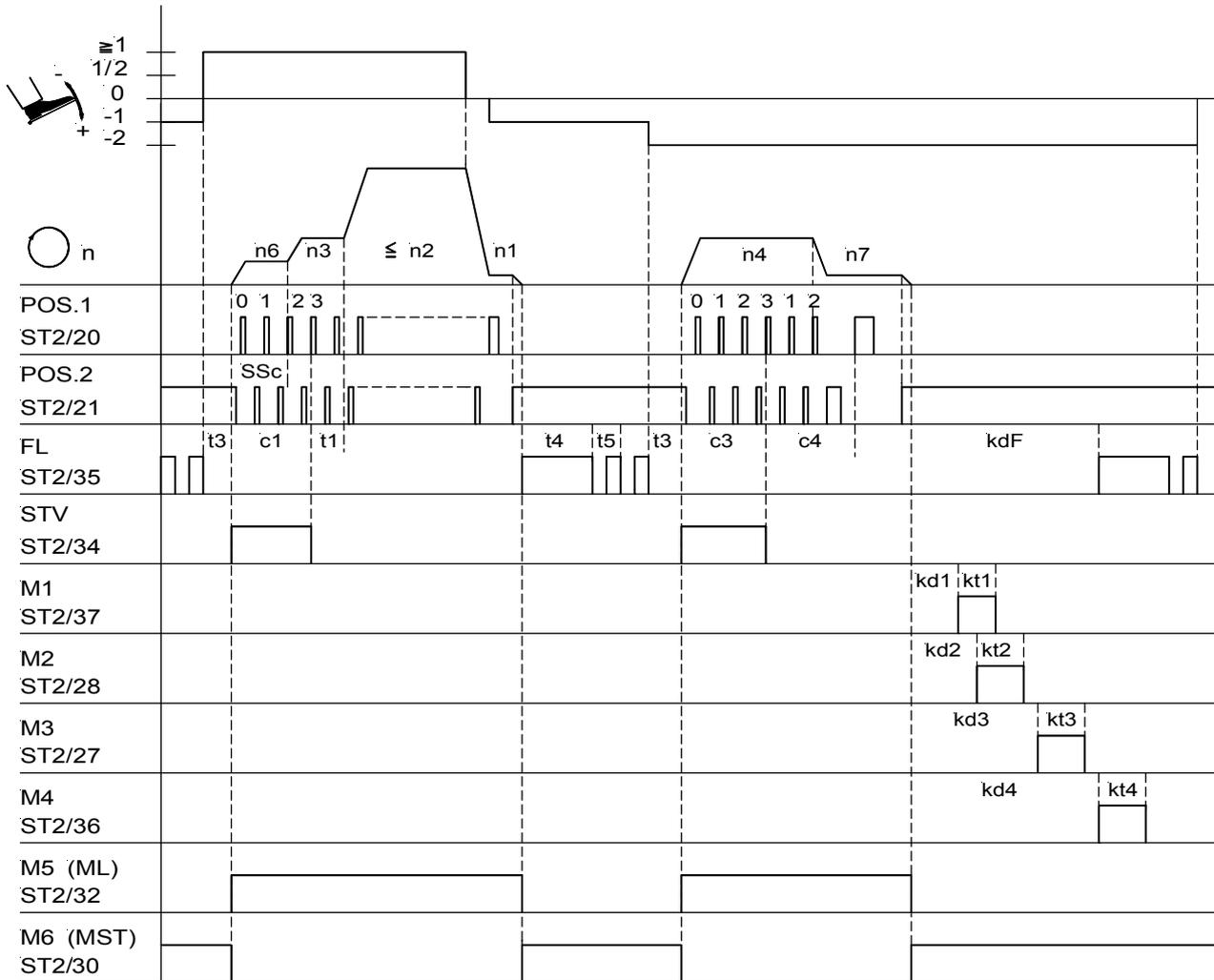
Mode 4 (point de chaînette)



0256/MODE-4

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 4 Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points	290 = 4	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n12	Vitesse automatique	118			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage de points du rétrécissement final de points	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t10	Excitation complète du coupe-fil en arrière	212			
t11	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	213			
kd1	Temps de retard du coupe-fil en arrière	280			
kd2	Temps de retard du coupe-fil en avant M2	282			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil en avant M2	283			
kd3	Temps de retard du racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

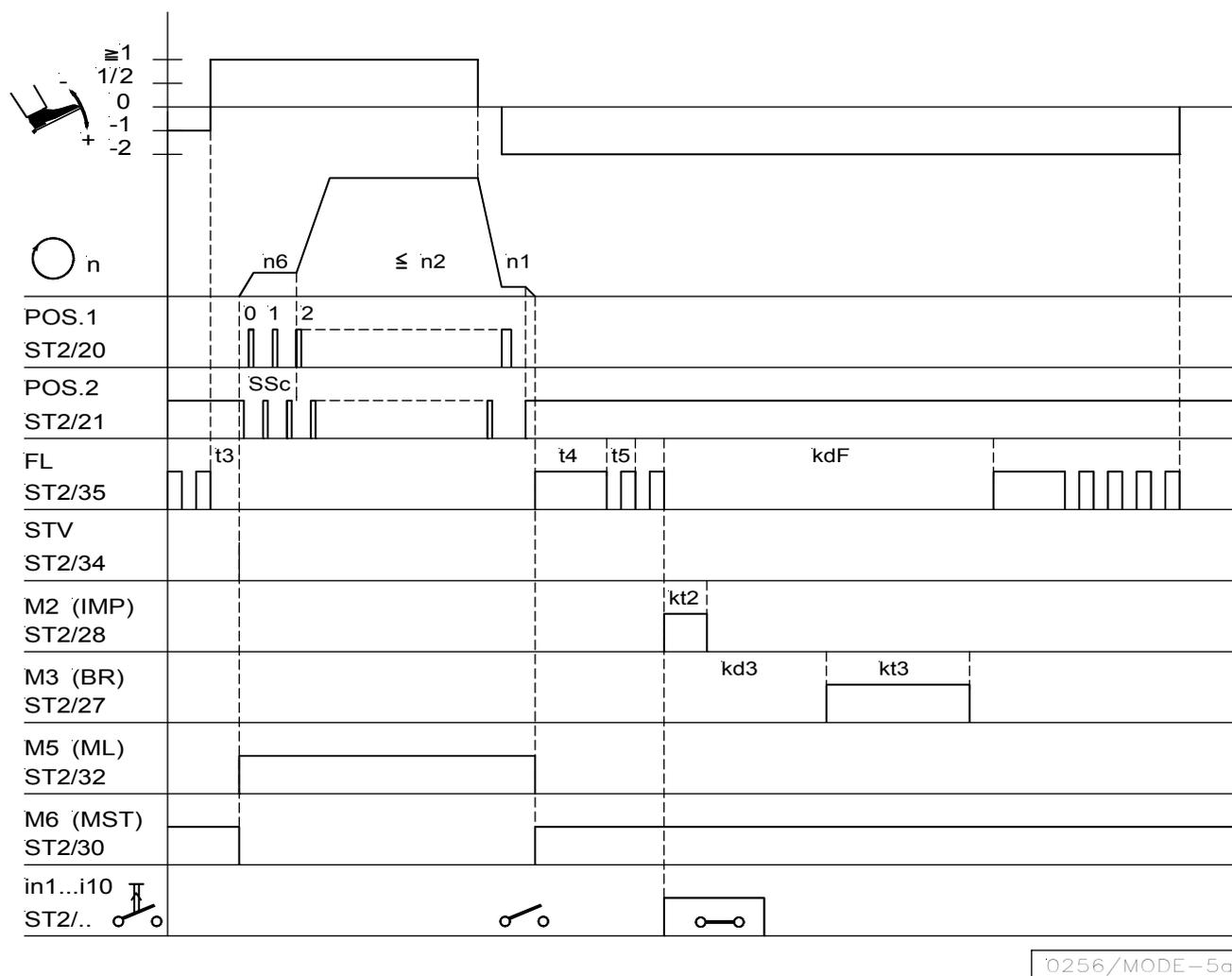
Mode 5 (point de chaînette)



0256/MODE-5

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm SSt	Mode 5 Démarrage ralenti Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points	290 = 5 134 = 1	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement final de points	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage de points du rétrécissement final de points	002			
c4	Comptage de points en fin de couture sans règle-point	003			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			
kd1-kd4	Temps de retard des sorties M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Durée de fonctionnement des sorties M1...M4	281/3/5/7			

Mode 5 (point de chaînette) Union Special, machine pour coudre des sacs

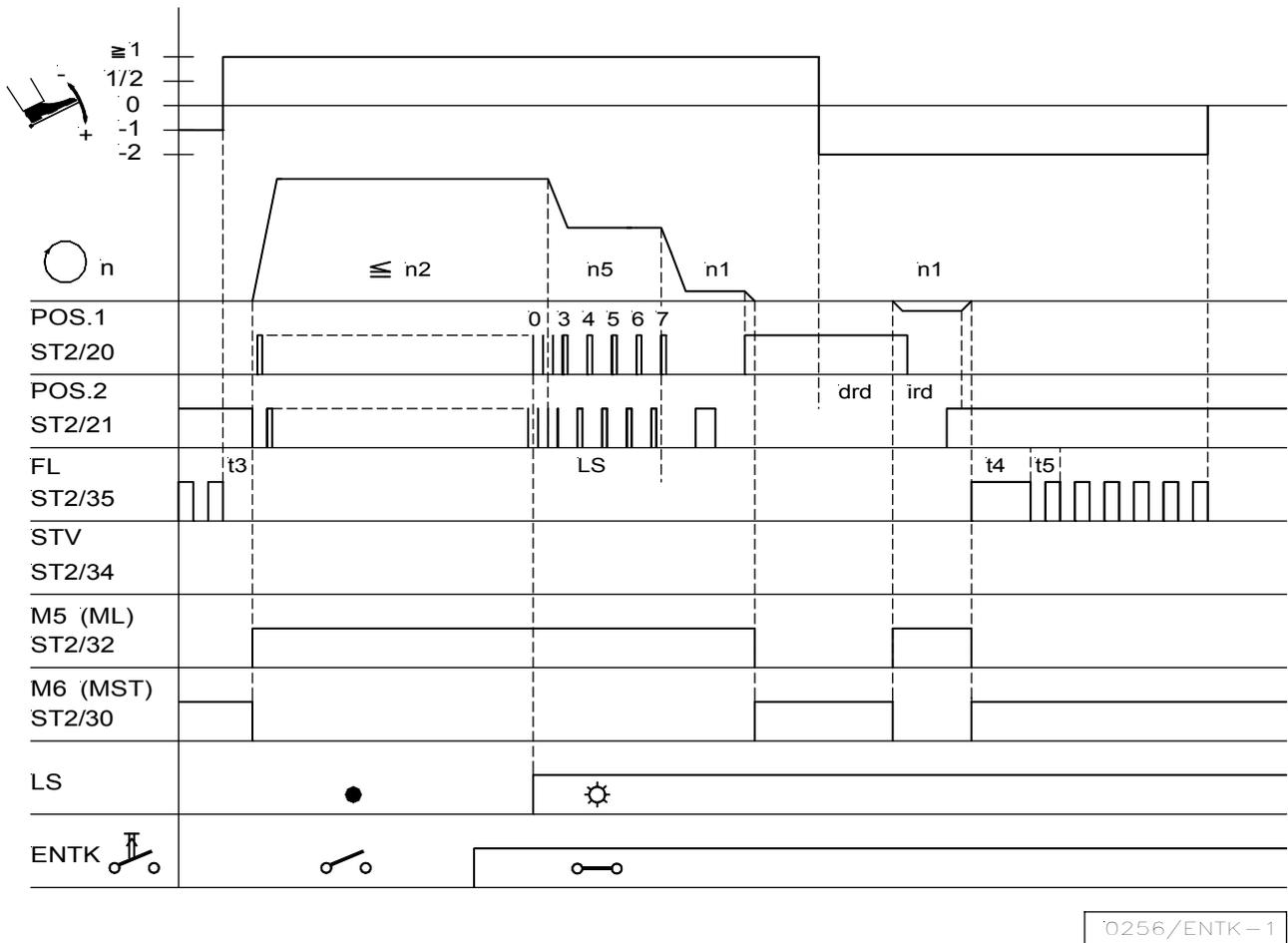


Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 5	290 = 5			
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
SAK	«Couper la chaînette à chaud» par l'intermédiaire de la genouillère et élévation du pied presseur par la pédale	198 = 1			
in1...i10	Fonction «couper la chaînette à chaud» (M3) par l'intermédiaire de la genouillère	2.. = 42			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kd2	Temps de retard pour la sortie M2	282 = 0			
kt2	Durée de fonctionnement pour la sortie M2	283 = 50ms			
kd3	Temps de retard pour la sortie M3	284 = 1500ms			
kt3	Durée de fonctionnement pour la sortie M3	285 = 1400ms			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288 = 2550ms			

Réglages avec paramètre 198:

- 198 = 0 Les signaux **couper la chaînette à chaud** et **élévation du pied presseur** sont activés par la pédale.
- 198 = 1 Le signal **couper la chaînette à chaud** est activé par l'intermédiaire de la genouillère et **élévation du pied presseur** par la pédale.
- 198 = 2 Le signal **couper la chaînette à chaud** est activé par la pédale et **élévation du pied presseur** par l'intermédiaire de la genouillère.

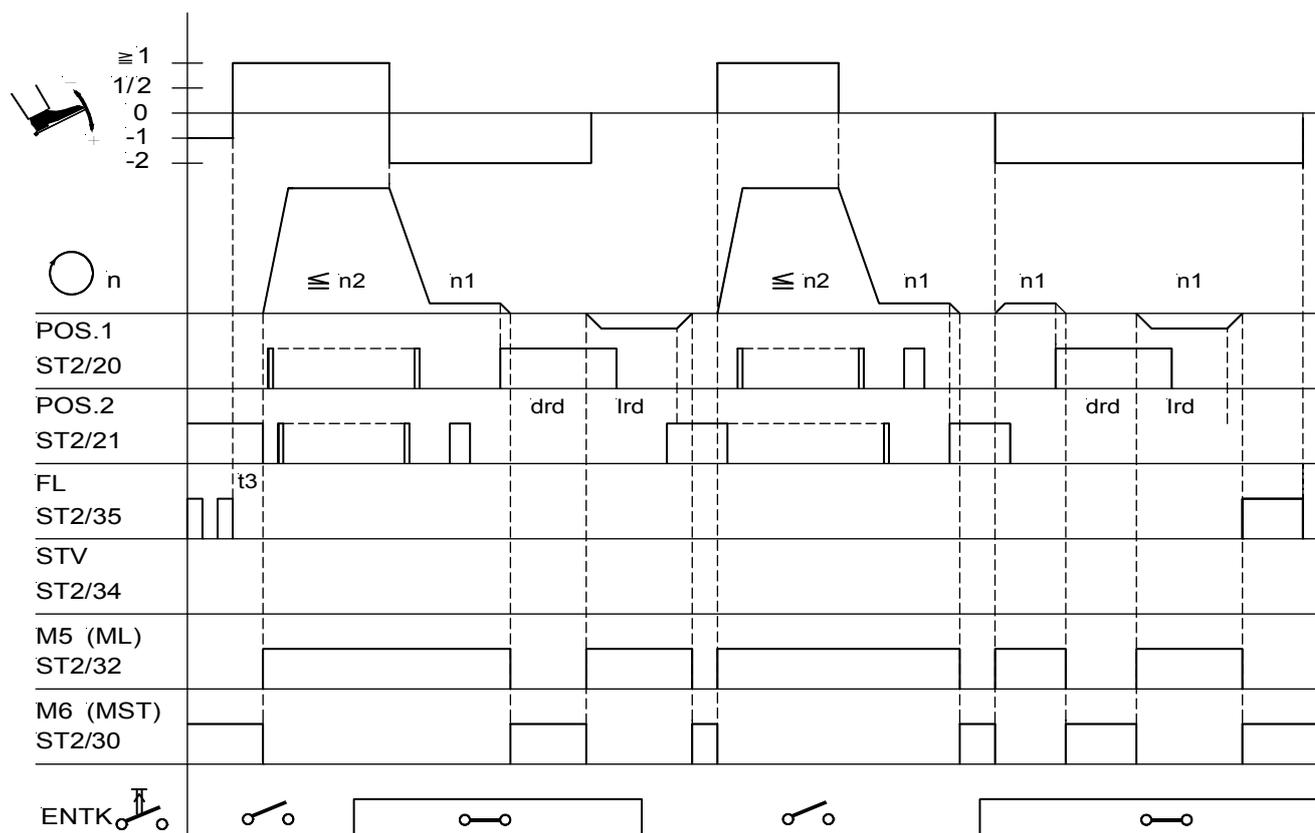
Mode 4, 5, 6 ou 7 (fonction «libérer la chaînette» avec cellule photo-électrique)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
LS	Point d'arrêt final simple	Marche	Touche S3	Touche 2	Touche 4
LSd	Cellule photo-électrique	009 = ON			Touche 3
LSd	Cellule photo-électrique couverte/découverte	131 = ON			
FAR	Point de coupe en arrière	136 = ON			
Sht	Fonction de la touche «aiguille en haut/en bas	140 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ird	Nombre d'incrément de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	222			
dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	224 = 1			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Les fonctions «rétrécissement de points» et «coupe-fil» seront supprimées lors du procédé «libérer la chaînette».

Mode 4, 5, 6 ou 7 (fonction «libérer la chaînette»)

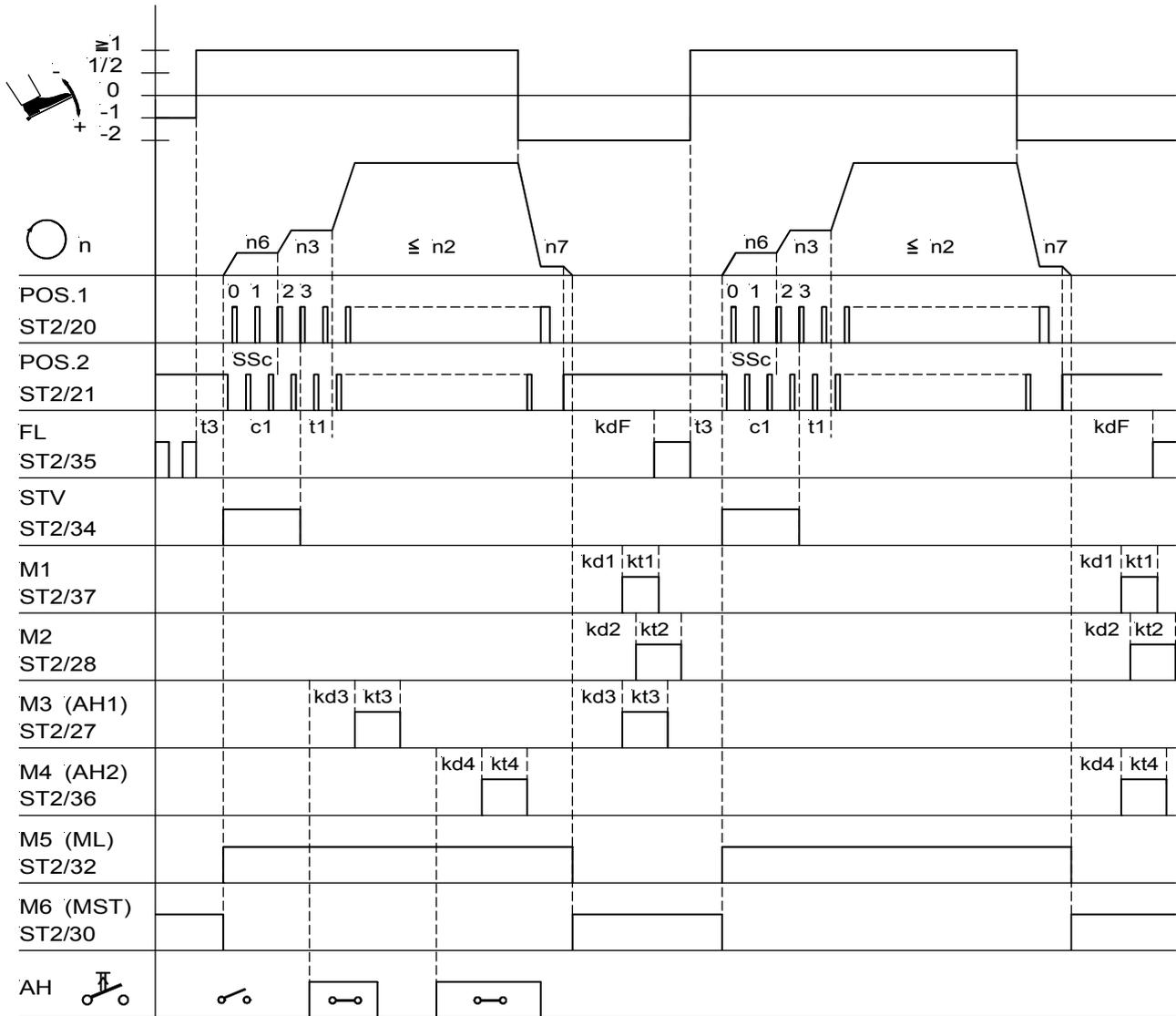


0256/ENTK-2

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 5	290 = 5	Touche S5	Touche 4	Touche 7
drE	Sens de rotation du moteur Droite	161 = 0			
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
	Position de base 2	Marche			
	Rétrécissement final de points et coupe-fil *)	Marche			
in7	Blocage de la marche effectif avec contact ouvert	246 = 6			
in8	Vitesse automatique n12 sans pédale	247 = 10			
in..	Affecter la fonction «libérer la chaînette» à une sortie	2..			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	222			
dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	224 = 1			

Les fonctions «rétrécissement de points» et «coupe-fil» seront supprimées lors du procédé «libérer la chaînette».

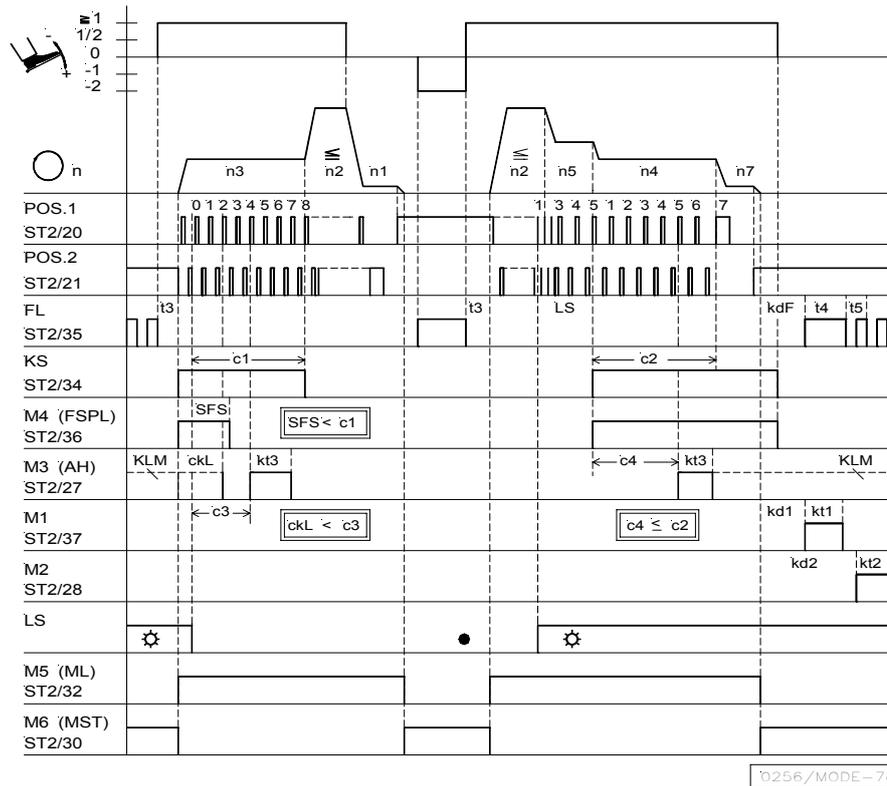
Mode 6 (point de chaînette avec ciseaux rapides) paramètre 232 = 1



0256/MODE-6

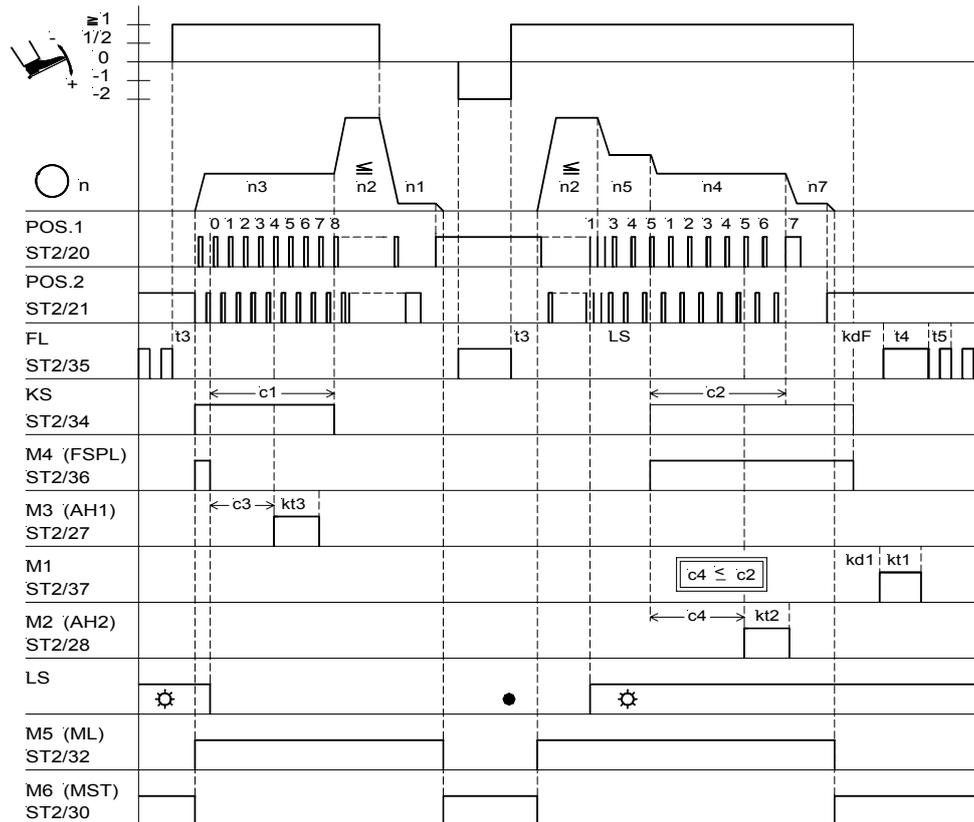
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 6	290 = 6			
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
USS	Rétrécissement initial de points Point de chaînette avec ciseaux rapides M3/M4	232 = 1	Touche S2	Touche 1	Touche 1
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1/kd2	Temps de retard des sorties M1/M2	280 / 282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281 / 283			
kd3/kd4	Temps de retard des sorties M3/M4 (AH1/AH2)	284 / 286			
kt3/kt4	Durée de fonctionnement des sorties M3/M4 (AH1/AH2)	285 / 287			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = 0 (coupe-bande) / paramètre 018 = 0 (fin de couture avec arrêt)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4				
	Élévation du pied presseur en fin de couture	Marche	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S4	Touche 3	Touche 6
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
-Pd	Fonction pédale en position -2 bloquée	019 = 2			
kLm	Pince en fin de couture MARCHE	020 = 1			
SPO	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = 1			
tFS	Commencement de l'ouvre-tension en début de couture	025 = 0			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
mhE	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = 0			
kSL	Aspirer la chaînette MARCHE après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	193 = 0			
USS	Fonction coupe-bande	232 = 0			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	021			
SFS	Points de la cellule photo-électrique couverte jusqu'à la fin de l'ouvre-tension (M4)	157			
kd1/kd2	Temps de retard des sorties M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281/283			
kt3	Durée de fonctionnement du coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

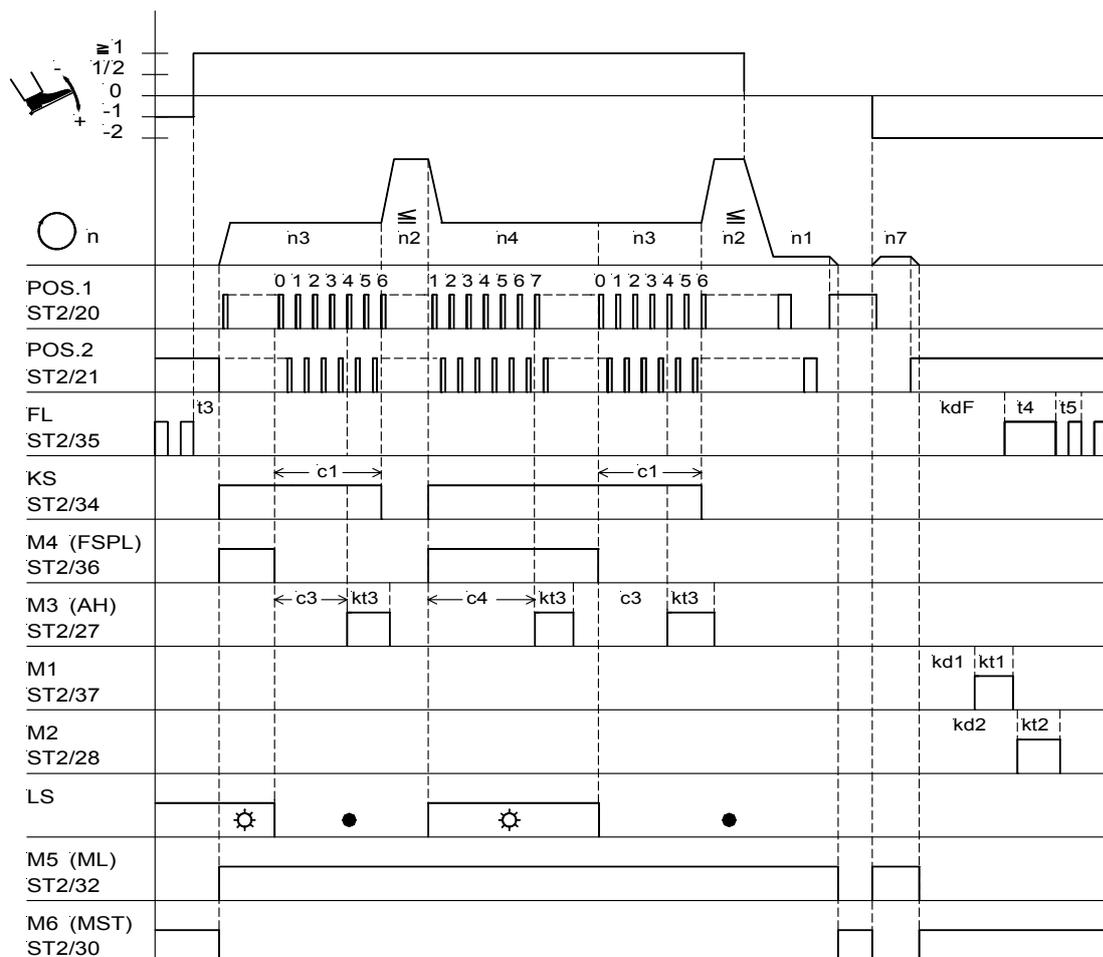
Mode 7 (surjet) paramètre 232 = 1 (ciseaux rapides) / paramètre 018 = 0 (fin de couture avec arrêt)



0256/MODE-7c

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4				
	Élévation du pied presseur en fin de couture	Marche	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S4	Touche 3	Touche 6
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
	Fonction pédale en position -2 bloquée	019 = 2			
kLm	Pince en fin de couture ARRÊT	020 = 0			
SPO	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = 1			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
mhE	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = 0			
kSL	Aspirer la chaînette MARCHE après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	193 = 0			
USS	Fonction ciseaux rapides	232 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
kd1	Temps de retard de la sortie M1	280			
kd2	Temps de retard de la sortie M2	282 = 0			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281/283			
kt3	Durée de fonctionnement pour le coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

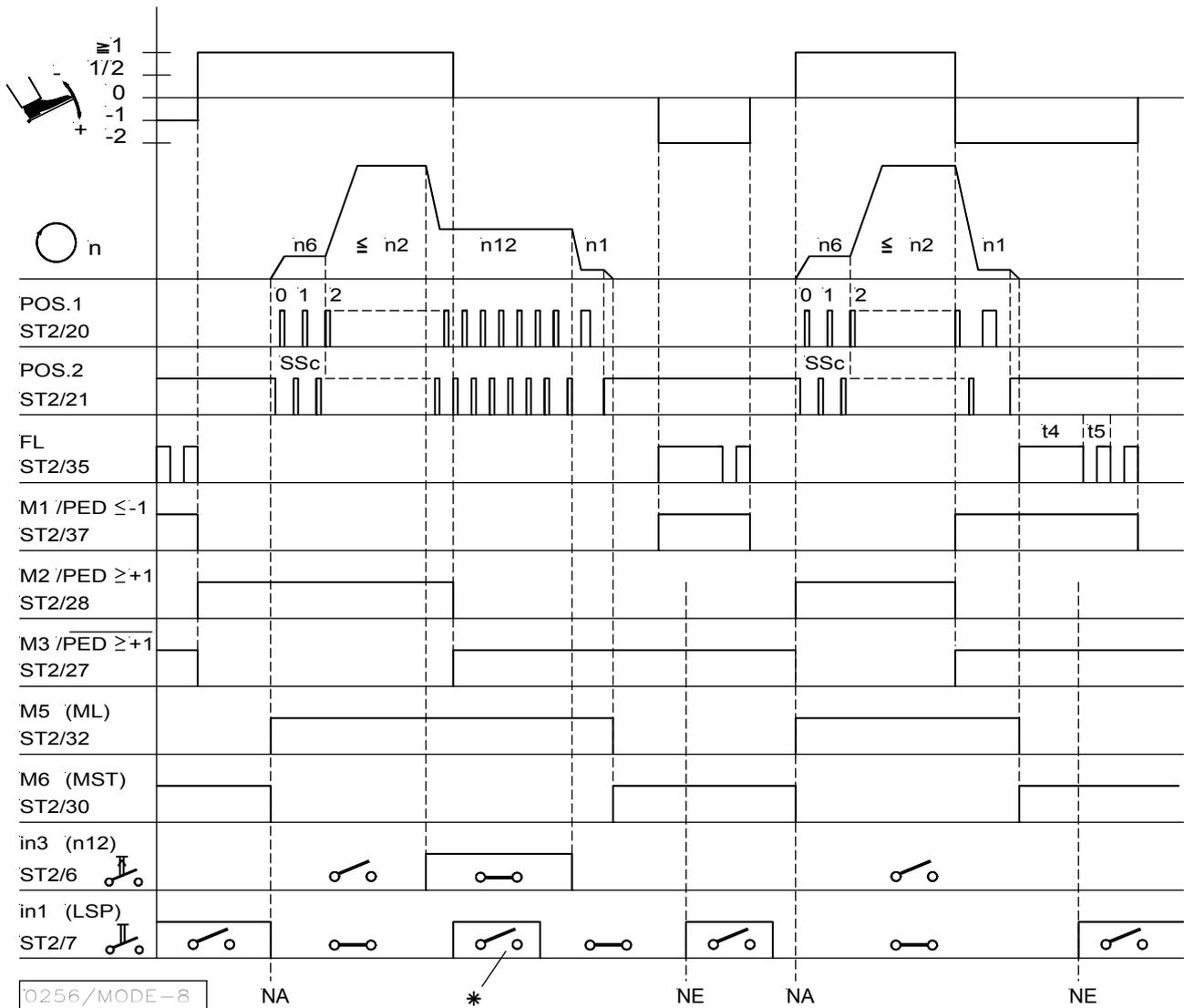
Mode 7 (surjet) paramètre 232 = 0 (coupe-bande) / paramètre 018 = 1 (fin de couture sans arrêt)



0256/MODE-7b

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7			
LS	Comptages c1, c2, c3 et c4	004 = 0	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroutement mode surjet en fin de couture sans arrêt	018 = 1			
-Pd	Fonction pédale en position -1/-2 activée pendant la couture	019 = 3			
SPO	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = 1			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
USS	Fonction coupe-bande	232 = 0			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1/kd2	Temps de retard des sorties M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281/283			
kt3	Durée de fonctionnement du coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

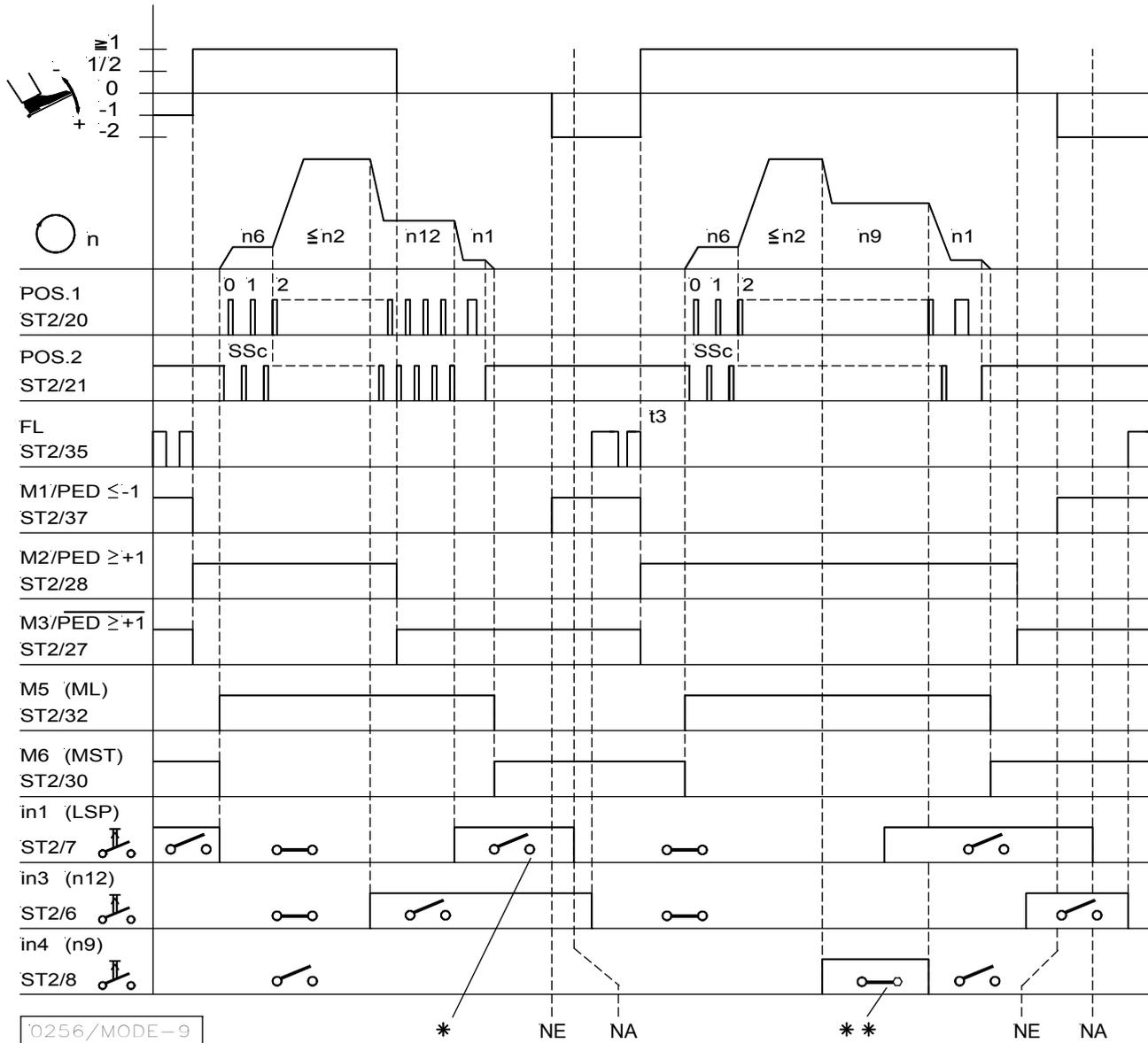
Mode 8 (rentrée de chaînette Pegasus)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 8	290 = 8			
SSSt	Position de base 2	Marche	Touche S5	Touche 4	Touche 7
in1	Démarrage ralenti	134 = 1			
in3	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	240 = 6			
	n-Auto avec interrupteur fermé	242 = 10			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n12	Vitesse automatique	118			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			

*) Tant que la vitesse automatique est activée, le blocage de la marche ne fonctionne pas!
 NA Début de couture
 NE Fin de couture

Modus 9 (rentrée de chaînette Yamato)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 9	290 = 9			
SSt	Position de base 2	Marche	Touche S5	Touche 4	Touche 7
in1	Démarrage ralenti	134 = 1			
in3	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	240 = 6			
PGm	Vitesse automatique avec interrupteur fermé (la fonction de l'entrée 3 est inversée en mode 9)	242 = 10			
	Réglage d'un détecteur externe sur la position 2 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n12	Vitesse automatique	118			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			

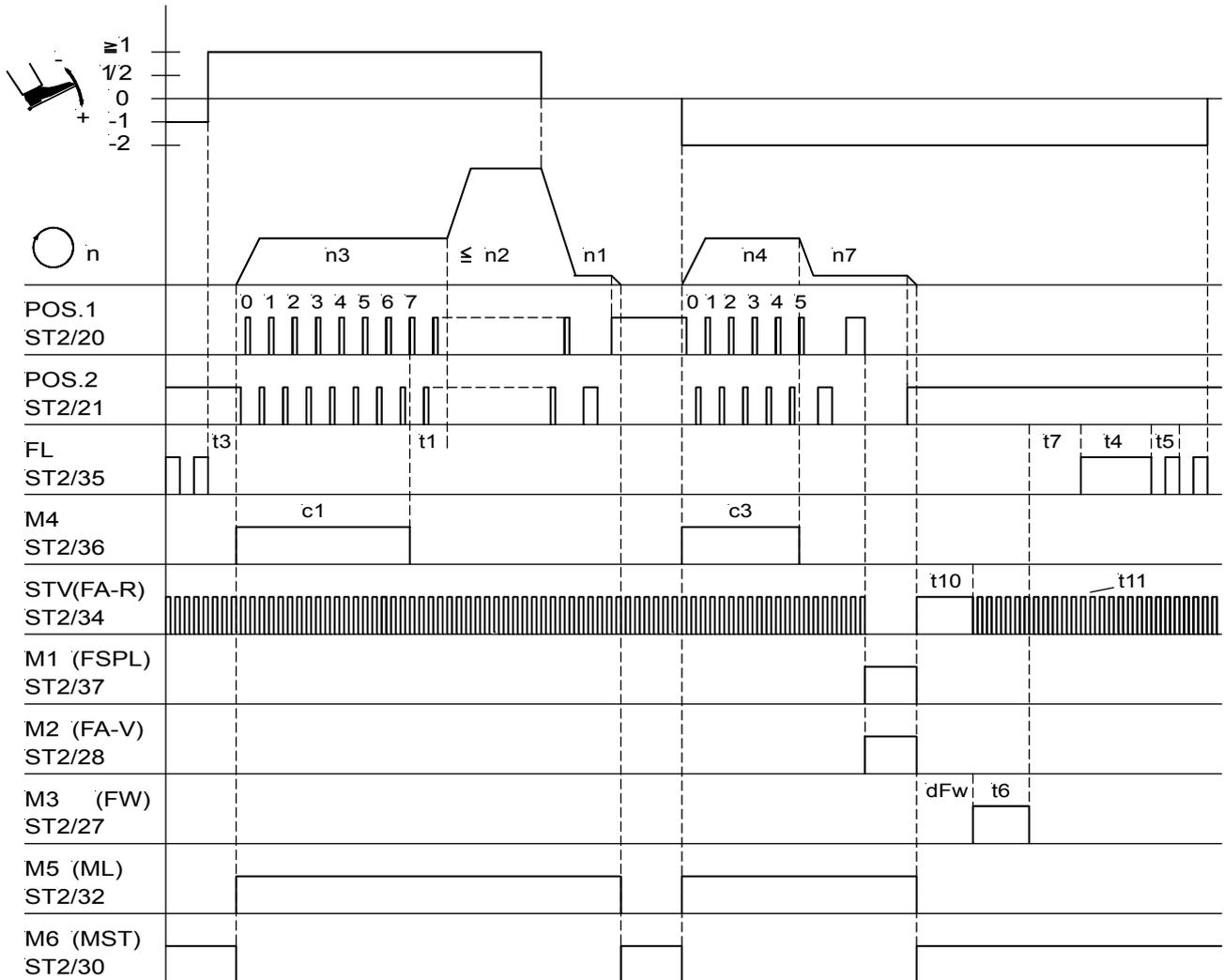
*) Le blocage de la marche a la priorité sur la vitesse automatique!

**) La vitesse automatique n9 a la priorité sur le blocage de la marche!

NA Début de couture

NE Fin de couture

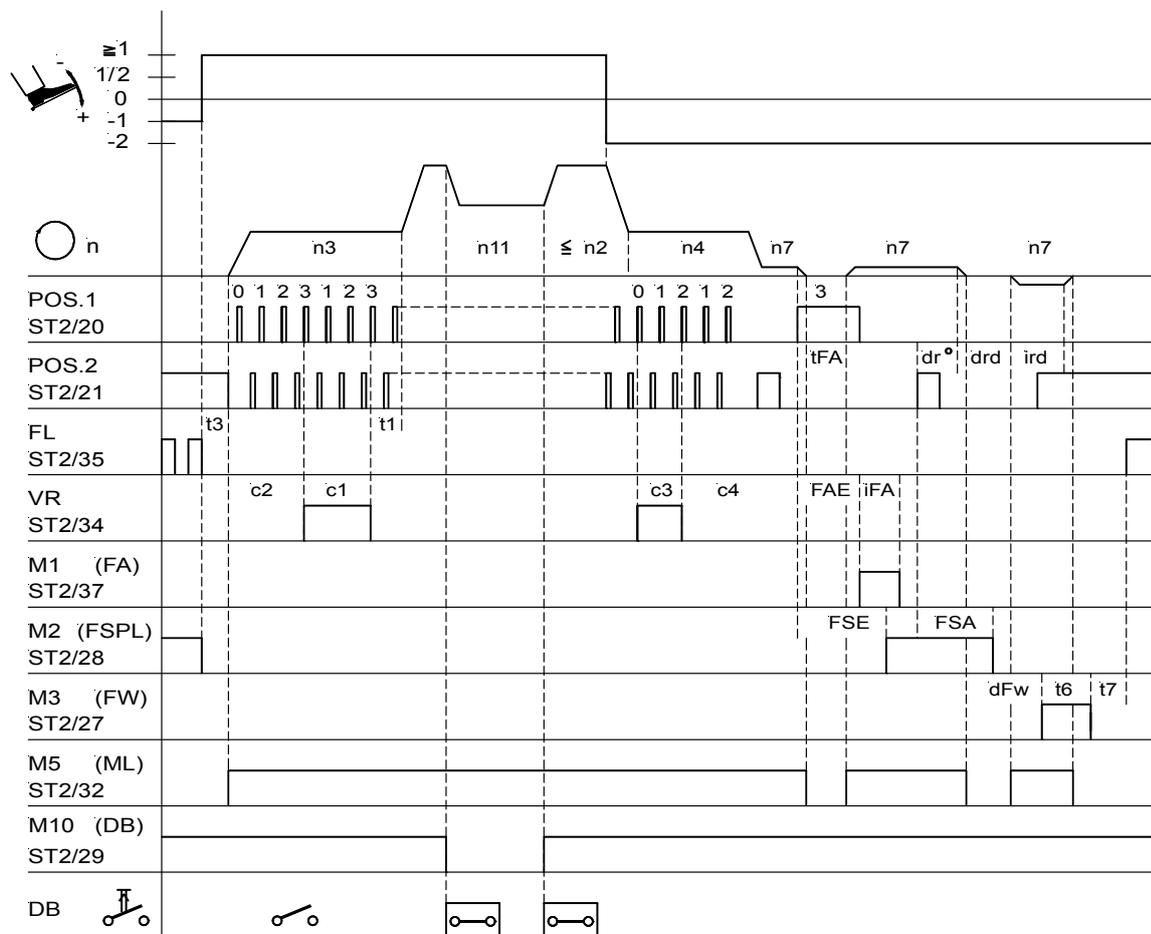
Mode 10 (point noué)



0256/MODE-10

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 10 Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple	290 = 10	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
dFw	Retard d'activation du racleur	209			
t10	Excitation complète du coupe-fil en arrière	212			
t11	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	213			

Mode 13 (point noué / Pfaff 1425, 1525)

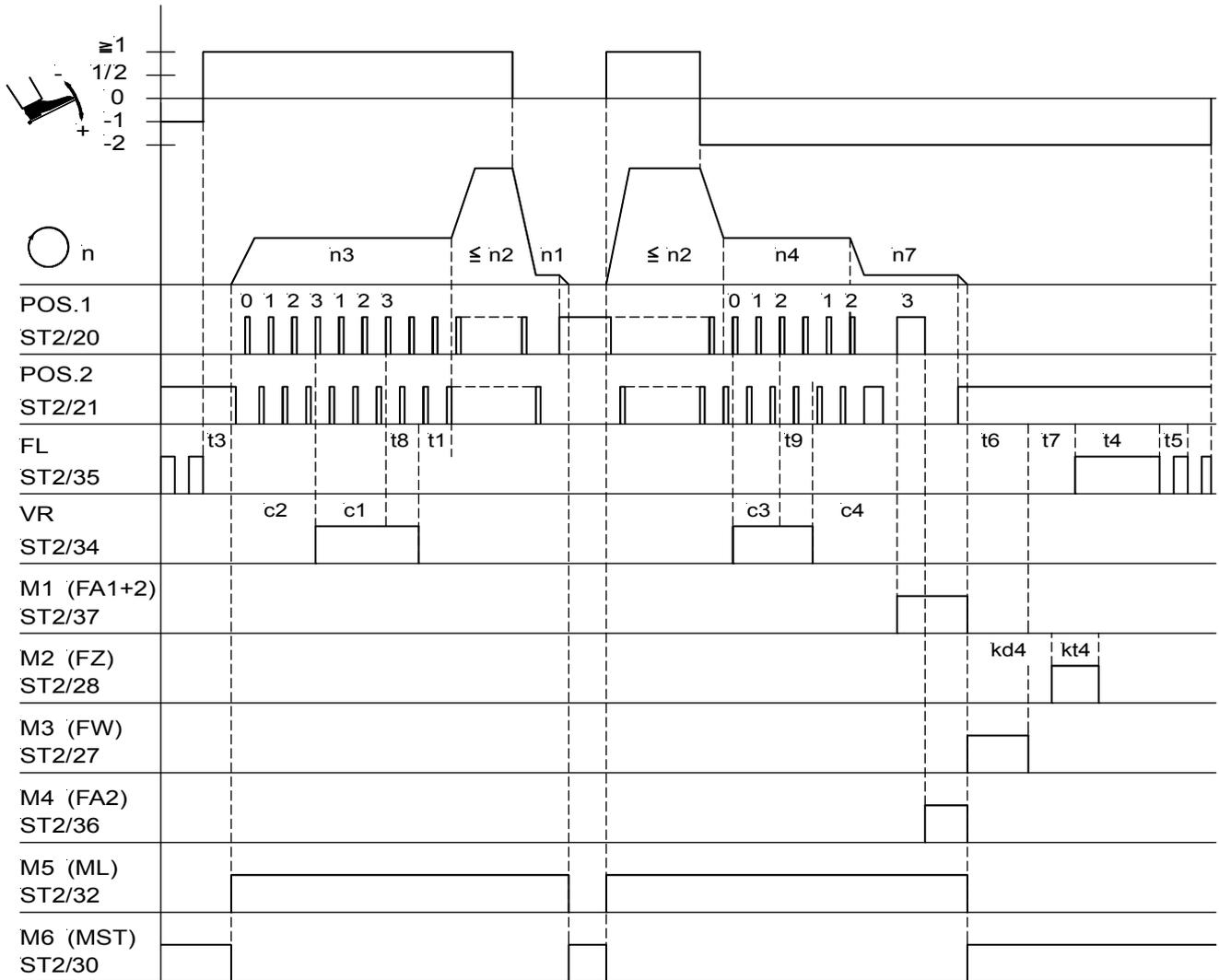


0256/MODE-13

Le signal inversé de la sortie M10 est émis de la sortie M4 (ST2/36).

Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 13 Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double	290 = 13	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
FFi	Fonction «limitation de la vitesse n11»	186 = 1			
Ffo	Fonction du signal M10 après secteur connecté	187 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée n11	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incrément de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
dFw	Retard d'activation du racleur	209			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			
FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	259			

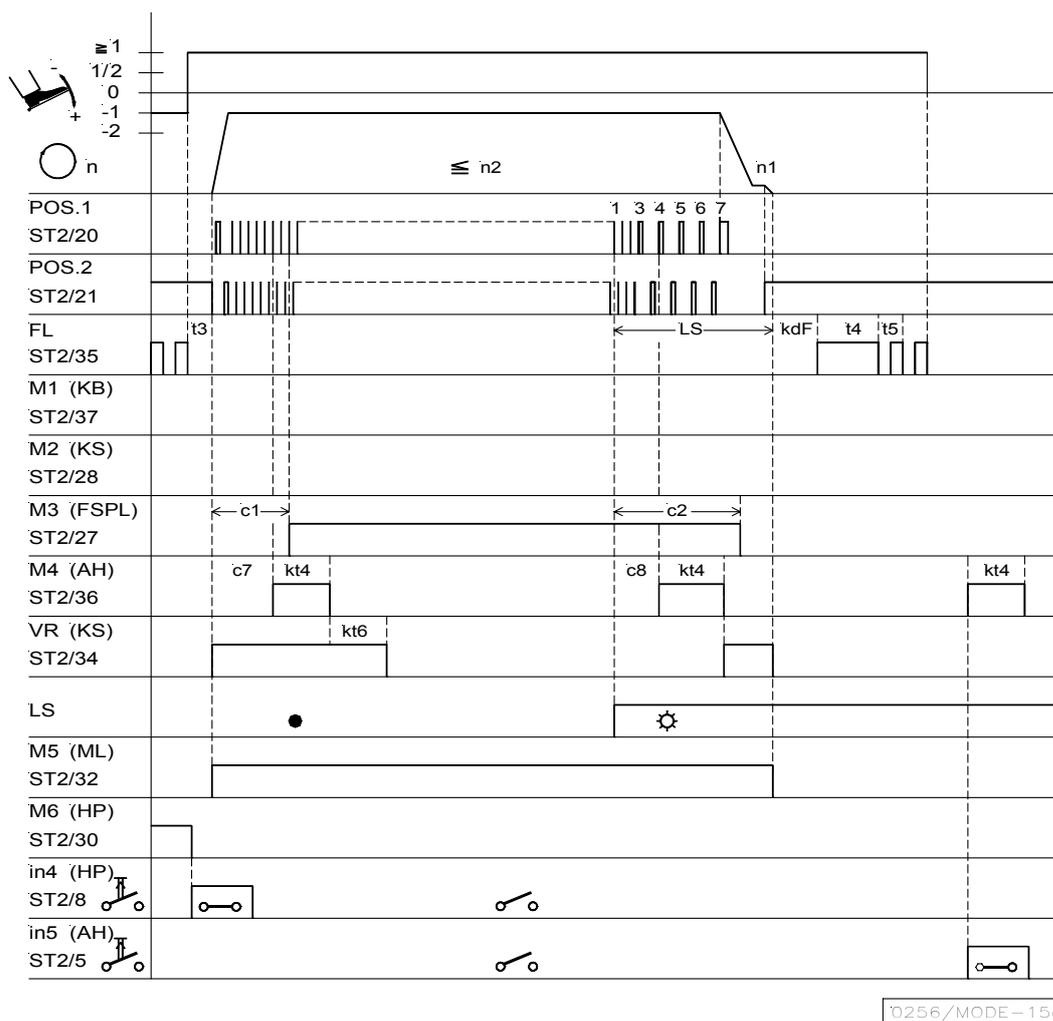
Mode 14 (point noué)



0256/MODE-14

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 14	290 = 14	Touche S2	Touche 1	Touche 1
PGm	Point d'arrêt initial double avec rectification des points Point d'arrêt final double avec rectification des points Réglage d'un détecteur externe sur la position 1 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 3	Touche S3	Touche 2	Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
t8	Rectification des points d'arrêt initiaux	150			
t9	Rectification des points d'arrêt finaux	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
kd4	Temps de retard de la sortie M2	286			
kt4	Durée de fonctionnement de la sortie M2	287			

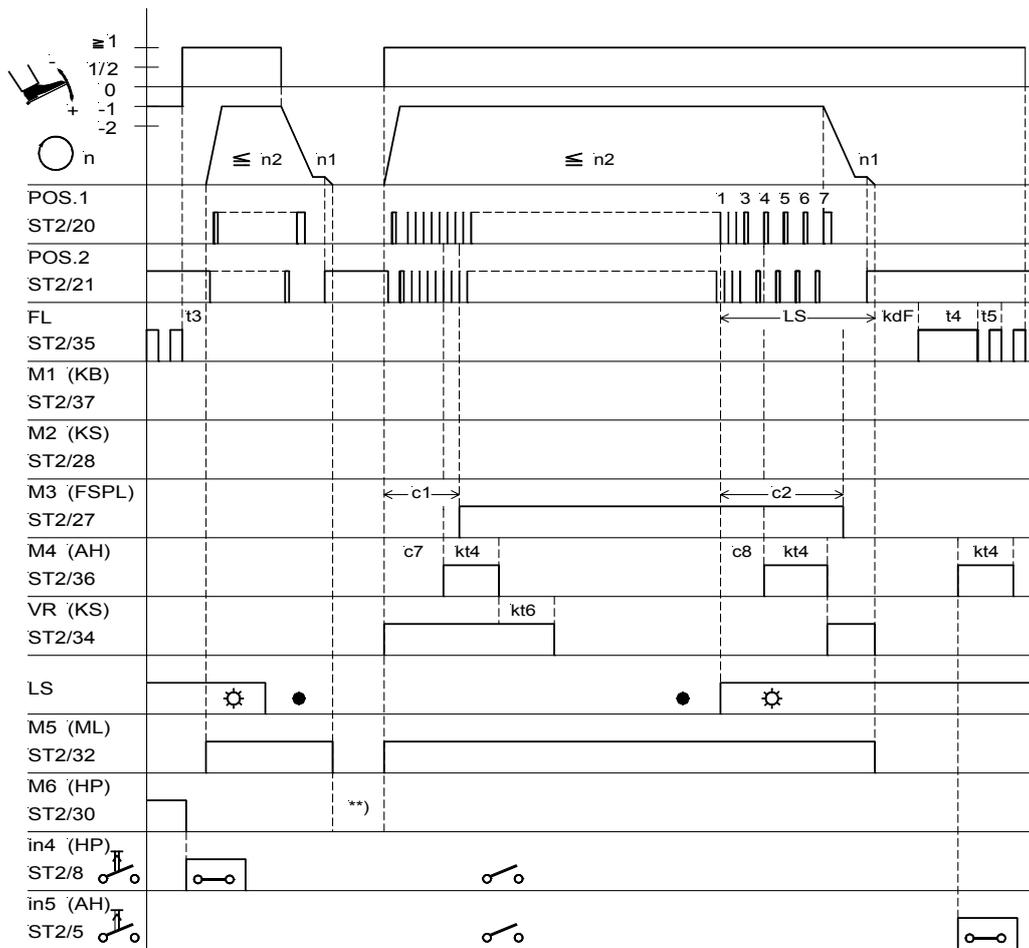
Mode 15 (Pegasus SSC100) déroulement quand le changement de la course d'élévation du pied est désactivé / début de couture avec cellule photo-électrique couverte



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 15 Coupe	290 = 15	Touche S2/3 Touche S5	Touche 2 Touche 1 Touche 4	Touche 4 Touche 1/5 Touche 7
LS	Comptages c1 et c2 Position de base 2	009 = 1 192 = 1			
in4	Cellule photo-électrique	243 = 14			
in5	Vitesse des points de compensation commandées par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	244 = 15			
n1	Touche pour le changement de la course d'élévation du pied à verrouillage	110			
n2	Touche pour le coupe-bande manuel	111			
c2	Vitesse de positionnement	000			
c1	Vitesse maximale	001			
LS	Comptage de points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension	004			
t3	Comptage de points jusqu'à l'activation de l'ouvre-tension	202			
t4	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	203			
t5	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	204			
kt6 *)	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	256			
c7	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	257			
c8	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette)	258			
kt4 *)	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	287			
kdF	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	288			
	Durée de fonctionnement du coupe-bande M4				
	Temps de retard jusqu'à l'activation de l'élévation du pied presseur				

*) La valeur indiquée sur la console du contrôle doit être multipliée par 10. **Exemple:** La valeur indiquée 10 correspond à 100ms.

Mode 15 (Pegasus SSC100) déroulement quand le changement de la course d'élévation du pied est désactivé / début de couture avec cellule photo-électrique découverte

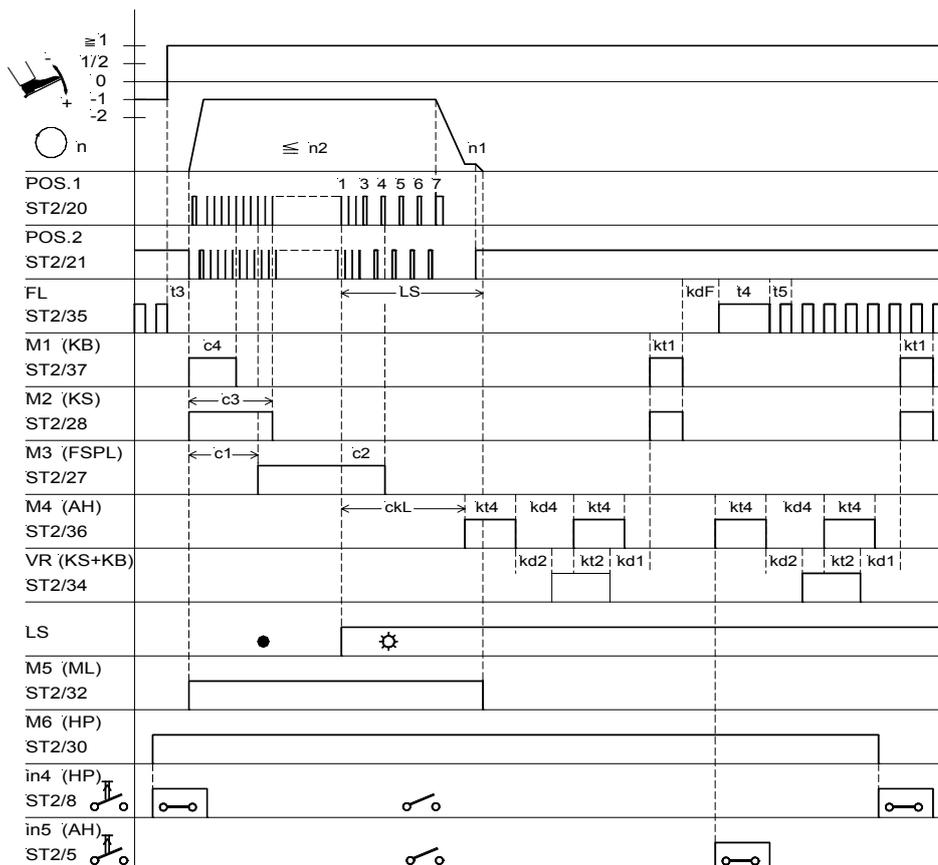


0256/MODE-15c

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 15	290 = 15			
	Coupe				
	Marche				
	Comptages c1 et c2				
	Position de base 2				
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S2/3	Touche 2	Touche 4
PLS	Vitesse des points de compensation commandées par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	192 = 1	Touche S5	Touche 1	Touche 7
in4	Touche pour le changement de la course d'élévation du pied à verrouillage	243 = 14			
in5	Touche pour le coupe-bande manuel	244 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage de points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension	000			
c1	Comptage de points jusqu'à l'activation de l'ouvre-tension	001			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kt6	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette)	256			
c7	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	257			
c8	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	258			
kt4	Durée de fonctionnement du coupe-bande M4	287			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation de l'élévation du pied presseur	288			

***) En cas d'arrêt intermédiaire avant la coupe en début de couture, la programmation est possible.

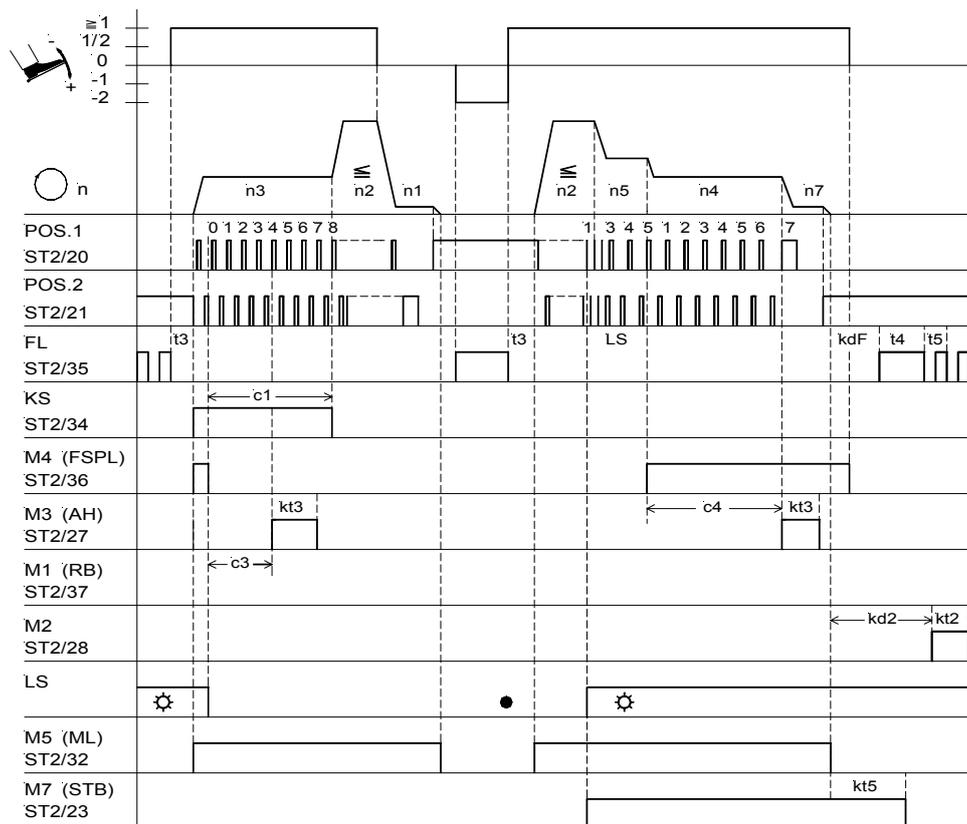
Mode 15 (Pegasus SSC100) déroulement quand le changement de la course d'élévation du pied est activée



T0256/MODE-15b

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 15 Coupe Comptages c1 et c2 Position de base 2	290 = 15	Touche S2/3 Touche S5	Touche 2 Touche 1 Touche 4	Touche 4 Touche 1/5 Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	192 = 1			
in4	Touche pour le changement de la course d'élévation du pied à verrouillage	243 = 14			
in5	Touche pour le coupe-bande manuel	244 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage de points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension	000			
c1	Comptage de points jusqu'à l'activation de l'ouvre-tension	001			
c3	Comptage pour «aspirer la chaînette»	002			
c4	Comptage pour «souffler la chaînette»	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ckL	Comptage après la cellule photo-électrique découverte jusqu'au coupe-bande MARCHE	021			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kd1	Temps de retard des sorties M1 et M2	280			
kt1	Durée de fonctionnement des sorties M1 et M2	281			
kd2	Temps de retard de la sortie ST2/34	282			
kt2	Durée de fonctionnement de la sortie ST2/34	283			
kd4	Temps de retard de la sortie M4 (coupe-bande)	286			
kt4	Durée de fonctionnement de la sortie M4 (coupe-bande)	287			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation de l'élévation du pied presseur	288			

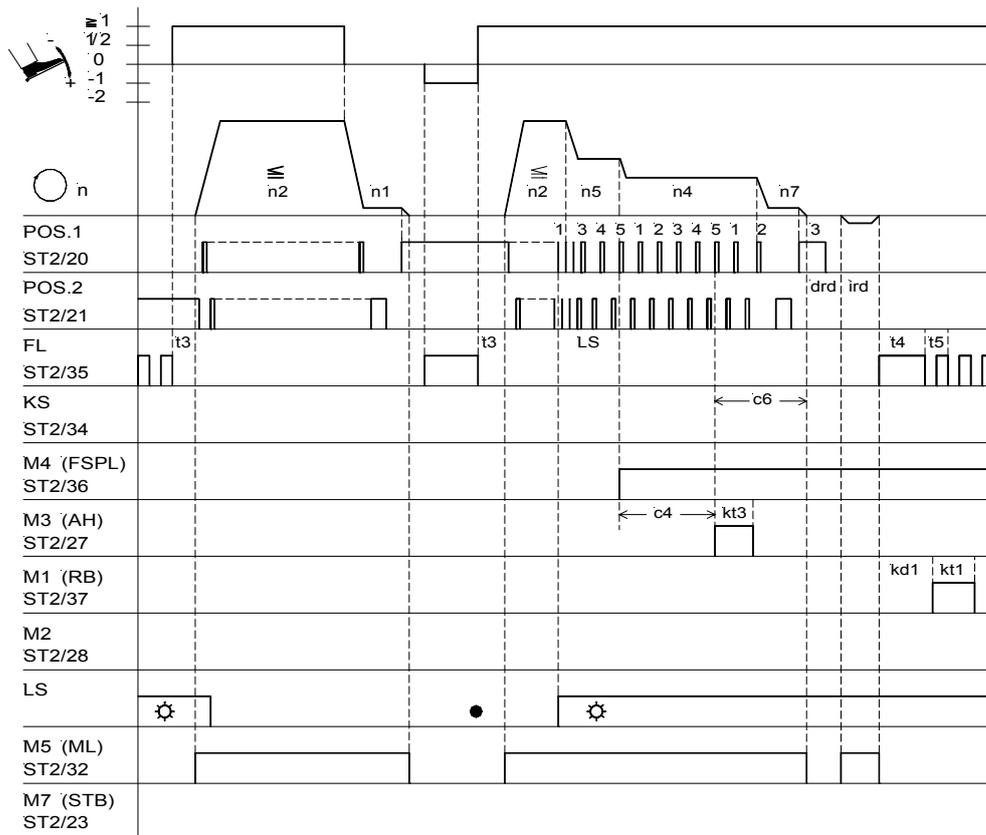
Mode 16 (machine à bras déporté) sans libérer la chaînette automatiquement avec coupe-bande (232 = 0)



0256/MODE-16

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 16	290 = 16			
	Comptages c1, c3 et c4				
	Marche		Touche S2/3	*)	Touche 1/2/4
	Position de base 2		Touche S5	*)	Touche 0
	Élévation du pied presseur en fin de couture		Touche S4	*)	Touche 9
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
-Pd	Fonction pédale en position -2 bloquée	019 = 2			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique dépend de la pédale	192 = 0			
bLA	Soufflage sur empileur M7 à partir de la cellule photo-électrique découverte	194 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
kd2	Temps de retard de la sortie M2	282			
kt2	Durée de fonctionnement de la sortie M2	283			
kt3	Durée de fonctionnement du coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHÉ	288			
kt5	Retard de l'arrêt du soufflage sur empileur en fin de couture	289			

*) Le tableau de commande V810 n'est pas utilisable pour les fonctions en mode 16!

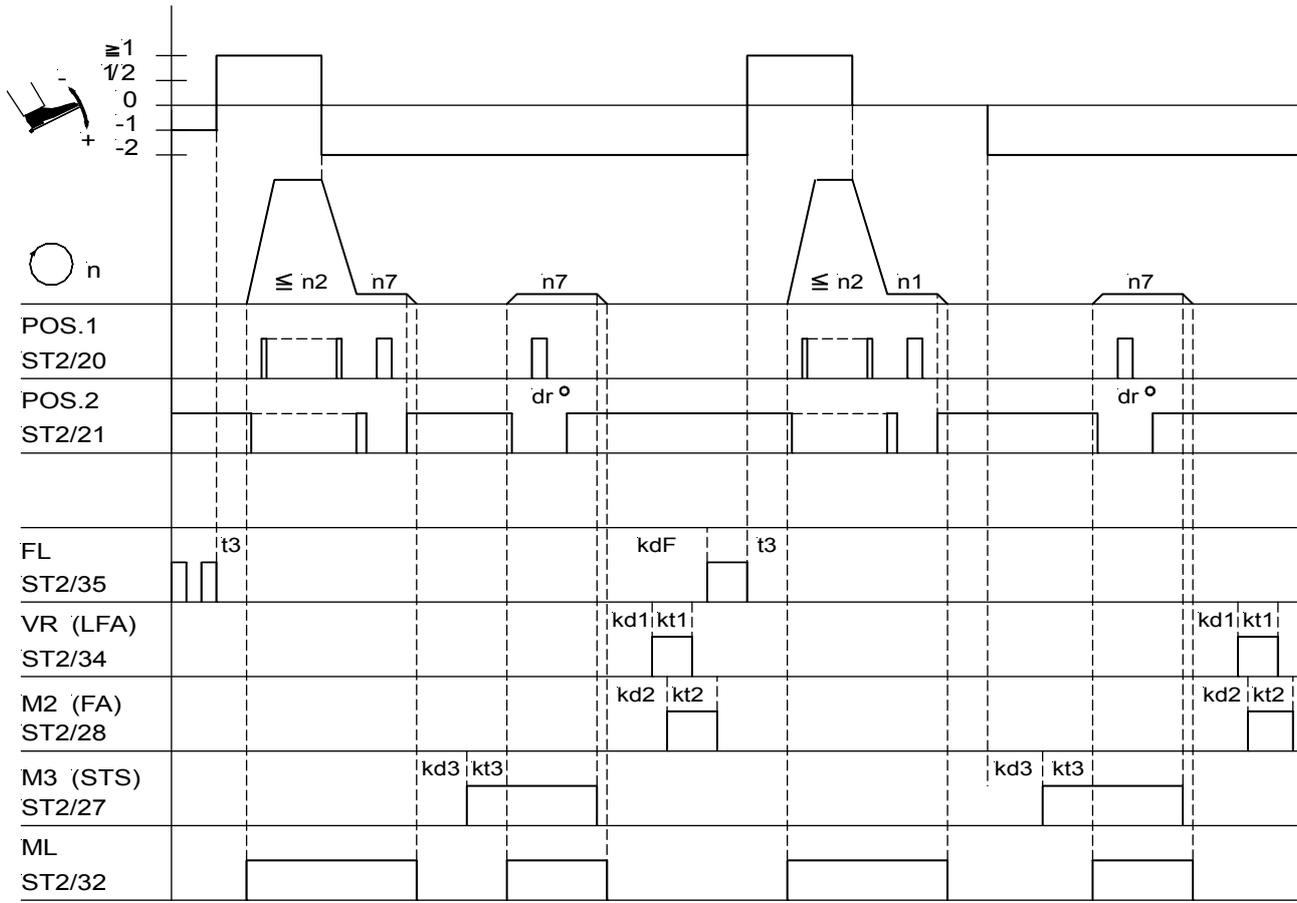
Mode 16 (machine à bras déporté) libérer la chaînette automatiquement avec coupe / touche 8 sur le V820 MARCHE


T0256/MODE-16a

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 16 Comptages c4 Position de base 1 Libérer la chaînette avec soufflé de chaînette en direction opposée	290 = 16 Marche Marche Marche	Touche S2/3 Touche S5	*) *) *)	Touche 1/2/4 Touche 0 Touche 8
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
-Pd	Fonction pédale en position -2 bloquée	019 = 2			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = 0			
bLA	Soufflage sur empileur M7 à partir de la cellule photo-électrique découverte	194 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	184			
kd1	Temps de retard de la sortie M1	280			
kt1	Durée de fonctionnement de la sortie M1	281			

*) Le tableau de commande V810 n'est pas utilisable pour les fonctions en mode 16!

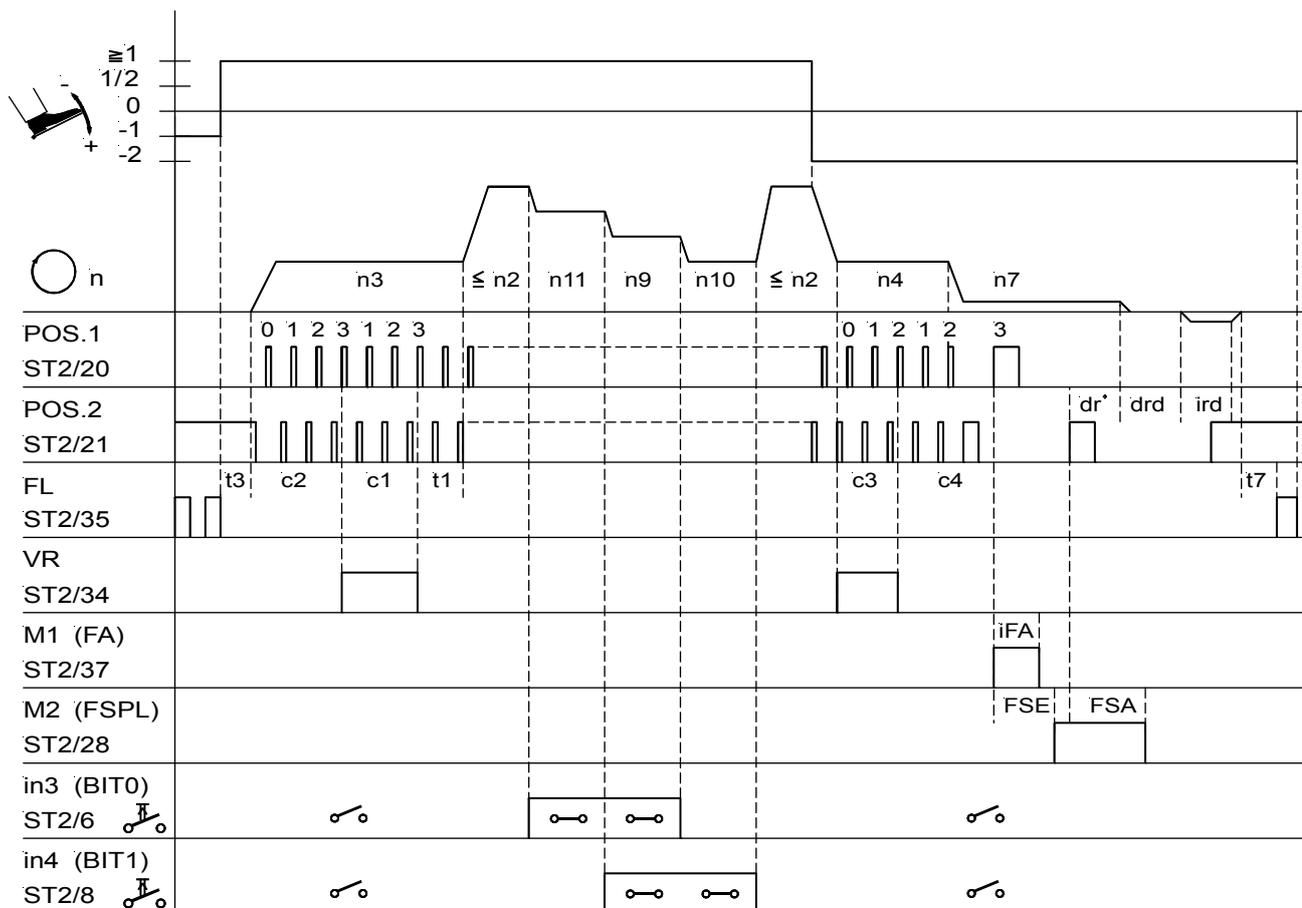
Mode 17 (points de sécurité Pegasus)



0256/MODE-17

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 17 Position de base 2 Coupe-fil et racleur	290 = 17	Touche S5 Touche S3	Touche 4	Touche 7 Touche 5
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n7	Vitesse de coupe	116			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1	Temps de retard du coupe-fil de recouvrement LFA	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil de recouvrement LFA	281			
kd2	Temps de retard du coupe-fil FA	282			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil FA	283			
kd3	Temps de retard de la fonction des points de sécurité STS	284			
kt3	Durée de fonctionnement de la fonction des points de sécurité STS	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHÉ	288			

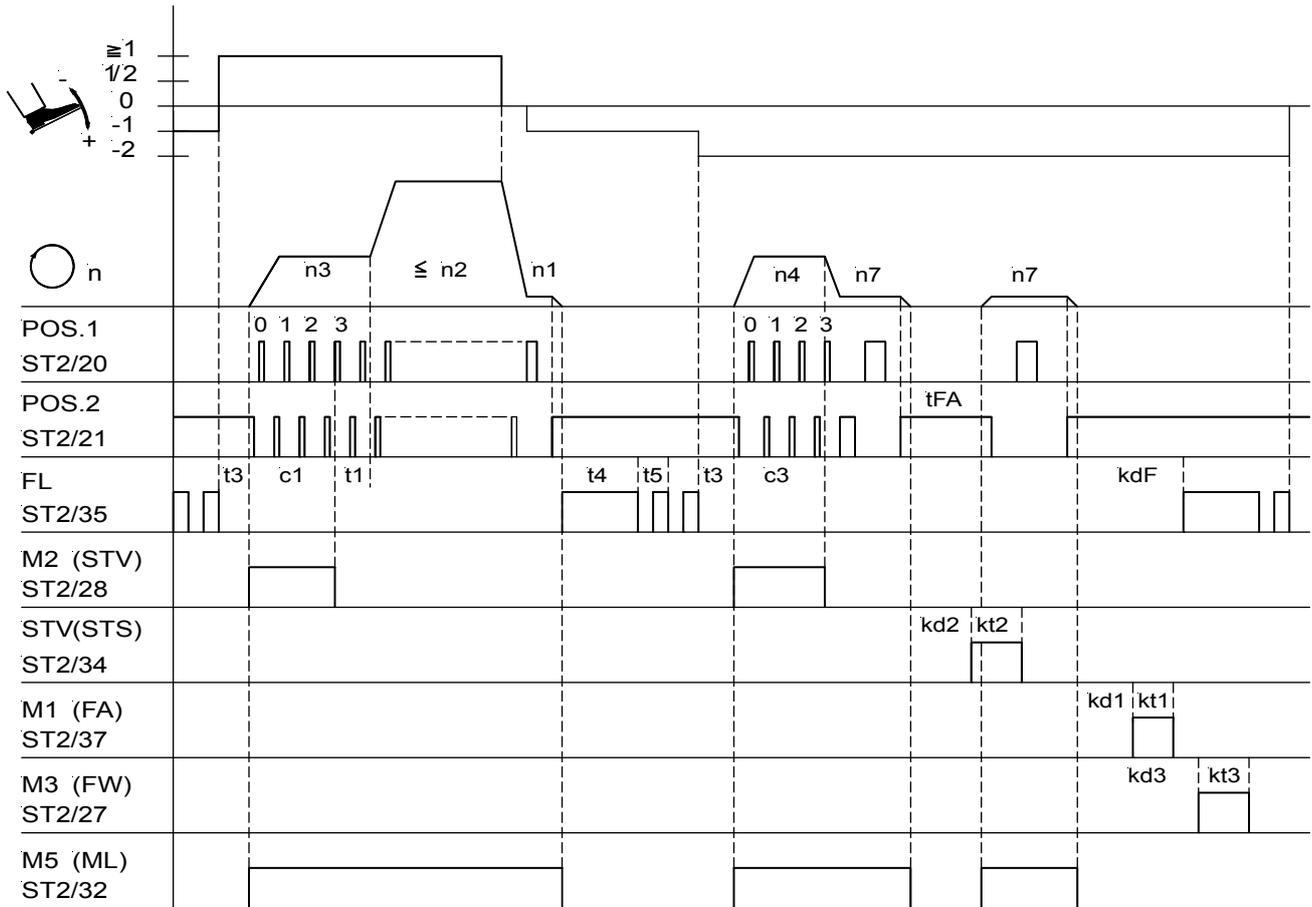
Mode 20 (point noué Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



0256/MODE-20

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 20 Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double	290 = 20	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
in3	Limitation de la vitesse bit 0	242 = 31			
in4	Limitation de la vitesse bit 1	243 = 32			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n9	Vitesse automatique	122			
n10	Vitesse automatique	117			
n11	Vitesse automatique	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			

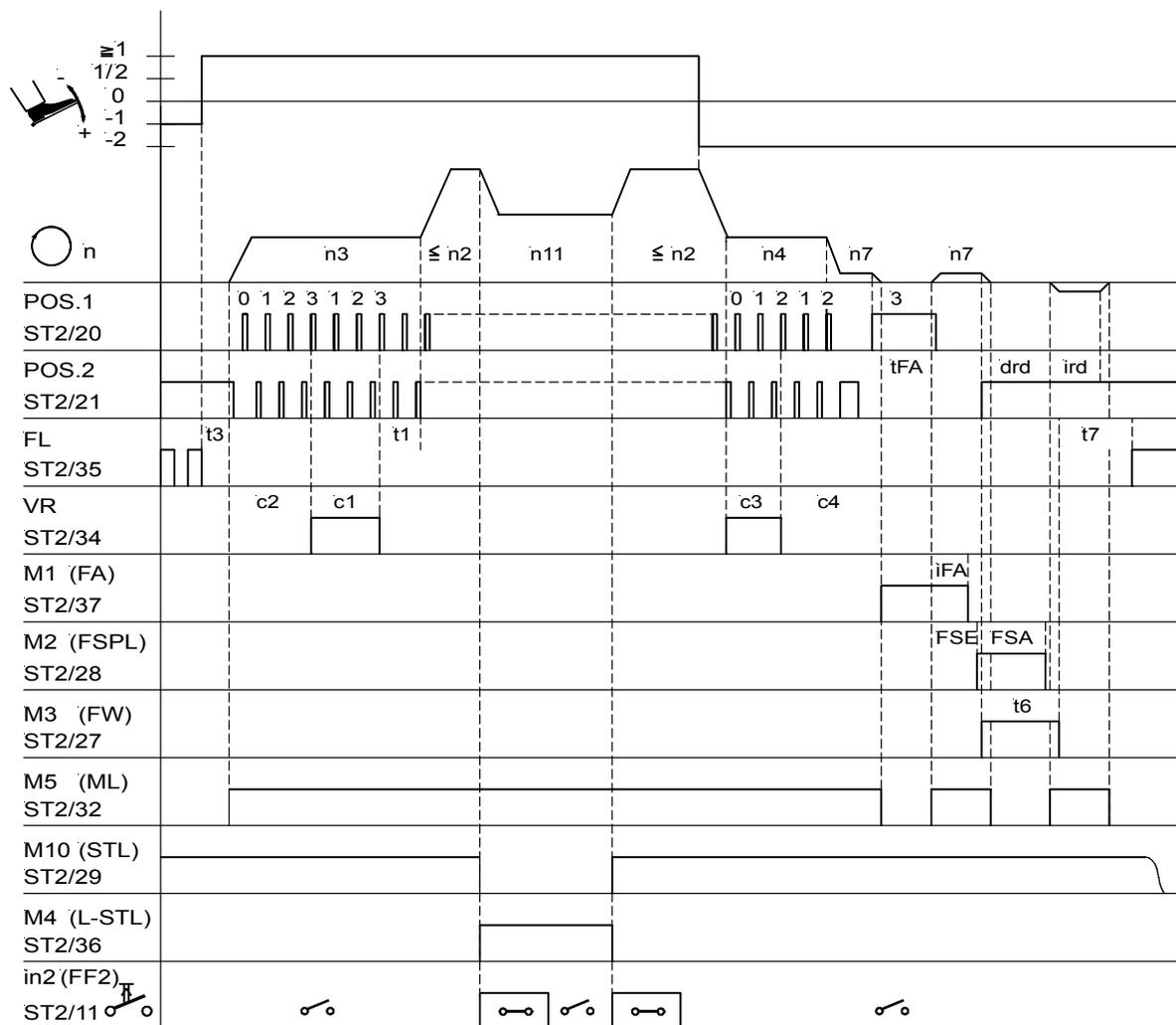
Mode 21 (points de sécurité)



0256/MODE-21

Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm StL	Mode 21 Fonction des points de sécurité Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points	290 = 21 196 = 1	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 2 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage du rétrécissement final de points	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t2	Retard de l'élévation du pied presseur				
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tFA	Temps d'arrêt du moteur	253			
kd1	Temps de retard du coupe-fil	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil	281			
kd2	Temps de retard des points de sécurité	282			
kt2	Durée de fonctionnement des points de sécurité	283			
kd3	Temps de retard du racleur	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur	285			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHÉ	288			

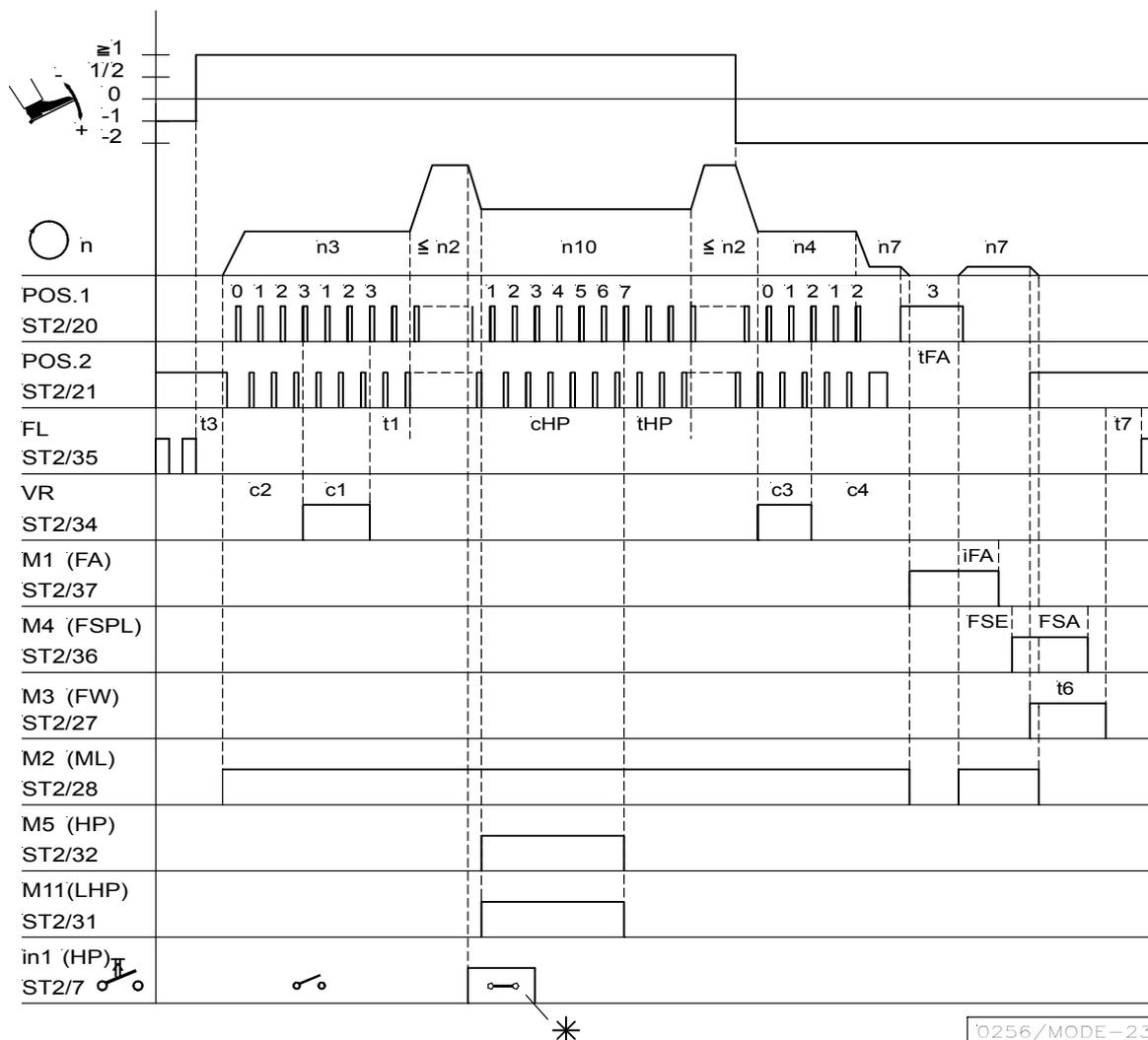
Mode 22 (point noué Brother B-891)



0256/MODE-22

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 22	290 = 22	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
Pot	Point d'arrêt initial double	126 = 1			
FFi	Point d'arrêt final double				
in2	Potentiomètre externe est activé	186 = 1			
	Fonction «limitation de la vitesse»	241 = 22			
	Bistable (flip-flop) pour la vitesse limitée n11 et le signal M10				
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incrément de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
	Durée de fonctionnement du racleur	205			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

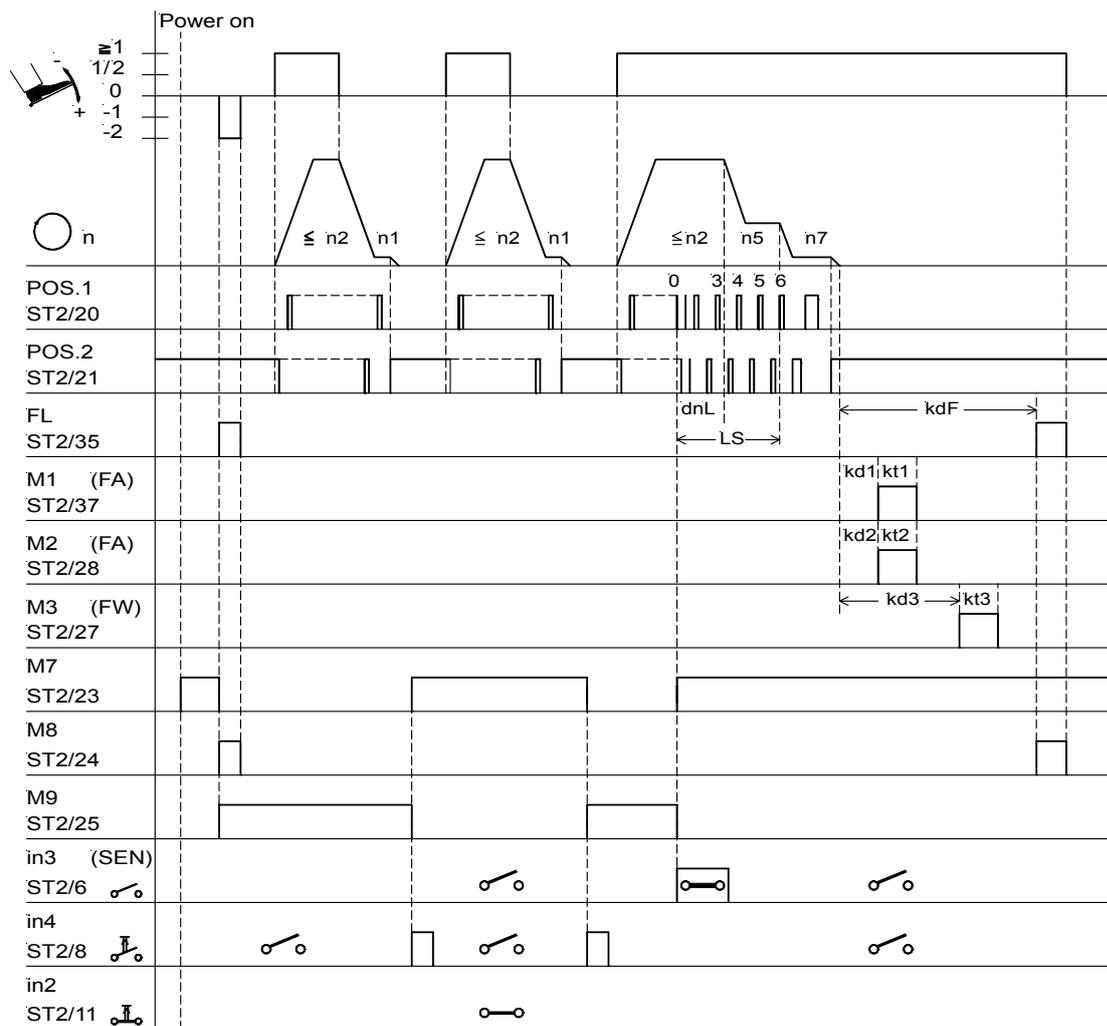
Mode 23 (point noué)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 23	290 = 23			
	Point d'arrêt initial double		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double		Touche S3	Touche 2	Touche 4
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

*) Si la touche reste actionnée plus longtemps que le comptage cHP, le changement de la course d'élévation du pied reste également activé. Si la touche est brièvement actionnée, le changement de la course d'élévation du pied est activé durant le comptage, comme indiqué dans le diagramme fonctionnel ci-dessus!

Mode 24 (Pegasus MHG-100) «bottom hemming» MARCHE



0256/MODE-24

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAM	Mode 24	290 = 24			
LS	Position de base 2 Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S5	Touche 4	Touche 7
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n5	Vitesse commandée par la cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	158			
kd1/kd2	Temps de retard pour les coupe-fils M1 et M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement pour les coupe-fils M1 et M2	281/283			
kd3	Temps de retard pour le racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement pour le racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			

Sorties:

FL = Élévation du pied presseur

M1/M2 = Coupe-fil

M3 = Racleur

M7 = Hemming guide

M8 = Hemming blow 1

M9 = Hemming blow 2

M6 = Affichage «bottom/sleeve hemming»

Entrées:

in1 = Blocage de la marche

in2 = Commutation «bottom/sleeve hemming»

in3 = Entrée du détecteur

in4 = Genouillère «hemming guide»

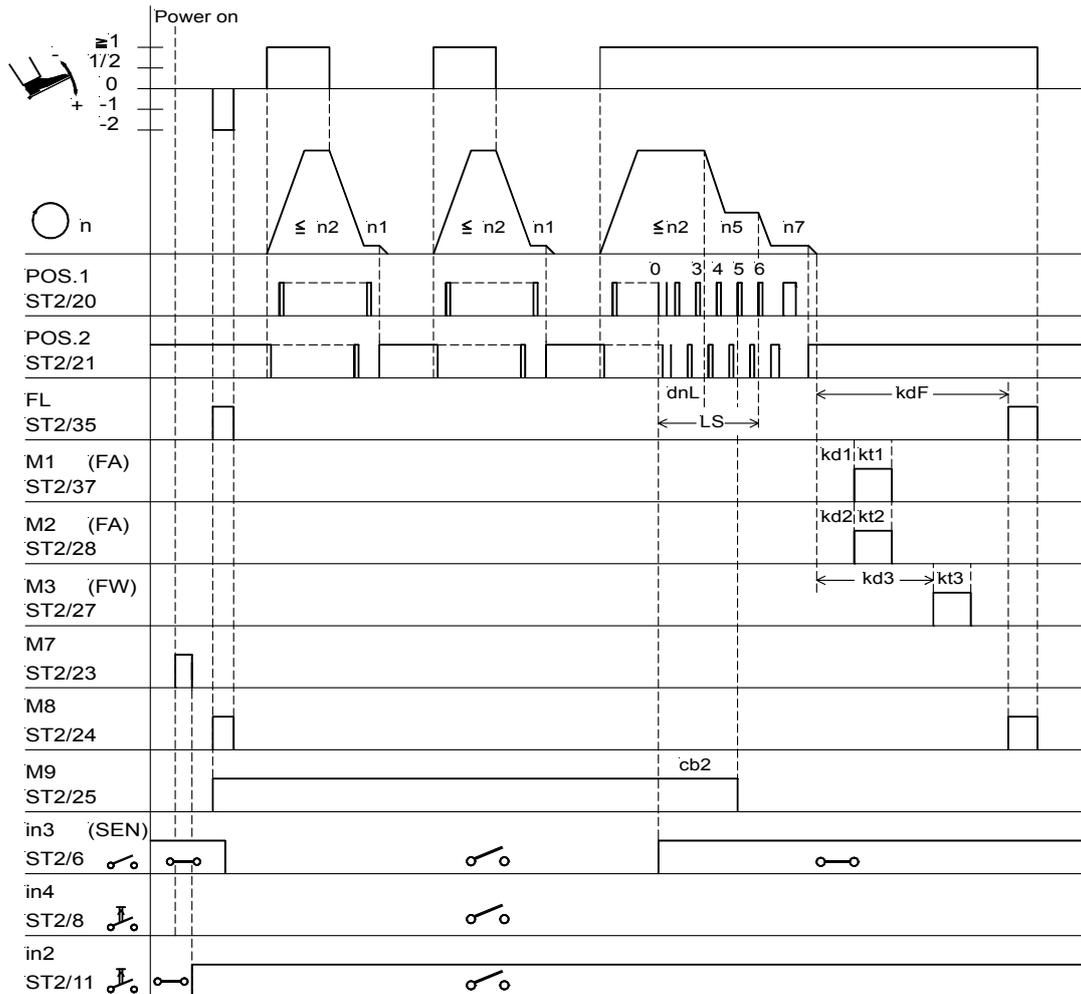
Pa. 240= 6

Pa. 241=14

Pa. 242=28

Pa. 243=22

Mode 24 (Pegasus MHG-100) «sleeve hemming» MARCHE



0256/MODE-24a

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 24	290 = 24			
	Position de base 2	Marche			
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S5	Touche 4	Touche 7
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n5	Vitesse commandée par la cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	158			
cb2	Points jusqu'à la désactivation du signal M9 «hemming blow 2» ARRÊT	159			
kd1/kd2	Temps de retard pour les coupe-fils M1 et M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement pour les coupe-fils M1 et M2	281/283			
kd3	Temps de retard pour le racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement pour le racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			

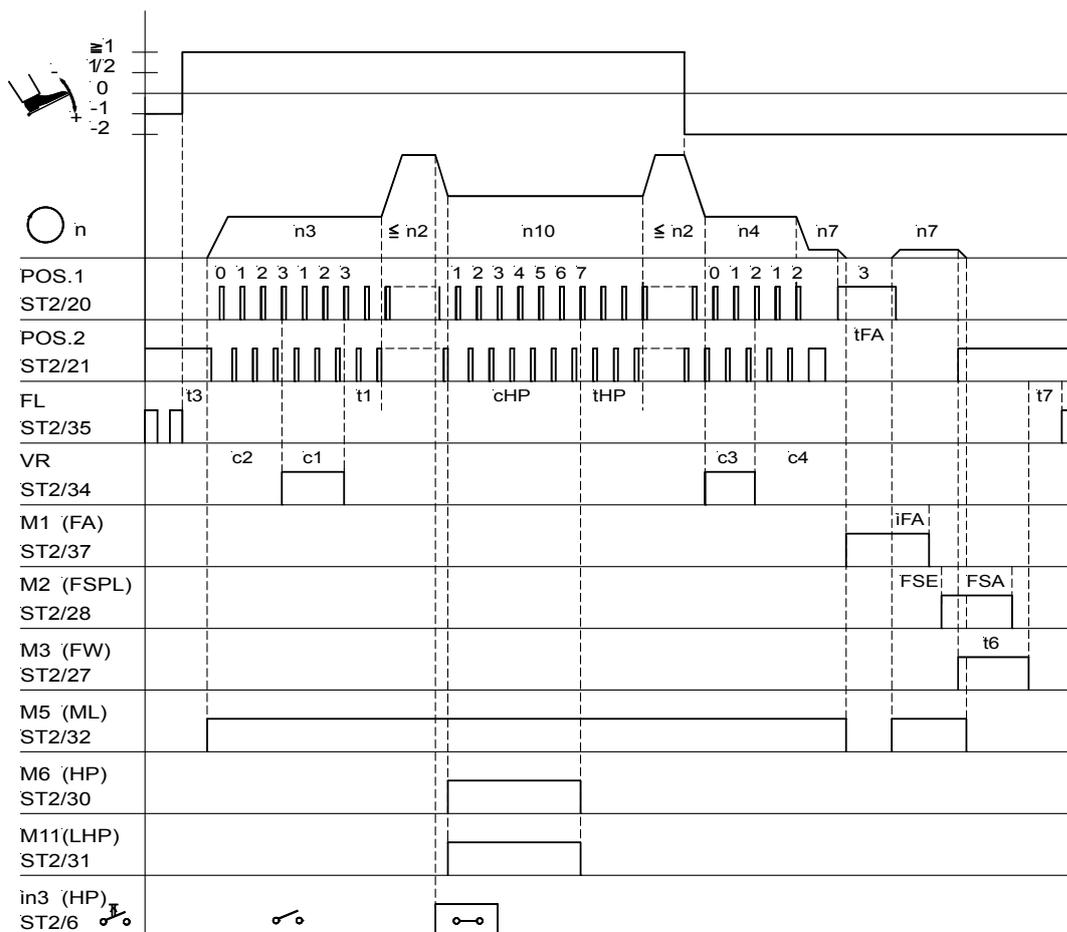
Sorties:

FL = Élévation du pied presseur
M1/M2 = Coupe-fil
M3 = Racleur
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Affichage «bottom/sleeve hemming»

Entrées:

in1 = Blocage de la marche Pa. 240= 6
in2 = Commutation «bottom/sleeve hemming» Pa. 241=14
in3 = Entrée du détecteur Pa. 242=28
in4 = Genouillère «hemming guide» Pa. 243=22

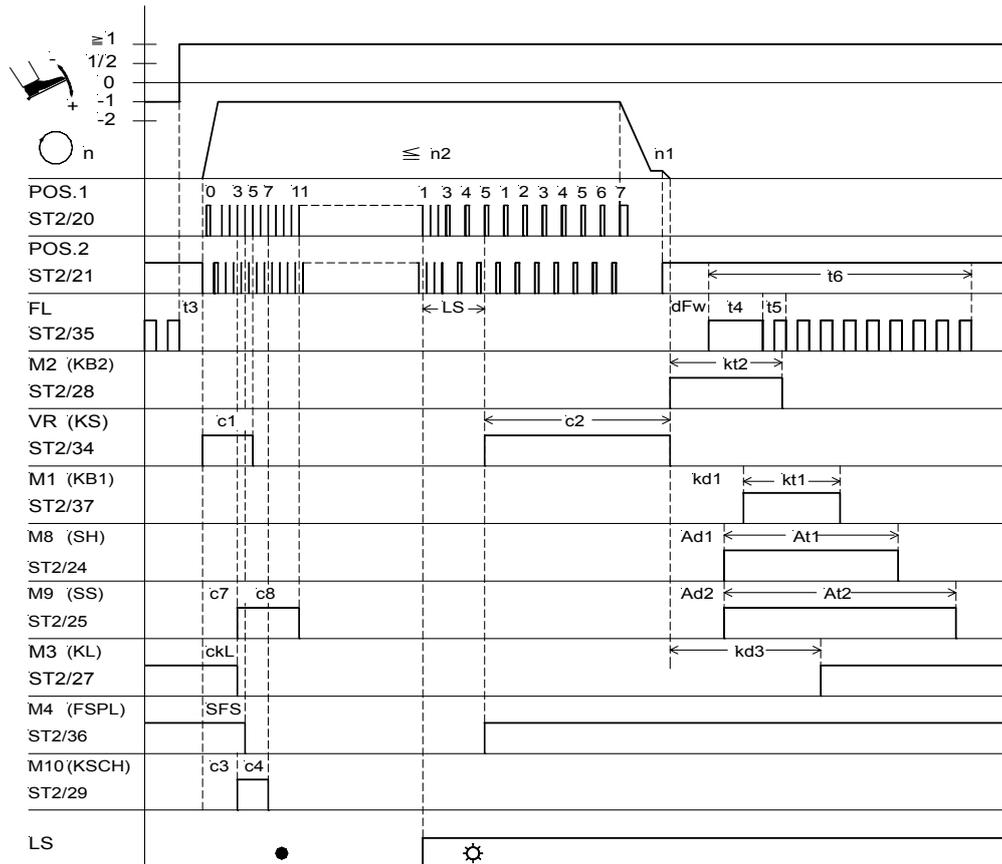
Mode 25 (point noué Juki LU2210/LU2260)



0256/MODE-25

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 25	290 = 25			
Pot	Point d'arrêt initial double		Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
hP	Point d'arrêt final double				
in3	Potentiomètre externe est activé	126 = 3			
PGm	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
	Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10	242 = 14			
	Réglage d'un détecteur externe sur la position 1 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 3			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

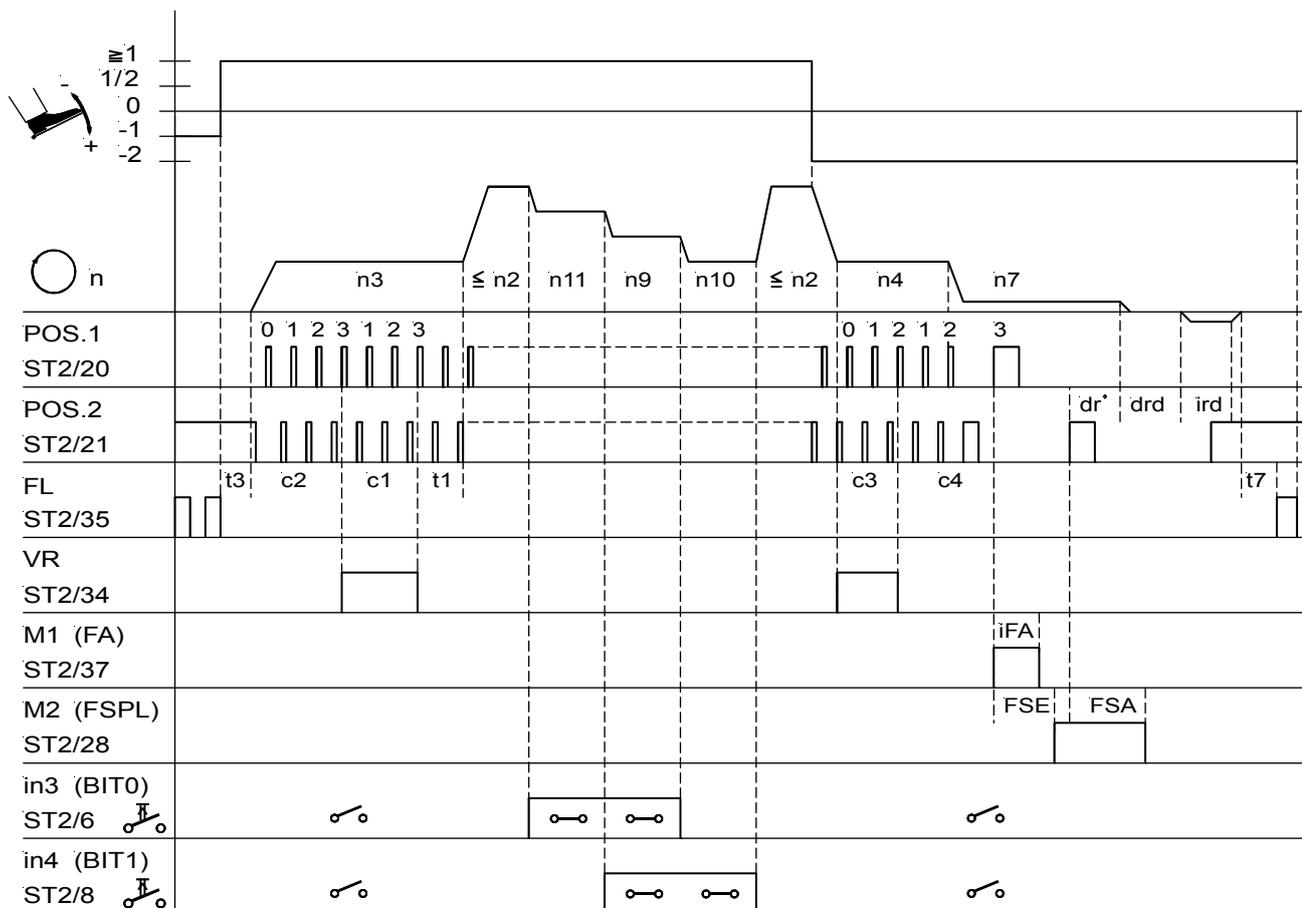
Mode 28 rentrée de chaînette



0256/MODE-28

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 28	290 = 28			
LS	Comptages c1, c2, c3 et c4	009 = 1	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
kLm	Cellule photo-électrique	020 = 1			
	Pince-fil MARCHE				
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage en début de couture jusqu'à chaînette déplacée	002			
c4	Comptage en début de couture pour chaînette déplacée	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ckL	Comptage pince-fil en début de couture	021			
SFS	Comptage jusqu'à l'ouvre-tension en début de couture	157			
	ARRÊT				
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Activation du pied presseur durant l'action de rentrée de chaînette	205			
dFw	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	209			
c7	Comptage en début de couture jusqu'à l'activation de la tête d'aspiration	257			
c8	Comptage en début détermine la durée de fonctionnement de la tête d'aspiration	253			
Ad1	Retard de la levée de la tête d'aspiration en fin de couture	274			
At1	Durée de fonctionnement de la levée de la tête d'aspiration en fin de couture	275			
Ad2	Retard d'activation de la tête d'aspiration en fin de couture	276			
At2	Durée de fonctionnement de la tête d'aspiration en fin de couture	277			
kd1	Temps de retard de «souffler la chaînette 1» en fin de couture	280			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement de «souffler la chaînette 1/2» en fin de couture	281/283			
kd3	Temps de retard jusqu'à pince-fil MARCHE en fin de couture	285			

Mode 30 (Juki LU1521N-7) coupe-fil fil court (168 = 9)



0256/MODE-20

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 30 Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double	290 = 30	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
in3	Limitation de la vitesse bit 0	242 = 31			
in4	Limitation de la vitesse bit 1	243 = 32			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n9	Vitesse automatique	122			
n10	Vitesse automatique	117			
n11	Vitesse automatique	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incrémentations de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			

9 Liste des paramètres

9.1 Valeurs prérégées des paramètres en fonction du mode choisi

La table suivante indique les valeurs prérégées en fonction du mode. En commutant le mode par l'intermédiaire du paramètre 290, ces valeurs changent automatiquement.

Mode → Paramètre	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-
168	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
19	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs prérégées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Mode → Paramètre	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
222	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19
250	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-
282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-
285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-
286	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	-	100	0	-	-
287	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	-	50	0	-	-
288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-
289	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Autres fonctions préreglées en fonction du mode choisi (positions et fonctions commutables par l'intermédiaire des touches sur le contrôle)

Mode →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
171/1E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/1A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pos. de base	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1
Point d'arrêt initial simple	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
Point d'arrêt initial double	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON
Point d'arrêt final simple	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
Point d'arrêt final double	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON

x = Les positions marquées par «x» ne sont pas utilisées dans le déroulement fonctionnel!

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préreglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Mode → Paramètre	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
000	-	-	-	-	-	4	3	30	-	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	-	4	0	10	-	-	05	-	-	-
002	-	-	3	-	-	5	0	10	-	-	04	-	-	-
003	-	-	3	-	-	4	0	15	-	-	04	-	-	-
004	-	-	-	35	-	18	9	10	-	-	-	-	-	-
005	-	-	0	-	-	2	0	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	10	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
008	-	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	1	-	1	1	1	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	1	-	-	0	-	-	-	-	-
014	-	-	0	-	-	1	0	0	0	0	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
020	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	0	9	-	-	-	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
111	5500	3500	4800	5000	3500	3200	2200	-	5000	2500	-	5000	-	3000
112	-	900	1700	-	-	800	-	-	-	600	-	-	-	550
113	-	900	1700	-	-	800	-	2000	-	600	-	-	-	700
114	-	-	1700	2000	-	1000	-	2000	-	-	-	-	-	-
115	-	-	800	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	180	-	-	180	170	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	2000	9900	2000	-	-	-	-	800	-	-	-	2000
118	-	-	3000	-	-	-	1200	-	-	800	-	-	-	3000
119	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1400	-	-	-	1500
123	-	3500	-	9900	-	-	2000	-	-	2000	-	-	-	3000
124	-	3500	-	-	-	-	2200	-	5000	-	-	-	-	2200
125	-	2000	-	-	-	-	400	-	-	-	-	-	-	-
126	-	1	-	-	3	2	-	-	1	-	-	-	-	2
130	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	0	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-
135	-	1	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	-	-
137	1	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	100	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	06	-	15	20	20	-	-	4	-	-	-	-
155	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	1000	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	0	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	0	-	-
168	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-	-	-
180	-	40	14	-	32	6	3	-	-	70	-	-	-	3
181	-	-	0	-	-	100	50	-	-	-	-	-	-	-
182	-	1	-	-	1	1	1	-	-	1	-	-	-	-
184	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
186	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
187	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
190	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
191	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
196	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	40	-	-	40	-	-	-	-	50	-	-	-	-
200	-	-	50	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
201	200	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	80	-	-	250	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	1	-	-	100	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs pré-réglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Mode → Paramètre	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
210	-	-	100	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
211	-	-	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
212	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	50	-	-	-	1	-	-	50	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	220
222	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	0	-	0	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-
240	-	12	13	6	1	17	-	-	54	14	76	7	-	2
241	-	22	07	13	57	0	7	-	73	2	-	-	-	16
242	-	2	01	28	14	1	28	-	74	31	-	18	-	7
243	-	14	-	22	16	-	31	-	70	32	-	16	-	11
244	-	17	16	-	17	16	31	-	72	17	-	17	-	22
245	-	16	-	-	-	19	31	-	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	33	31	-	-	14	-	-	-	33
247	-	-	11	-	22	31	31	-	-	75	-	-	-	14
248	14	-	28	-	57	28	31	-	-	57	-	-	-	17
249	-	-	17	-	19	6	31	-	-	19	-	-	-	25
250	-	60	280	-	30	150	-	-	-	-	-	-	-	280
251	-	100	-	-	-	118	0	-	-	-	-	-	-	-
252	-	180	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240
253	-	-	0	-	20	0	0	-	-	0	-	-	-	20
254	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	0	3	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	0	30	-	-	-	-	-	-
259	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	100	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-
262	20	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	30	-	50	-	-	-	-	-	-	-
270	1	-	-	-	3	-	1	-	-	3	6	6	-	-
271	4	-	-	-	240	-	255	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	880	-	870	-	-	-	830	1170	-	-
274	-	-	-	-	-	-	0	50	-	-	-	-	-	-
275	-	-	-	-	-	-	0	650	-	-	-	-	-	-
276	-	-	-	-	-	-	0	100	-	-	-	-	-	-
277	-	-	-	-	-	-	0	800	-	-	-	-	-	-
278	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
279	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
280	x	-	-	100	-	-	-	130	-	-	x	-	-	-
281	250	-	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
283	80	-	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	x	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	x	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
287	-	-	-	0	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
289	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
291	5	-	-	5	-	-	-	-	-	-	9	5	0	-
292	3	-	-	3	-	-	-	11	-	-	12	3	0	-
293	-	-	-	-	-	-	0	71	-	-	-	-	0	-
294	-	-	-	-	-	-	0	69	-	-	-	-	0	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
297	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs pré-réglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Autres fonctions prérégées en fonction du mode choisi (positions et fonctions commutables par l'intermédiaire des touches sur le contrôle)

Mode →	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
171/1E	-	-	-	-	-	102	-	-	180	0	190	20		35
171/2E	-	-	-	-	-	315	-	-	280	200	15	204		327
171/1A	-	-	-	-	-	162	-	-	220	60	250	80		95
171/2A	-	-	-	-	-	15	-	-	320	260	78	264		27
Pos. de base	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	OFF	1
Point d'arrêt initial simple	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF						
Point d'arrêt initial double	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON
Point d'arrêt final simple	OFF													
Point d'arrêt final double	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs prérégées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Mode →	36	37
Paramètre		
000	50	-
001	20	-
002	10	-
003	6	-
004	0	-
005	-	-
007	-	-
008	-	-
009	1	-
013	-	-
014	0	-
019	-	-
020	1	-
021	8	-
023	0	-
025	-	-
100	-	-
110	-	390
111	6500	1200
112	-	-
113	6500	-
114	-	-
115	-	-
116	-	-
117	-	-
118	-	-
119	-	-
122	-	-
123	-	-
124	-	-
125	-	-
126	-	-
130	-	-
131	-	-
132	-	-
133	-	-
134	-	-
135	-	-
137	-	-
145	-	-
152	-	-
153	-	-
155	-	-
156	-	-
158	-	-
161	0	-
168	-	-
180	-	-
181	-	-
182	-	-
184	-	-
186	-	-
187	-	-
190	-	-
191	1	-
192	-	-
194	-	-
196	-	-
197	-	-
200	-	-
201	-	-
202	-	-
203	-	-
204	-	-
205	600	-
206	-	-
207	-	-
208	-	29
209	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs pré-réglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Mode →	36	37
Paramètre		
210	-	-
211	-	-
212	-	-
213	-	-
220	-	29
221	-	-
222	-	-
223	-	-
224	-	-
234	-	-
235	-	-
239	-	-
240	-	-
241	-	-
242	-	42
243	-	-
244	-	-
245	-	-
246	-	-
247	-	-
248	-	-
249	-	-
250	-	-
251	-	-
252	-	-
253	-	-
254	-	-
255	-	-
256	-	-
257	-	-
258	-	-
259	-	-
260	-	-
261	-	-
262	-	-
265	-	-
269	-	-
270	-	-
271	-	-
272	-	540
274	-	-
275	-	-
276	-	-
277	-	-
278	-	-
279	-	-
280	-	-
281	-	-
282	-	80
283	-	120
284	-	750
285	-	2000
286	-	-
287	-	-
288	-	-
289	-	-
291	-	-
292	-	-
293	-	-
294	-	-
296	-	-
297	-	-
299	-	-
303	-	-
313	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs pré-réglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Autres fonctions prééglées en fonction du mode choisi (positions et fonctions commutables par l'intermédiaire des touches sur le contrôle)

Mode →	36	37
171/1E	-	-
171/2E	-	-
171/1A	-	-
171/2A	-	-
Pos. de base	1	2
Point d'arrêt initial simple	OFF	OFF
Point d'arrêt initial double	ON	OFF
Point d'arrêt final simple	OFF	OFF
Point d'arrêt final double	ON	OFF

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs prééglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

9.2 Niveau de l'opérateur

Remarque: Les valeurs prééglées indiquées s'appliquent au mode 0 (paramètre 290 = 0).
Voir la table dans le chapitre 9.1 »Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi« pour les valeurs prééglées s'appliquant à d'autres modes.

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur prééglée	Ind.
000 c2	- Nombre de points d'arrêt initiaux en avant - Nombre de points du rétrécissement initial de points sans règle-point - Nombre de points du comptage final « aspirer la chaînette »	points	254	0	2	D/D
001 c1	- Nombre de points d'arrêt initiaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement initial de points avec règle-point - Nombre de points du comptage initial « aspirer la chaînette »	points	254	0	4	D/D
002 c3	- Nombre de points d'arrêt finaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement final de points avec règle-point - Nombre de points du coupe-bande en début de couture	points	254	0	2	D/D
003 c4	- Nombre de points d'arrêt finaux en avant - Nombre de points du rétrécissement final de points sans règle-point - Nombre de points du coupe-bande en fin de couture	points	254	0	2	D/D
004 LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	points	254	0	7	D/D
005 LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	254	0	1	D/D
006 LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	D/D
007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	points	254	0	20	D/D
008 -F-	Affectation de la touche 9 sur le tableau de commande V820 par un paramètre du niveau du technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT 2 = Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT 3 = Blocage du début de la couture avec la cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT 4 = Libérer la chaînette MARCHE/ARRÊT 5 = Signaux A1 et/ou A2 activés/désactivés avec les bandes enfichables 1...4 (flèche gauche = A1, flèche droite = A2) 6 = Signal A1 MARCHE/ARRÊT 7 = Signal A2 MARCHE/ARRÊT 8 = Répétition des points d'arrêt MARCHE/ARRÊT		8	1	1	D/D
009 LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
013 FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT		1	0	1	D/D
014 FW	Racleur MARCHE/ARRÊT		1	0	1	D/D
015 StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
017 SAb	Arrêt durant la coupe en fin de couture MARCHE/ARRÊT (La fonction n'est effective qu'en mode surjet)		1	0	0	D/D

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
018 UoS	<p>0 = Mode surjet déroulement avec arrêt</p> <p>1 = Mode surjet déroulement sans arrêt automatique. Sur l'ordre «marche» le moteur marche en vitesse préréglée. Avec pédale en pos. 0 ou cellule photo-électrique couverte le programme commute au prochain début de couture sans émettre les signaux M1/M2.</p> <p>2 = Comme réglage «1». Mais avec pédale en pos. 0, les signaux M1/M2 seront émis et le programme commute au prochain début de couture.</p> <p>3 = Comme réglage «1». Mais avec pédale en pos. -2, les signaux M1/M2 seront émis et le programme commute au prochain début de couture. L'arrêt intermédiaire et l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1 sont possibles.</p> <p>4 = Si la cellule photo-électrique est couverte durant le comptage final pour «aspirer la chaînette», le programme commute immédiatement au prochain début de couture. Si le comptage final est terminé et la cellule photo-électrique est toujours découverte, le moteur s'arrête.</p>		4	0	0	D/D
019 -Pd	<p>0 = Pédale en pos. -1 bloquée durant la couture. Avec la pédale en pos. -2 durant la couture, uniquement l'élévation du pied presseur est possible (fonction uniquement si paramètre 009 = 1).</p> <p>1 = Pédale en pos. -1, élévation du pied presseur durant la couture bloquée</p> <p>2 = Pédale en pos. -2, coupe du fil bloquée (fonction uniquement si paramètre 009 = 1).</p> <p>3 = Pédale en pos. -1 et -2 activée durant la couture.</p> <p>4 = Pédale en pos. -1 bloquée durant la couture (fonction uniquement si le paramètre 009 = 1).</p>		4	0	3	D/D
020 kLm	Pince en fin de couture MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
021 ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	points	254	0	2	D/D
022 SPO	<p>0 = Aspirer la chaînette jusqu'à la fin du comptage c2.</p> <p>1 = Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0.</p> <p>2 = Aspirer la chaînette jusqu'à l'arrêt du moteur et la fin du retard de l'arrêt (paramètre 237)</p>		2	0	0	D/D
023 AFL	<p>Élévation automatique du pied presseur en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé.</p> <p>0 = Pied presseur automatique ARRÊT</p> <p>1 = Pied presseur automatique MARCHE</p>		1	0	1	D/D
024 FSP	<p>Ouvre-tension et élévation du pied presseur couplés. La fonction ne peut être activée qu'avec un coupe-fil dépendant de l'angle (modes 3, 13, 20, 22, 23, 25).</p> <p>0 = Pas de couplage</p> <p>1 = Ouvre-tension et pied presseur couplés en fin de couture avec coupe-fil désactivé.</p> <p>2 = Ouvre-tension et pied presseur couplés pendant la couture et en fin de couture avec coupe-fil désactivé.</p> <p>3 = Ouvre-tension et pied presseur couplés toujours effectifs.</p>		3	0	0	D/D
025 tFS	<p>Début du comptage (pa. 157) pour l'ouvre-tension en début de couture</p> <p>0 = Début du comptage en début de couture</p> <p>1 = Début du comptage avec cellule photo-électrique couverte</p>		1	0	1	D/D

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
030 rFw	0 = Compteur de fin de canette ARRÊT 1 = Compteur de fin de canette avec arrêt 2 = Compteur de fin de canette sans arrêt 3 = Compteur de fin de canette avec arrêt et blocage du démarrage après la coupe du fil 4 = Comme 1, mais affichage des points de fin de couture 5 = Comme 2, mais affichage des points de fin de couture 6 = Comme 3, mais affichage des points de fin de couture		6	0	0	D/D
031 cFw	Nombre de points pour le compteur de fin de canette	points	25500 ***)	0	0	D/D
035 UFw	0 = Détecteur de casse de fil inférieur externe ARRÊT 1 = Détecteur de casse de fil inférieur avec arrêt après le comptage de points (paramètre 036) 2 = Détecteur de casse de fil inférieur sans arrêt		2	0	0	D/D
036 cUF	Nombre de points pour le détecteur de casse de fil inférieur	points	5000	0	0	D/D
086 vct	Section comptée en avant en point d'arrêt d'ornement manuel MARCHE/ARRÊT		1	0	1	F/F
087 chr	0 = Point d'arrêt manuel en vitesse n13 (paramètre 109) 1..255 = Point d'arrêt d'ornement manuel en vitesse n9 (paramètre 122)	points	255	0	0	D/D
088 SAM	Point d'arrêt semi-automatique MARCHE/ARRÊT (Uniquement en mode 36)		1	0	0	F/F
090 war	Répétition du point d'arrêt initial double		255	0	0	D/D
091 wer	Répétition du point d'arrêt final double		255	0	0	D/D
092 Fwr	Répétition des points d'arrêt MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D

***) La valeur de 4 chiffres affichée à l'écran doit être multipliée par 10.

9.3 Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	2	D/D
109 n13	Vitesse pour le point d'arrêt manuel	tr/mn	9900	200	1500	D/D
110 n1	Vitesse de positionnement	tr/mn	390	70	200	D/D
111 n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	tr/mn	9900	n2_	4000	D/D
112 n3	Vitesse de point d'arrêt initial	tr/mn	9900	200	1200	D/D
113 n4	Vitesse de point d'arrêt final	tr/mn	9900	200	1200	D/D
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	tr/mn	9900	200	1200	D/D
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	tr/mn	1500	70	500	D/D
116 n7	Vitesse de coupe	tr/mn	500	70	200	D/D
117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	tr/mn	9900	400	1000	D/D
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	r/mn	9900	400	3500	D/D
119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	D/D
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	tr/mn	n2-	200	400	D/D
122 n9	Vitesse limitée n9	tr/mn	9900	200	2000	D/D
123 n11	Vitesse limitée n11	tr/mn	9900	200	2500	D/D
124 toP	Limitation de la vitesse par le potentiomètre externe (valeur maximale)	tr/mn	9900	Pa.125	4000	D/D
125 bot	Limitation de la vitesse par le potentiomètre externe (valeur minimale)	tr/mn	Pa.124	0	200	D/D
126 Pot	Fonction «limitation de la vitesse par le potentiomètre externe» 0 = Fonction «potentiomètre externe» ARRÊT 1 = Potentiomètre externe toujours activé 2 = Potentiomètre externe n'est activé que si une des entrées in1...i10 a été sélectionnée et actionnée 3 = Vitesse en fonction de la course par le potentiomètre, par ex. sur JUKI (LU-2210/2260) 4 = Vitesse en fonction de la course par le potentiomètre, par ex. sur Dürkopp Adler (767)		4	0	0	D/D
127 AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de fin de canette MARCHE/ ARRÊT		1	0	0	D/D
128 Asd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000	0	0	D/D
129 ALS	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement avec paramètre 132 = 1) 0 = Fonction ARRÊT 1 = Cellule photo-électrique couverte → pédale en avant (>1) → fonctionnement commandé par la pédale. 2 = Pédale en avant (>1) → cellule photo-électrique couverte → fonctionnement commandé par la pédale. 3 = Cellule photo-électrique couverte → fonctionnement en vitesse automatique n12 (sans pédale). Attention! Si 129 = 3, la machine démarre immédiatement après avoir couvert la cellule photo-électrique, sans actionnement de la pédale! Elle ne s'arrête qu'en découvrant la cellule photo-électrique ou par le blocage de la marche! En désactivant le blocage de la marche, la machine redémarre immédiatement, même si la cellule photo-électrique est encore couverte!		3	0	0	D/D

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré réglée	Ind.
130 LSF	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés		1	0	0	D/D
131 LSd	0 = Détection par cellule photo-électrique couverte 1 = Détection par cellule photo-électrique découverte		1	0	1	D/D
132 LSS	0 = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. 1 = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte, si paramètre 131 = 1. Blocage du démarrage avec cellule photo-électrique couverte, si paramètre 131 = 0.		1	0	1	D/D
133 LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	1	D/D
134 SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
135 SrS	Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
136 Far	0 = Point de coupe en arrière ARRÊT 1 = Point de coupe en arrière MARCHE en point d'arrêt final simple 2 = Point de coupe ou point de positionnement toujours en arrière en fin de couture		2	0	0	D/D
137 hP	Changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
139 nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
141 SGn	État de la vitesse pour la couture avec comptage de points 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2 4 = En vitesse fixe (paramètre 110), peut être interrompue par la pédale en pos. -2		4	0	0	D/D
142 SFn	État de la vitesse pour la couture libre et pour la couture avec cellule photo-électrique 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2 (uniquement pour la couture avec cellule photo-électrique)		3	0	0	D/D
143 kSA	Comptage de points en début de couture (par ex. aspirer la chaînette) 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 112) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 112) 3 = En vitesse fixe (paramètre 112), peut être interrompue et suspendue selon le réglage du paramètre 019		3	0	0	D/D

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
144 kSE	Comptage de points en fin de couture (par ex. aspirer la chaînette) 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 113) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 113) 3 = En vitesse fixe (paramètre 113), peut être interrompue et suspendue selon le réglage du paramètre 019		3	0	0	D/D
145 Shv	État de la vitesse pour le point d'arrêt manuel avec cellule photo-électrique 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 109) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 109)		2	0	0	D/D
146 FcS	Vitesse automatique n9 pour le comptage «chaînette déplacée» MARCHE/ARRÊT (uniquement en mode 28 ou 36)		1	0	0	F/F
147 tbL	Temps pour la commutation automatique du mode rentrée de chaînette en mode couture simple (uniquement en mode 36)	ms	120	0	0	F/F
150 t8	Rectification des points d'arrêt initiaux doubles (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0	D/D
151 t9	Rectification des points d'arrêt finaux doubles (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0	D/D
152 thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150	D/D
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	10	D/D
155 LSG	Mode signal «marche» 0 = Signal DÉSACTIVÉ. 1 = Signal «marche» ACTIVÉ. 2 = Mise en fonction du signal «marche», si la vitesse >3000 t/mn. 3 = Signal si la pédale est en position différente de 0. 4 = Signal ne sera activé qu'après la synchronisation du moteur (une rotation en vitesse de positionnement après secteur connecté)		4	0	1	D/D
156 t05	Retard de la mise hors de fonction du signal «marche» ou signal avec la pédale en pos. 0	ms	2550	0	0	D/D
157 SFS	Points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension après la cellule photo-électrique couverte en début de couture (uniquement en mode 7, 16 ou 28)	points	254	0	0	D/D
158 dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	ms	500	0	0	D/D
159 cb2	Points après la cellule photo-électrique découverte jusqu'à la désactivation du signal «hemming blow 2»	points	254	0	10	D/D

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.		
161	drE	Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1	D/D	
162	n2A	Vitesse de point d'arrêt initial, quand le point d'arrêt peut être interrompu avec la pédale en pos. 0 (paramètre 164)		tr/mn	9900	200	600	D/D
163	n2E	Vitesse de point d'arrêt final, quand le point d'arrêt peut être interrompu avec la pédale en pos. 0 (paramètre 164)		tr/mn	9900	200	600	D/D
164	StP	Point d'arrêt initial et final peuvent être interrompus avec la pédale en pos. 0 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D	
168	kFA	Sélection de la sortie pour le coupe-fil fil court 0 = Fonction ARRÊT 1 = Sortie M1 2 = Sortie M2 3 = Sortie M3 (Dürkopp/Adler cl. 767) 4 = Sortie M4 5 = Sortie M5 6 = Sortie M6 7 = Sortie M7 8 = Sortie M8 9 = Sortie M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Sortie M10 11 = Sortie M11 12 = Sortie VR (Juki LU2210)		12	0	0	D/D	
170	Sr1	Réglage de la position de référence: - Appuyer sur la touche E . - Appuyer sur la touche >> . - Tourner le volant jusqu'à la disparition de l'icône sur l'affichage. Ensuite mettre le volant sur la position de référence. - Appuyer 2x sur la touche P .						
171	Sr2	Réglage des positions de l'aiguille: 1E = Début de la position 1 2E = Début de la position 2 1A = Fin de la position 1 2A = Fin de la position 2	degrés	359	0	56 281 98 323	D/D D/D D/D D/D	
172	PoS	Affichage du contrôle: Pos. 1 à 1A (Led 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (Led 8 s'allume)						
172	Sr3	Affichage du tableau de commande V810: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 4 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 4 s'allume)						
172	Sr3	Affichage du tableau de commande V820: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 7 s'allume)						

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
173 Sr4	<p>Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du tableau de commande V810/V820</p> <p>01 = Point d'arrêt sur la prise ST2/34 02 = Élévation du pied presseur sur la prise ST2/35 03 = Sortie M1 sur la prise ST2/37 04 = Sortie M3 sur la prise ST2/27 05 = Sortie M2 sur la prise ST2/28 06 = Sortie M4 sur la prise ST2/36 07 = Sortie M5 sur la prise ST2/32 08 = Sortie M11 sur la prise ST2/31 09 = Sortie M6 sur la prise ST2/30 10 = Sortie M9 sur la prise ST2/25 11 = Sortie M8 sur la prise ST2/24 12 = Sortie M7 sur la prise ST2/23 13 = Sortie M10 sur la prise ST2/29</p> <p>OFF/ON = C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console. OFF sera indiqué avec interrupteur ouvert, l'entrée correspondante sera indiqué avec interrupteur fermé.</p>					
174 LnG	<p>Sélection de la langue</p> <p>1 = Allemand 2 = Anglais</p>		2	1	1	F/F
176 Sr6	<p>Routine de service pour l'affichage du total des heures de fonctionnement.</p> <p>Le processus est identique à celui de l'exemple d'affichage du paramètre 177.</p>					D/D
177 Sr7	<p>Routine de service pour l'affichage des heures depuis le dernier service</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande sur le contrôle:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr7= Appuyer sur la touche >> → Affichage h t Appuyer sur la touche E → Affichage 0000 Appuyer sur la touche >> → Affichage h h Appuyer sur la touche E → Affichage 0000 Appuyer sur la touche E → Affichage Min Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage SEc Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage MS Appuyer sur la touche E → Affichage 000 Appuyer sur la touche E → Affichage rES</p> <p>Appuyer encore une fois sur la touche pour recommencer la routine, ou bien appuyer 2x sur la touche P pour retourner à l'état de fonctionnement.</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V810:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr7 [°] Appuyer sur la touche >> → Affichage hoUr Appuyer sur la touche E → Affichage 000000 Appuyer sur la touche E → Affichage Min Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage SEc Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage MSEc Appuyer sur la touche E → Affichage 000 Appuyer sur la touche E → Affichage rES F2 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage par ex. Ab320A</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V820:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage F-177 Sr7 [°] Appuyer sur la touche >> → Affichage hoUr 000000 Appuyer sur la touche E → Affichage Min 00 Appuyer sur la touche E → Affichage SEc 00 Appuyer sur la touche E → Affichage MSEc 000 Appuyer sur la touche E → Affichage rES F2 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage par ex. Ab320A</p>					

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré réglée	Ind.
178 ci	Sans fonction				00000	D/D
179 Sr5	<p>Affichage du numéro de programme du contrôle avec index et numéro identification. Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche appropriée.</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande sur le contrôle:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr5= Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 5211 (prog. n°) Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. A (index) Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 06 (année) Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 10 (mois) Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 24 (jour) Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 16 (heure) Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. -- Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. ---- Appuyer encore une fois sur la touche pour recommencer la routine, ou bien appuyer 2x sur la touche P pour retourner à l'état de fonctionnement.</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V810:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr [°] Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 5211A Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 010823 Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 15 Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 1F68 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage Ab320A</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V820:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage F-179 Sr5 [°] Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. PrG 5211A Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. dAt 01082315 Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. chk 1F68 Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 132650210015 Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. Skn 01047543 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage 4000 Ab320A</p>					
180 rd	Nombre d'incrément de la rotation inverse	degrés	359	0	175	D/D
181 drd	Retard d'activation de la rotation inverse	ms	990	0	10	D/D
182 Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
183 FFm	<p>Désactivation des fonctions bistables en fin de couture</p> <p>0 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) ne sont pas désactivés en fin de couture</p> <p>1 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) est désactivé en fin de couture</p> <p>2 = Bistable (flip-flop) 2(M10) est désactivé en fin de couture</p> <p>3 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) sont désactivés en fin de couture</p>		3	0	0	
184 c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	points	254	0	20	D/D
185 chP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	points	254	0	0	D/D
186 FFi	<p>Fonction «limitation de la vitesse n11»</p> <p>0 = Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est désactivé.</p> <p>1 = Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est désactivé.</p>		1	0	0	D/D

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
187 FFo	Fonction du signal M10 bistable (flip-flop 2) sur la prise ST2/29 après «secteur connecté» 0 = Signal M10 désactivé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186 1 = Signal M10 activé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186		1	0	0	D/D
188 hP	Palier de la vitesse minimale pour le changement de la course d'élévation du pied Affectation de la vitesse maximale (paramètre 111) et de la vitesse minimale (paramètre 117) aux 21 paliers de la vitesse dépendante de la course. Exemple d'un affichage sur la console: 2740 05 11 19 05 = Affichage du palier jusqu'auquel la vitesse maximale est effective. 19 = Affichage du palier à partir duquel la vitesse minimale est effective. 11 = Affichage du palier pour la vitesse dépendante de la course ajusté sur le potentiomètre. 2740 = Vitesse correspondante Changements du réglage voir les instructions de service!		21	1		D/D
190 mEk	Fonction «libérer la chaînette» en modes 5, 6, 7 et 16 (paramètre 290) 0 = Libérer la chaînette ARRÊT 1 = Libérer la chaînette manuellement (avec pédale en pos. -2 sans coupe en fin de couture) 2 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. -2 (paramètre 019) sans coupe en fin de couture 3 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. -2 (paramètre 019) avec coupe et points de commande (paramètre 184) en fin de couture, puis libérer la chaînette (uniquement si paramètre 290 = 7) 4 = Libérer la chaînette uniquement avec pédale en pos. -2. Ne pas libérer la chaînette en fin de couture avec cellule photo-électrique, coupe et points de commande.		4	0	1	D/D
191 mhE	Fin de couture en mode surjet par le comptage final c2 ou c4 0 = Fin de couture après le comptage c4 – coupe-bande 1 = Fin de couture après le comptage c2 – aspirer la chaînette		1	0	0	D/D
192 PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique 0 = Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique 1 = Vitesse commandée par la pédale		1	0	0	D/D
193 kSL	Activation du signal «aspirer la chaînette» et de l'ouvre-tension 0 = Ouvre-tension et aspirer la chaînette après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique 1 = Aspirer la chaînette à partir de la cellule photo-électrique découverte et ouvre-tension après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		1	0	0	D/D

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
194 bLA	Fonction «soufflage sur empileur» (uniquement si paramètre 290 = 16) 0 = Soufflage sur empileur en fin de couture 1 = Soufflage sur empileur à partir de la cellule photo-électrique découverte		1	0	0	D/D
195 LSc	Points pour le contrôle de la cellule photo-électrique (si «0» est réglé, le contrôle de la cellule photo-électrique est désactivé).	points	2550	0	0	D/D
196 StL	Fonction «points de sécurité» (paramètre 290 = 21) 0 = Points de sécurité désactivés Sortie ST2/34 (STV) = Rétrécissement de points 1 = Points de sécurité activés Sortie ST2/28 (M2) = Rétrécissement de points Sortie ST2/34 (STV) = Points de sécurité Attention! La fonction des sorties change en commutant le paramètre!		1	0	0	D/D
197 dr°	Arrêt pour la coupe du fil dépend de l'angle	degrés	720	0	0	D/D
198 SAK	Fonctions avec machines à point de chaînette, par ex. machine pour coudre des sacs (paramètre 290 = 37) 0 = Fonction «coupe du fil» ou «couper la chaînette à chaud» et «élévation du pied presseur» par la pédale. 1 = Fonction «coupe du fil» ou «couper la chaînette à chaud» par l'intermédiaire de la genouillère et «élévation du pied presseur» par la pédale. 2 = Fonction «coupe du fil» ou «couper la chaînette à chaud» par la pédale et «élévation du pied presseur» par l'intermédiaire de la genouillère.		2	0	0	D/D

9.4 Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.	
200	t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	ms	500	0	100	D/D
201	t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80	D/D
202	t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	50	D/D
203	t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500	D/D
204	t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur 1...100% 1% → faible force de maintien 100% → grande force de maintien	%	pa. 254	1	40	D/D
205	t6	Temps du racleur	ms	2550	0	120	D/D
206	t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur MARCHE	ms	800	0	40	D/D
207	br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) Valeurs avec les contrôles AB221A Valeurs avec les contrôles AB321A		55 55	1 1	15 20	D D
208	br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) Valeurs avec les contrôles AB221A Valeurs avec les contrôles AB321A		55 55	1 1	35 30	D D
209	dFw	Retard d'activation du racleur	ms	2550	0	0	D/D
210	tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le point d'arrêt d'ornement	ms	500	0	140	D/D
211	tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60	D/D
212	t10	Temps de l'excitation complète du point d'arrêt ou du coupe-fil en arrière	ms	600	0	500	D/D
213	t11	Force de maintien pour le point d'arrêt ou le coupe-fil en arrière 1...100% 1% → faible force de maintien 100% → grande force de maintien	%	pa. 255	1	40	D/D
214	rAt	Sans fonction		160	040	080	D/D
216	FLS	Coupe rapide de l'alimentation du pied presseur MARCHE/ARRÊT		1	0	1	F/F
217	Sr	Nombre d'heures de fonctionnement jusqu'au service par 10 incréments (au réglage «0» la fonction service n'est pas active).	heures	99999 ***)	00000	00000	D/D
219	br3	Force de freinage à l'arrêt du moteur Valeurs avec les contrôles AB221A Valeurs avec les contrôles AB321A		55 55	1 1	10 10	D D
220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) Valeurs avec les contrôles AB221A Valeurs avec les contrôles AB321A		55 55	35 1	10 10	D D
221	dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	tr/mn	990	50	100	D/D
222	tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (n'est effectif que si le paramètre 224 = 0)	ms	990	0	20	D/D
223	dG2	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	tr/mn	6500	200	1600	D/D
224	dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT		1	0	1	D/D

***) La valeur de 4 chiffres affichée à l'écran doit être multipliée par 10.

Niveau du fournisseur

No. de code3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
225 br4	Réglage de la courbe de freinage pour la cellule photo-électrique et le blocage de la marche (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) Valeurs avec les contrôles AB221A Valeurs avec les contrôles AB321A		55 55	1 1	55 55	D D
231 Sn1	Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement		1	0	0	D/D
232 USS	Surjet avec ciseaux rapides MARCHÉ/ARRÊT 0 = Coupe-bande 1 = Ciseaux rapides (régler le paramètre 282 = 0)		1	0	0	D/D
233 c	Retard d'activation de l'ouvre-tension (uniquement en mode 7, 16 ou 28)	points	254	0	0	F/F
234 PdO	Remise en marche après le blocage de la marche de la machine 0 = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, indépendante de l'actionnement de la pédale (par ex. machines à coudre automatiques) 1 = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, uniquement après avoir ramené la pédale en pos. 0		1	0	1	D/D
235 bkS	Courbe de freinage en mode surjet MARCHÉ/ARRÊT 0 = Courbe de freinage ARRÊT 1 = Courbe de freinage MARCHÉ pour l'arrêt exact avec «aspérer la chaînette» en fin de couture		1	0	0	D/D
236 FLP	0 = Élévation du pied presseur possible dans toutes les positions 1 = Élévation du pied presseur possible en position 2 2 = Élévation du pied presseur en fin de couture mémorisée en talonnant la pédale. La mémorisation sera annulée en actionnant la pédale légèrement en avant.		2	0	0	D/D
237 tkS	Retard de l'arrêt pour «aspérer la chaînette» en fin de couture, si paramètre 022 = 2.	ms	2550	0	0	D/D
238 EnP	Protection anti-rebonds (phénomène électrique) par le logiciel pour toutes les entrées: 0 = Pas de protection anti-rebonds 1 = Avec protection anti-rebonds		1	0	1	D/D
239 FEL	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique, si 009 = 1. Toutes les autres fonctions comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D
240 in1	Sélection des fonctions d'entrée sur la prise ST2/7 pour l'entrée 1 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact fermé 10 = Vitesse automatique n12 sans pédale (contact travail) 11 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale (voir paramètre 266)		88	0	0	D/D

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
12 =	Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0					
13 =	Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions)					
14 =	Changement de la course d'élévation du pied bistable (flip-flop) 1 avec limitation de la vitesse n10. Régler le paramètre 137 sur 1.					
15 =	Coupe-bande / ciseaux rapides: fonction uniquement en mode point de chaînette et surjet. Régler le paramètre 137 sur 1.					
16 =	Point d'arrêt intermédiaire/ rétrécissement intermédiaire de points					
17 =	Suppression / appel du règle-point					
18 =	Libérer la chaînette: peut être activé par bouton-poussoir, mais ne sera effectué qu'en fin de couture					
19 =	Remise à zéro du compteur de fin de canette, si le paramètre 030 = >0					
20 =	Marche du volant dans le sens de rotation selon le réglage du paramètre 161					
21 =	Marche du volant dans le sens de rotation opposé selon le réglage du paramètre 161					
22 =	Limitation de la vitesse n11 bistable (flip-flop) 2, la sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186					
23 =	Aucune fonction					
24 =	Déplacer l'aiguille en position 2 (voir les instructions de service)					
25 =	Limitation de la vitesse par l'Intermédiaire du potentiomètre externe MARCHE/ARRÊT (voir paramètre 126)					
26 =	Empileur manuel					
27 =	Libérer la chaînette: la fonction est effectuée en appuyant sur la touche.					
28 =	Cellule photo-électrique externe (selon le réglage du paramètre 131)					
29 =	Signal «ourleur» désactivé (voir paramètre 296). Fonction n'est effective que durant la couture.					
30 =	Changement de la course d'élévation du pied, si le pied presseur est activé					
31 =	Fonction «limitation de la vitesse bit0» (vitesse n11)					
32 =	Fonction «limitation de la vitesse bit1» (vitesse n10) (bit0 + bit1 = vitesse n9)					
33 =	Vitesse n9 commandée par la pédale					
34 =	Vitesse automatique n9 peut être interrompue par la pédale en position 0					
35 =	Vitesse automatique n9 peut être arrêtée par la pédale en position -2					
36 =	Vitesse automatique n9 sans pédale					
37 =	Vitesse n12 commandée par la pédale (contact repos)					
38 =	Vitesse automatique n12 sans pédale (contact repos)					
39 =	Saut à la prochaine section en mode TEACH IN					
40 =	Retour à la section précédente en mode TEACH IN					
41 =	Coupe uniquement à l'arrêt de la machine					
42 =	Couper la chaînette à chaud ou activer l'élévation du pied presseur. La fonction n'est effective qu'en mode point de chaînette.					
43 =	Aucune fonction					
44 =	Fonction comme actionnement de la pédale en pos. -2					
45 =	Arrêt non positionné, blocage de la marche et élévation du pied presseur					

Niveau du fournisseur

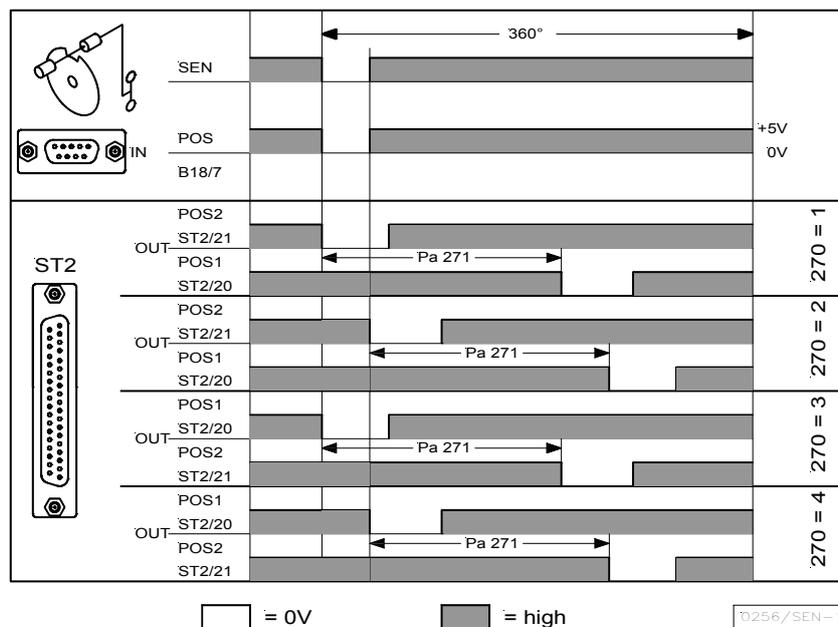
No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
246 in7	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/9 pour l'entrée 7 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D
247 in8	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/10 pour l'entrée 8 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D
248 in9	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/13 pour l'entrée 9 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D
249 i10	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/14 pour l'entrée 10 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D
250 iFA	Angle d'activation du coupe-fil	degrés	359	0	180	D/D
251 FSA	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension	ms	990	0	50	D/D
252 FSE	Angle du retard d'activation de l'ouvre-tension	degrés	359	0	0	D/D
253 tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	ms	500	0	70	D/D
254 EF-	Limite supérieure (pa. 204) de la durée de fonctionnement pour l'élévation du pied presseur 1...100	%	100	1	100	D/D
255 EV-	Limite supérieure (pa. 213) de la durée de fonctionnement pour le point d'arrêt / le coupe-fil arrière 1...100	% en	100	1	100	D/D
256 kt6	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette) (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	ms	2550	0	250	D/D
257 c7	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	points	254	0	5	D/D
258 c8	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	points	254	0	15	D/D
259 FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	degrés	359	0	0	D/D
260 ihr	Nombre d'étapes (incréments) de rotation du volant en appuyant sur la touche	incr.	500	0	10	D/D
261 nhr	Vitesse de rotation du volant en appuyant sur la touche	tr/mn	150	30	50	D/D
262 dhr	Temps de retard jusqu'à la rotation continue du volant en maintenant pressé la touche (in1...i10)	ms	2550	0	200	D/D
263 ihP	0 = Signal «changement de la course d'élévation du pied» (M6), quand la touche est fermée. 1 = Signal «changement de la course d'élévation du pied» (M6), quand la touche est ouverte. (Fonction uniquement si le paramètre 137 = 1)		1	0	0	D/D
264 iS1	0 = Signal «empileur manuel» (M7), quand la touche est fermée. 1 = Signal «empileur manuel» (M7), quand la touche est ouverte. (Fonction dans chaque mode excepté le mode 16)		1	0	0	D/D
265 ktS	Temps d'activation pour l'empileur manuel (M7)	ms	2550	0	500	D/D
266 inr	0 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale, quand la touche est fermée. 1 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale, quand la touche est ouverte. (Fonction si les paramètres 240...249 = 11)		1	0	0	D/D

Niveau du fournisseur

No. de code3112

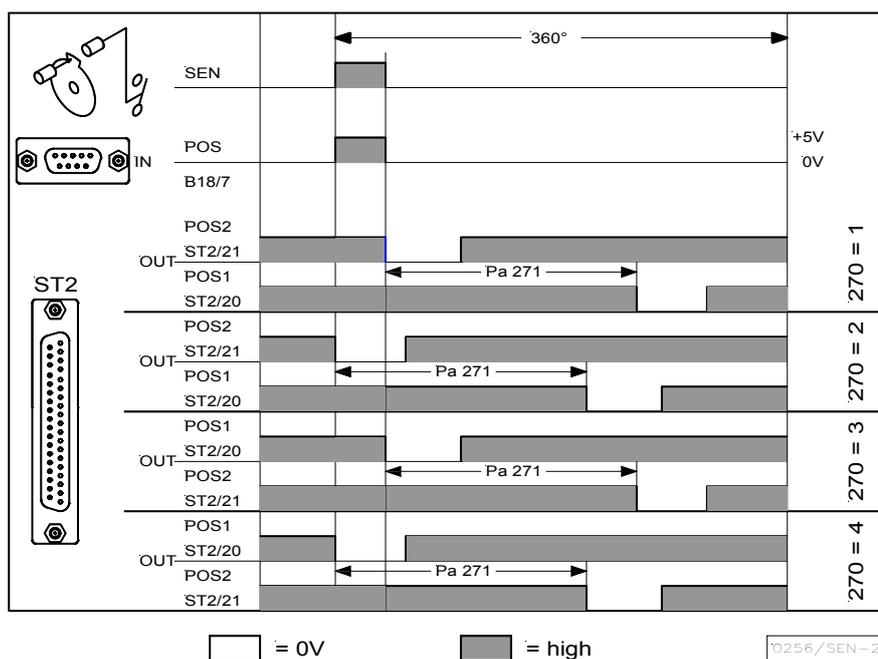
Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.	
267	Abc	Mode surjet: Interruption du comptage initial et initiation de la fin de couture par cellule photo-électrique découverte	1	0	0	D/D	
268	FSE	Élévation du pied en ouvrant la tension en fin de couture 0 = Élévation du pied interdite 1 = Élévation du pied autorisée (Uniquement en mode 36)	1	0	0	F/F	
269	PSv	Angle de décalage du positionnement	incr.	100	0	15	D/D
270	PGm	Raccordement d'un détecteur, par ex. détecteur de cellule photo-électrique à la prise pour la cellule photo-électrique B18/7. Sélection de la fonction désirée. 0 = Les positions sont générées par le transmetteur intégré au moteur et sont réglables par le paramètre 171. 1 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 2. 2 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 2. 3 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 1. 4 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 1. 5 = Aucun détecteur de position n'est disponible. Le moteur s'arrête non positionné. À ce réglage, la fonction du coupe-fil est supprimée. 6 = Les positions sont déterminées par des valeurs pré-réglées. Éventuellement, la position de référence doit être réglée et les valeurs pré-réglées des angles de position doivent être corrigées.	6	0	0	D/D	



Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
270 PGM	<p>Raccordement d'un détecteur, par ex. détecteur de cellule photo-électrique à la prise pour la cellule photo-électrique B18/7. Sélection de la fonction désirée.</p> <p>0 = Fonction comme dans la table sur la page précédente.</p> <p>1 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 2.</p> <p>2 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 2.</p> <p>3 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 1.</p> <p>4 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 1.</p> <p>5 = Aucun détecteur de position n'est disponible. Le moteur s'arrête non positionné. À ce réglage, la fonction du coupe-fil est supprimée.</p> <p>6 = Les positions sont déterminées par des valeurs préréglées. Éventuellement, la position de référence doit être réglée et les valeurs préréglées des angles de position doivent être corrigées.</p>		6	0	0	D/D



Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
271 PGr	Nombre de degrés après la position du détecteur sur le volant de la machine	degrés	255	0	180	D/D
272 trr	Rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine (règle à calcul voir les instructions de service). Le rapport de transmission doit être déterminé et indiqué le plus précisément possible.		9999	015	100	F/F/F/F
273 ASi	Signaux M8, M9, M10 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
274 Ad1	Temps de retard du signal M8 en début de couture	ms	2550	0	40	D/D
275 At1	Durée de fonctionnement du signal M8 en début de couture	ms	2550	0	150	D/D
276 Ad2	Temps de retard du signal M9 en début de couture	ms	2550	0	50	D/D
277 At2	Durée de fonctionnement du signal M9 en début de couture	ms	2550	0	60	D/D
278 Ad3	Temps de retard du signal M10 en début de couture	ms	2550	0	40	D/D
279 At3	Durée de fonctionnement du signal M10 en début de couture	ms	2550	0	350	D/D
280 kd1	Temps de retard sortie M1	ms	2550	0	0	D/D
281 kt1	Durée de fonctionnement sortie M1	ms	2550	0	100	D/D
282 kd2	Temps de retard sortie M2	ms	2550	0	100	D/D
283 kt2	Durée de fonctionnement sortie M2	ms	2550	0	100	D/D
284 kd3	Temps de retard sortie M3	ms	2550	0	200	D/D
285 kt3	Durée de fonctionnement sortie M3	ms	2550	0	100	D/D
286 kd4	Temps de retard sortie M4	ms	2550	0	300	D/D
287 kt4	Durée de fonctionnement sortie M4	ms	2550	0	100	D/D
288 kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur	ms	2550	0	380	D/D
289 kt5	Durée de fonctionnement sortie M7	ms	2550	0	1000	D/D
290 FAm	Sélection du mode typique à la machine 0 = Point noué: (coupe-fil 1, 2, 3, 1+2): par ex. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1« 2 = Point noué: par ex. Singer (212 UTT) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1« 3 = Point noué: par ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 4 = Point de chaînette: par ex. (US80A) »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3« 5 = Point de chaînette en général: M1, M2, M3 et M4 déroulement parallèle ou machine pour coudre des sacs Union Special »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3« 6 = Point de chaînette avec coupe-bande et/ou ciseaux rapides et M1 / M2 en fin de couture »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3« 7 = Surjet: par ex. (AC62AV1461) »Bande enfichable pour V810/V820 = 7/5« 8 = Rentrée de chaînette: Pegasus »Bande enfichable pour V810/V820 = 7/5« 9 = Rentrée de chaînette: Yamato »Bande enfichable pour V810/V820 = 7/5« 10 = Point noué: Union Special (63900AMZ »à la place de l'US80A«) et sur des machines à point noué Refrey »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1« 13 = Point noué: Pfaff (1425, 1525) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1« 14 = Point noué: Juki (5550-6, 5550-7) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1« 15 = Rentrée de chaînette: Pegasus (SSC100) »Bande enfichable pour V810/V820 = 7/5« 16 = Surjet: machines à bras déporté par ex. Yamato (FD62) »Bande enfichable pour V820 = 7«	37	0	5	D/D	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
17 =	Point de chaînette: Pegasus (points de sécurité) »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3«					
20 =	Point noué: Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					
21 =	Point de chaînette avec points de sécurité: Yamato (VG2730-156M) »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3«					
22 =	Point noué: Brother (B-891) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					
23 =	Point noué: Dürkopp Adler (271...275) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					
24 =	Point de chaînette: Pegasus (MHG-100) »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3«					
25 =	Point noué: Juki (LU2210/LU2260) »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					
26 =	Point noué: Jentschmann »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					
27 =	Point noué: ISM; fonctions comme mode 0, mais des valeurs préréglées différentes. »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					
28 =	Surjet (rentrée de chaînette): Altin »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/11«					D/D
29 =	Fonction KMF: fonctionnement synchrone »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					D/D
30 =	Point noué: Juki LU1521N-7 avec coupe-fil fil court »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					D/D
31 =	Point noué: Brother »Bande enfichable pour V810/V820 = 9/12«					D/D
32 =	Point de chaînette: Brother »Bande enfichable pour V810/V820 = 5/3«					D/D
33 =	Motion Control: Uniquement fonction de marche »Bande enfichable pour V810/V820 = -/«					F/F
35 =	Point noué: Bramac »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					F/F
36 =	Rentrée de chaînette: Rimoldi PL27 »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/13«					F/F
37 =	Union Special: machine pour coudre des sacs »Bande enfichable pour V810/V820 = 1/1«					F/F
Les modes 1, 11, 12, 18, 19 sont sélectionnables, mais leur fonctions correspondent au mode 0!						

Remarque

Un tableau de commande V810 ou V820 connecté est détecté et la bande enfichable correspondante est assignée au mode sélectionné. Dans le cas où une bande différente doit être introduite, elle peut être sélectionnée par l'intermédiaire du paramètre 291 ou 292. Le réglage est préservé jusqu'au prochain change de mode.

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
291 810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration voir le chapitre «Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820»).		9	0	1	D/D
	Au réglage 0, les touches 1...4 sont hors fonction.					
292 820	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V820 (illustration voir le chapitre «Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820»).		12	0	1	D/D
	Au réglage 0, les touches 1...0 sont hors fonction.					

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
293 tF1	<p>Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820</p> <p>0 = Touche F1 est hors fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6...12 = Aucune fonction 13 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions) 14 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à verrouillage) 15 = Coupe-bande / ciseaux rapides (en mode point de chaînette et surjet) 16 = Point d'arrêt / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Aucune fonction 19 = Remise à zéro du compteur de fin de canette, si le paramètre 030 = >0 20..68 = Aucune fonction 69 = Retour à la dernière couture (TEACH IN) 70 = Aucune fonction 71 = Préparation pour rentrée de chaînette en mode 28 73..74 = Aucune fonction</p>		74	0	17	D/D
294 tF2	<p>Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820 Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293, mais au réglage 0, la touche F2 est hors fonction.</p>		74	0	1	D/D
295 nAm	Commutation des détecteurs de proximité pour les entrées in2, in7, in8, in9		1	0	0	D/D
296 m08	<p>Fonctions du signal M8</p> <p>0 = Signal M8 désactivé 1 = Signal ourleur est activé en début de couture avec la pédale en pos. -1 ou -2 et pendant la couture avec la machine en marche 2 = Signal ourleur est activé en début de couture avec la pédale en pos. -1 ou -2 et reste activé pendant la couture 3 = Signal M8 comme couteau central 4 = Signal M8 avec l'aiguille en haut/en bas 5 = Signal M8 alternativement avec M3 avec «ciseaux rapides» sur les surjeteuses en mode 16, si le paramètre 232=1</p>		5	0	0	D/D

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
297 m11	<p>Fonctions du signal M11</p> <p>0 = Fonction selon le réglage du paramètre 290</p> <p>1 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est découverte (pa. 131 = 1) ou couverte (pa. 131 = 0)</p> <p>2 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est couverte (pa. 131 = 1) ou découverte (pa. 131 = 0)</p> <p>3 = Signal M11 n'est activé qu'après la cellule photo-électrique découverte ou couverte jusqu'à la fin de couture</p> <p>4 = Signal M11 est activé comme avec réglage «3». Le signal M5 (machine en marche) cependant, est désactivé pendant que le signal M11 est émis. Quand le signal M11 est émis, le signal M6 (machine à l'arrêt) est également émis immédiatement.</p> <p>5 = Signal M11 est activé à partir de la «signalisation par cellule photo-électrique», «pédale en pos. -2» ou «touche <signal ourleur désactivé>».</p> <p>6 = Signal M11 est activé, quand la touche sur l'entrée in2 est ouverte. Signal M11 est désactivé après avoir effectué la section réglée par l'intermédiaire du paramètre 007, quand la touche sur l'entrée in2 est fermée. À l'arrêt du moteur, le signal M11 est immédiatement désactivé.</p> <p>7 = Signal M11 est émis, lorsque la valeur du compteur horaire de fonctionnement (Pa. 177) a atteint la valeur de la surveillance des heures de service (Pa. 217).</p> <p>8 = Signal M11 est émis, lorsque le blocage de la marche est actif.</p>		8	0	0	D/D
298 nSo	Synchronisation du point d'arrêt MARCHE/ARRÊT		1	0	0	D/D
299 nrS	Vitesse de la synchronisation du point d'arrêt	tr/mn	3000	200	400	D/D
300 AA1	<p>Transistors de puissance sélectionnables pour signal A1</p> <p>0 = Aucune fonction</p> <p>1 = Signal à la sortie M1</p> <p>2 = Signal à la sortie M2</p> <p>3 = Signal à la sortie M3</p> <p>4 = Signal à la sortie M4</p> <p>5 = Signal à la sortie M5</p> <p>6 = Signal à la sortie M6</p> <p>7 = Signal à la sortie M7</p> <p>8 = Signal à la sortie M8</p> <p>9 = Signal à la sortie M9</p> <p>10 = Signal à la sortie M10</p> <p>11 = Signal à la sortie M11</p> <p>12 = Signal à la sortie VR</p>		12	0	0	D/D
301 So1	<p>Émission du signal A1</p> <p>0 = Signal jusqu'à la fin de couture (selon le réglage du paramètre 320)</p> <p>1 = Signal durant un certain temps</p> <p>2 = Signal jusqu'à la fin de couture et l'arrêt du moteur</p> <p>3 = Signal durant le comptage de points (selon le réglage du paramètre 309)</p> <p>4 = Signal A1 comme fonction «puller»</p>		4	0	0	D/D

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.	
302	tr1		4	0	0	D/D	
	Point de départ pour signal A1 0 = Départ en début de couture 1 = Départ du signal lors de la signalisation par cellule photo-électrique 2 = Départ du signal lors de l'arrêt du moteur en fin de couture 3 = Départ à partir de la cellule photo-électrique couverte en début de couture 4 = Signal A1 n'est commutable que manuellement						
303	do1		2	0	1	D/D	
	Retard pour signal A1 0 = Pas de retard jusqu'au signal 1 = Retard sous forme de temps jusqu'à l'activation du signal 2 = Retard sous forme de points jusqu'à l'activation du signal						
304	dt1	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A1	ms	2550	0	0	D/D
305	St1	Durée de fonctionnement pour signal A1	ms	2550	0	0	D/D
306	nA1	Mode vitesse quand le signal A1 est activé 0 = Vitesse commandée par la pédale 1 = Vitesse limitée n9 2 = Vitesse limitée n11		2	0	0	D/D
307	A1	Signal A1 MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	D/D
308	dA1	Points de retard jusqu'au signal A1	points	999	0	0	D/D
309	cA1	Comptage de points durant le signal A1	points	999	0	0	D/D
310	AA2	Transistors de puissance sélectionnables pour signal A2 0 = Aucune fonction 1 = Signal à la sortie M1 2 = Signal à la sortie M2 3 = Signal à la sortie M3 4 = Signal à la sortie M4 5 = Signal à la sortie M5 6 = Signal à la sortie M6 7 = Signal à la sortie M7 8 = Signal à la sortie M8 9 = Signal à la sortie M9 10 = Signal à la sortie M10 11 = Signal à la sortie M11 12 = Signal à la sortie VR		12	0	0	D/D
311	So2	Émission du signal A2 0 = Signal jusqu'à la fin de couture (selon le réglage du paramètre 320) 1 = Signal durant un certain temps 2 = Signal jusqu'à la fin de couture et l'arrêt du moteur 3 = Signal durant le comptage de points (selon le réglage du paramètre 319) 4 = Signal A2 comme fonction «puller»		4	0	0	D/D
312	tr2	Point de départ pour signal A2 0 = Départ en début de couture 1 = Départ du signal lors de la signalisation par cellule photo-électrique 2 = Départ du signal lors de l'arrêt du moteur en fin de couture 3 = Départ à partir de la cellule photo-électrique couverte en début de couture 4 = Signal A2 n'est commutable que manuellement		4	0	0	D/D
313	do2	Retard pour signal A2 0 = Pas de retard jusqu'au signal 1 = Retard sous forme de temps jusqu'à l'activation du signal 2 = Retard sous forme de points jusqu'à l'activation du signal		2	0	1	D/D
314	dt2	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A2	ms	2550	0	0	D/D
315	St2	Durée de fonctionnement pour signal A2	ms	2550	0	0	D/D

		Parameter											
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0	
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]						
	0	0	0	0	0	0	0						1)
	0	0	0	0	0	0	0						2)
	1	0	0	0	100	0	0						
	1	0	1	100	100	0	0						
	3	0	0	0	0	0	10						
	3	0	2	0	0	10	10						
	3	0	1	100	0	0	10						
	1	0	2	0	100	10	0						
	2	0	0	0	0	0	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						2)
	0	0	1	100	0	0	0						
	0	0	2	0	0	10	0						
	1	3	0	0	100	0	0						
	1	3	1	100	100	0	0						
	3	3	0	0	0	0	10						
	3	3	2	0	0	10	10						
	3	3	1	100	0	0	10						
	1	3	2	0	100	10	0						
	2	3	0	0	0	0	0						
	0	3	0	0	0	0	0						
	0	3	1	100	0	0	0						
	0	3	2	0	0	10	0						
	2	3	1	100	0	0	0						
	2	3	2	0	0	10	0						

0256/BILD3

NA = Début de couture
 LS = Cellule photo-électrique découverte ou couverte en fin de couture
 LS-D = Cellule photo-électrique découverte → couverte (paramètre 131 = 1 et paramètre 132 = 0)
 NE = Fin de couture
 FA-E = Fin de l'action de la coupe du fil
 P=0 = Pédale en position 0
 St = Points

Paramètre 320 = 0 → Les signaux sont activés selon le réglage du paramètre 301/311.

Paramètre 320 = 1 → Les signaux sont activés jusqu'à ce que la pédale ait été en position 0

- 1) Fin de couture après le comptage de points ou la signalisation par cellule photo-électrique
 2) Fin de couture après que la pédale a été en position -2

Parameter												
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS	NE	FA-E	P=0
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]					
	0	1	0	0	0	0	0					
	0	1	1	100	0	0	0		100			
	0	1	2	0	0	10	0		10			
	1	1	0	0	100	0	0		100			
	1	1	1	100	100	0	0		100	100		
	3	1	0	0	0	0	10		10			
	3	1	2	0	0	10	10		10	10		
	3	1	1	100	0	0	10		100	10		
	1	1	2	0	100	10	0		10	100		
	1	2	0	0	100	0	0				100	
	1	2	1	100	100	0	0				100	100

0256/BILD4

Pour l'explication des appellations voir la page antérieure!

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
316 nA2	Mode vitesse quand le signal A2 est activé 0 = Vitesse commandée par la pédale 1 = Vitesse limitée n9 2 = Vitesse limitée n11		2	0	0	D/D
317 A2	Signal A2 MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	D/D
318 dA2	Points de retard jusqu'au signal A2	points	999	0	0	D/D
319 cA2	Comptage de points durant le signal A2	points	999	0	0	D/D
320 bP0	Moment de la désactivation des signaux A1 et A2 0 = Signaux effectifs jusqu'à la fin de couture 1 = Signaux effectifs jusqu'à ce que la pédale ait été en position 0		1	0	0	D/D
321 Std	Suppression de la couture, si 0 points sont réglés 0 = Suppression ARRÊT 1 = Suppression MARCHÉ		1	0	0	D/D
322 dkn	0 = Couture de correction ARRÊT 1 = Couture de correction MARCHÉ 2 = Interruption de la couture ou du programme par le coupe-fil		2	0	0	D/D
323 FLn	0 = Le pied presseur ne sera pas élevé après secteur connecté 1 = Le pied presseur sera élevé après secteur connecté Cette fonction n'est effective que si le TEACH IN est activé.		1	0	0	D/D
324 ti	0 = TEACH IN Arrêt. 1 = TEACH IN Marche. La programmation du TEACH IN n'est possible qu'avec le V820. L'exécution du programme est possible sans le tableau de commande V820.		1	0	0	D/D

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.	
325	cti	Effacement de toutes les données TEACH IN - Introduire le numéro de code 3112 après secteur connecté - Appuyer sur la touche E - Introduire le paramètre 325 - Appuyer sur la touche E - Introduire 3112 - Appuyer sur la touche P - L'écran affiche brièvement «deleted» (effacé), et un bref signal acoustique est émis. - Appuyer sur la touche P - tous les programmes TEACH IN ont été effacés!				D/D	
326	EPE	Mise hors fonction des touches P et E sur les tableaux de commande et de la touche P sur le contrôle 0 = Touches P et E sont hors fonction 1 = Touche P est en fonction et touche E hors fonction 2 = Touche P est hors fonction et touche E en fonction 3 = Touches P et E sont en fonction	3	0	3	D/D	
327	EPm	Mise hors fonction des touches + / - sur les tableaux de commande 0 = Touches + et - hors fonction 1 = Touches + et - en fonction	1	0	1	D/D	
328	ob	Mise hors fonction des touches E, +, - et >> sur le contrôle 0 = Touches E, +, - et >> hors fonction 1 = Touches E, +, - et >> en fonction	1	0	1	D/D	
329	UGr	Fonctions de l'entrée «commutation de la position de base» 0 = Fonction désactivée 1 = Régler la position de base 1 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, le réglage sur le tableau de commande ou sur le contrôle est effectif. 2 = Régler la position de base 2 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, le réglage sur le tableau de commande ou sur le contrôle est effectif. 3 = Régler la position de base 1 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, régler la position de base 2. 4 = La position de base change avec chaque actionnement de la touche.	4	0	0	F/F	
330	kA1	Signal A1 et élévation du pied presseur ou point d'arrêt couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 et point d'arrêt couplés 3 = Signal A1 et élévation du pied presseur et point d'arrêt couplés	3	0	0	D/D	
331	A1i	Signal A1 inversé	1	0	0	D/D	
335	kA2	Signal A2 et élévation du pied presseur ou point d'arrêt couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 et point d'arrêt couplés 3 = Signal A1 et élévation du pied presseur et point d'arrêt couplés	3	0	0	D/D	
336	A2i	Signal A2 inversé	1	0	0	D/D	
340	1L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN1	%	100	0	30	F/F
341	1h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN1	%	100	0	80	F/F
342	2L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN2	%	100	0	30	F/F
343	2h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN2	%	100	0	80	F/F
344	3L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN3	%	100	0	30	F/F
345	3h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN3	%	100	0	80	F/F

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
346 4L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN4	%	100	0	30	F/F
347 4h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN4	%	100	0	80	F/F
348 5L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN5	%	100	0	30	F/F
349 5h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN5	%	100	0	80	F/F
350 6L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN6	%	100	0	30	F/F
351 6h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN6	%	100	0	80	F/F
352 7L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN7	%	100	0	30	F/F
353 7h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN7	%	100	0	80	F/F
354 8L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN8	%	100	0	30	F/F
355 8h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN8	%	100	0	80	F/F
356 9L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN9	%	100	0	30	F/F
357 9h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN9	%	100	0	80	F/F
358 10L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN10	%	100	0	30	F/F
359 10h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN10	%	100	0	80	F/F
360 11L	Seuil automatique inférieure de l'entrée LSM	%	100	0	50	F/F
361 11h	Seuil automatique supérieure de l'entrée LSM	%	100	0	70	F/F
370 n2	Entrée directe de la vitesse maximale	t/mn	F-111	F-121	Affichage	F/F
371 SOP	Vitesse de la marche vers le point de référence	t/mn	1000	70	100	F/F
372 dOP	Sens de rotation vers le point de référence 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	0	F/F
373 MOP	Mode «marche vers le point de référence» 0 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active 1 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active et de nouveau inactive 2 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active et de nouveau inactive, puis marche vers le point de référence du moteur		2	0	0	F/F
396 FSL	Vitesse de référence réglée par fréquence MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	D/D
399 cFP	Suppression de toutes les données du compilateur (introduction du code nécessaire)					F/F
401 EEP	Mémorisation immédiate de toutes les données modifiées - Introduire le numéro de code 3112 après secteur connecté - Appuyer sur la touche E - Introduire le paramètre 401 - Appuyer sur la touche E - Modifier l'affichage de 0 sur 1 - Appuyer sur la touche E ou P - Toutes les données sont mémorisées		1	0	0	D/D
436 An2	Activation de l'entrée analogique 2 (0 = inactive, 1 = active)		1	0	1	D/D
500 Sir	Appel de la procédure d'installation rapide SIR (voir description sur la page 9!)					
510	Transférer des réglages des paramètres du contrôle à un memory stick					
511	Transférer des réglages des paramètres du memory stick au contrôle					
512	Comparer des réglages des paramètres entre contrôle et memory stick					
513	Effacer le fichier «réglage des paramètres» sur le memory stick					
514	Transférer des données Array du contrôle à un memory stick					
515	Transférer des données Array du memory stick au contrôle					
516	Comparer des données Array entre contrôle et memory stick					
517	Effacer le fichier Array sur le memory stick					
518	Transférer le programme de couture du contrôle à un memory stick					
519	Transférer le programme de couture du memory stick au contrôle					
520	Comparer le programme de couture entre contrôle et memory stick					

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
521	Effacer le fichier «programme de couture» sur le memory stick					
523	Transférer le programme compilateur du memory stick au contrôle					
526	Transférer le logiciel du contrôle de contrôle à un memory stick					
527	Transférer le logiciel du contrôle du memory stick au contrôle					
528	Comparer le logiciel du contrôle entre contrôle et memory stick					
529	Effacer le fichier «logiciel du contrôle» sur le memory stick					
550 in12	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B22/3 pour l'entrée 12 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D
551 in13	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B22/3 pour l'entrée 13 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	D/D

10 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820

Bandes enfichables pour le tableau de commande V810

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – ALLEMAGNE
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115
E-MAIL: info@efka.net – <http://www.efka.net>



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-MAIL: efkaus@bellsouth.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – E-MAIL: efkaems@efka.net