

Efka dc15xx

CONTRÔLE

dc1500

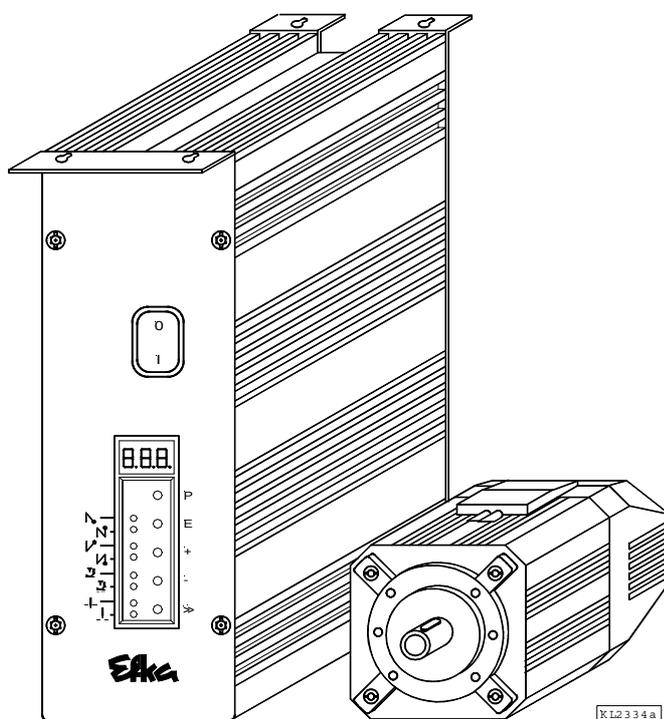
AB220A5111

FP220A5911

dc1550

AB320A5211

FP320A5951



Liste des Paramètres

**Schéma des connexions
Diagrammes fonctionnels**

No. 403301

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 (FP220A..../FP320A....)	5
2 Table des cordons adaptateurs	6
3 Mise en service	7
4 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR)	8
5 Éléments de commande et connecteurs	9
5.1 Position des éléments de commande et affichages	9
5.2 Position des connecteurs	9
5.3 Schéma des connexions	10
5.4 Branchement d'une lampe avec transformateur	13
6 Schéma des connexions de la commande d'un moteur pas-à-pas SM210A	14
7 Cordons adaptateurs	15
8 Diagrammes fonctionnels	33
9 Liste des paramètres	63
9.1 Valeurs pré-réglées des paramètres en fonction du mode choisi	63
9.2 Niveau de l'opérateur	65
9.3 Niveau du technicien	68
9.4 Niveau du fournisseur	75
10 Messages d'erreurs	89
11 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820	91

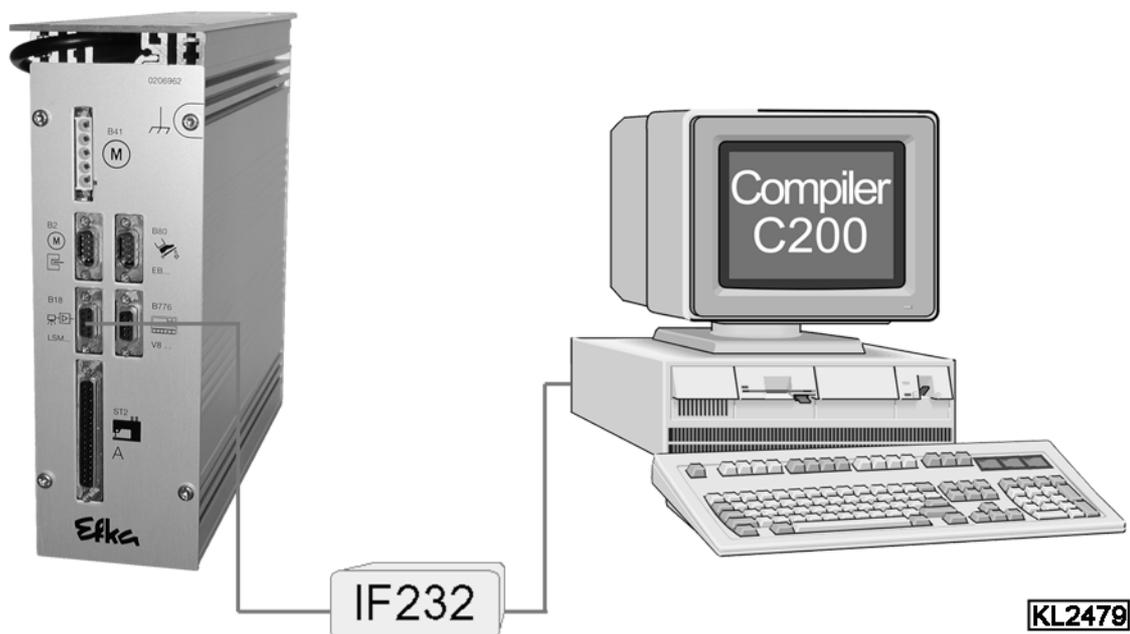
1 Utilisation du compilateur C200 (FP220A.../FP320A...)

Le compilateur C200 n'est utilisable qu'avec les contrôles FP220A et FP320A!

Le compilateur Efka C200 est un logiciel pour la programmation de fonctions sur les contrôles FP220A et FP320A. Ceci permet la programmation de diverses fonctions complémentaires définissables par l'utilisateur.

Le compilateur rend disponibles les suivantes fonctions de base:

- fonctions prédéfinies, qui sont intégrées par l'intermédiaire d'un fichier système.
- env. 2kB 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 FP220A... / FP320A... (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							
			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 →									
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 1112814 1112815 1112841 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	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST/HP
3	Point noué: par ex. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	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	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) Brother (FD3-B257) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	Fonctions Fonctions 1113345 1113130 1112821 1112822 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV STV STV	M1 M1	M2 IMP FA FA FA	M3 BR FW FW FW	M4	ML ML ML ML ML ML ML	MST/HP MST
6	Point de chaînette: coupe-bande/ ciseaux rapides		FL	STV	M1	FAO	FAU	AH1	ML	MST/HP
7	Surjet		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	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	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST/HP
13	Point noué: Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	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 FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
15	Rentrée de chaînette Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
16	Surjet: machine à bras déporté par ex. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	Points de sécurité: Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP
20	Point noué: Juki (LU1510-7) Point noué: Juki (DNU1541-7) Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	1113200 1113319 1113157	FL FL	VR VR	FA FA	FSPL FSPL				HP HP
21	Point de chaînette: Yamato (points de sécurité)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Point noué: Brother (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL	FW	FSPL	HP	MST
23	Point noué: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL		MST
24	Point de chaînette: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	Point noué: Juki (LU2210, LU2260)	1113350	FL	VR	FA	FSPL	FW	FSPL		HP
26	Point noué: par ex. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2

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 sur la page précédente et du chapitre «Diagrammes fonctionnels»!

Sorties:

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

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»

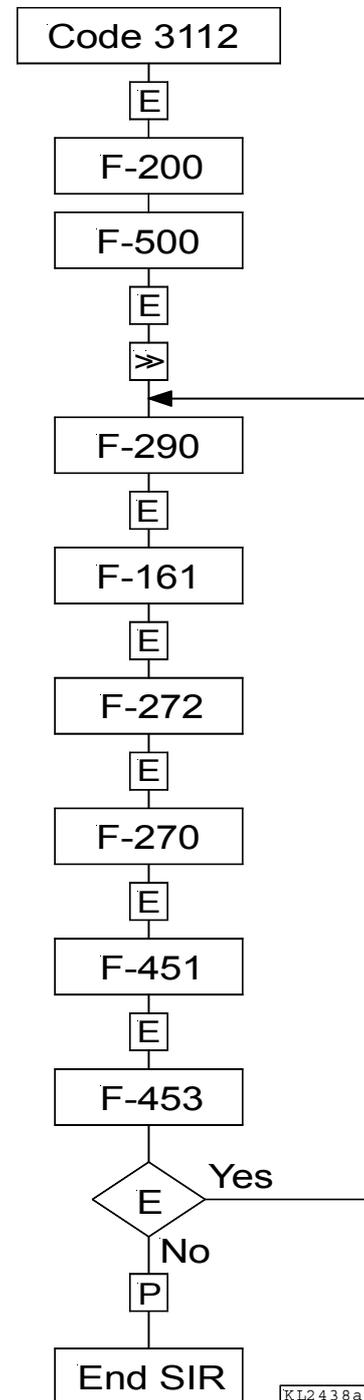
Paramètre pour le sens de rotation du moteur

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.

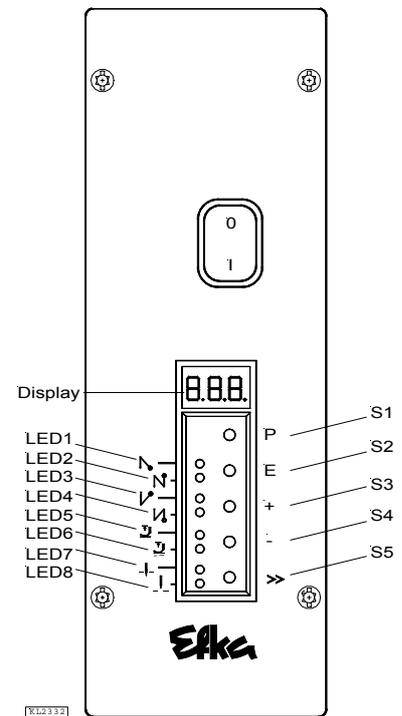
Quitter la procédure à tout moment après avoir appuyé une fois sur la touche P et sélectionner un nouveau paramètre. Quitter la programmation après avoir appuyé deux fois sur la touche P et le moteur est de nouveau en état de marche.

Pour plus de détails voir les instructions de service.

5 Éléments de commande et connecteurs

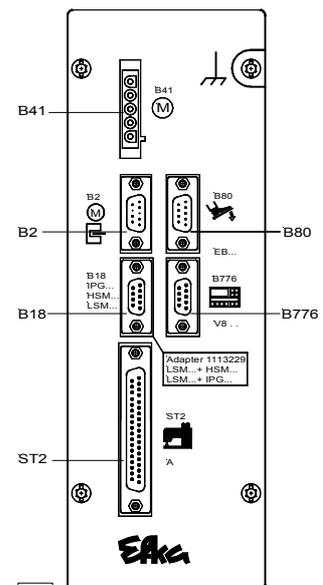
5.1 Position des éléments de commande et affichages

- S1 Touche P**
- Appel ou fin du mode de programmation
- S2 Touche E**
- Bridage initial simple / double / arrêt
 - Touche «entrée» dans le cas de modification en mode de programmation
- S3 Touche +**
- Bridage final simple / double / arrêt
 - Élévation de la valeur indiquée en mode de programmation
- S4 Touche -**
- 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 de programmation
- S5 Touche >>**
- Position de base 1 ou 2
 - Touche «suite» en mode de programmation
- LED1** Indicateur pour bridage initial simple
- LED2** Indicateur pour bridage initial double
- LED3** Indicateur pour bridage final simple
- LED4** Indicateur pour bridage final double
- LED5** Indicateur pour élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture
- LED6** Indicateur pour élévation automatique du pied presseur après l'action de la coupe
- LED7** Indicateur pour position de base «position de l'aiguille 1»
- LED8** Indicateur pour position de base «position de l'aiguille 2»
- Display** Affichage de 3 chiffres



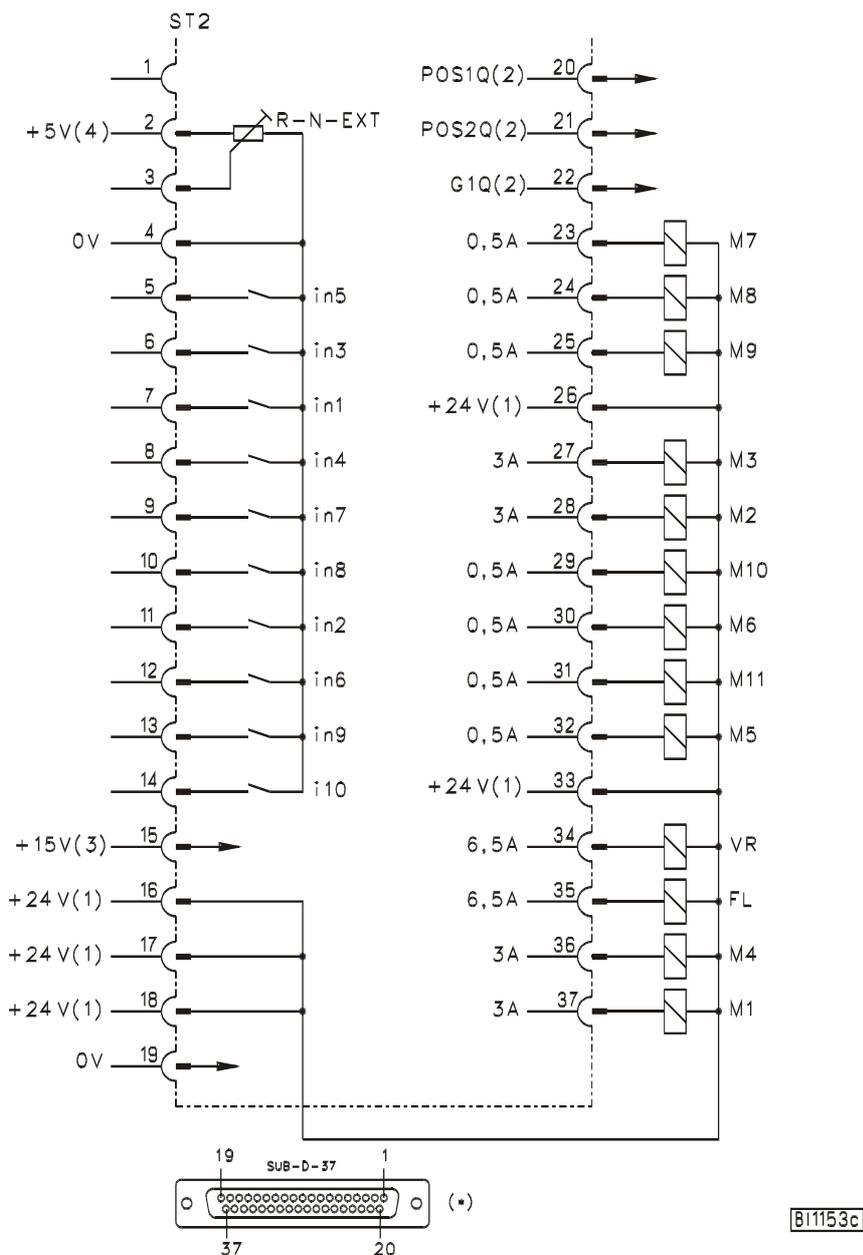
5.2 Position des connecteurs

- B2** Prise pour transmetteur de commutation
- B18** Prise pour
- module cellule photo-électrique LSM002
 - module détecteur Hall HSM001
 - générateur d'impulsions IPG001
 - EFKANET
- (cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples)
- B41** Prise pour alimentation électrique du moteur
- B80** Prise pour transmetteur de valeur de consigne
- B776** Prise pour tableau de commande V810/V820
- ST2** Prise pour entrées et sorties des aimants / électrovannes / indicateurs / touches et interrupteurs



5.3 Schéma des connexions

Entrées commutées sur 0V



ATTENTION!

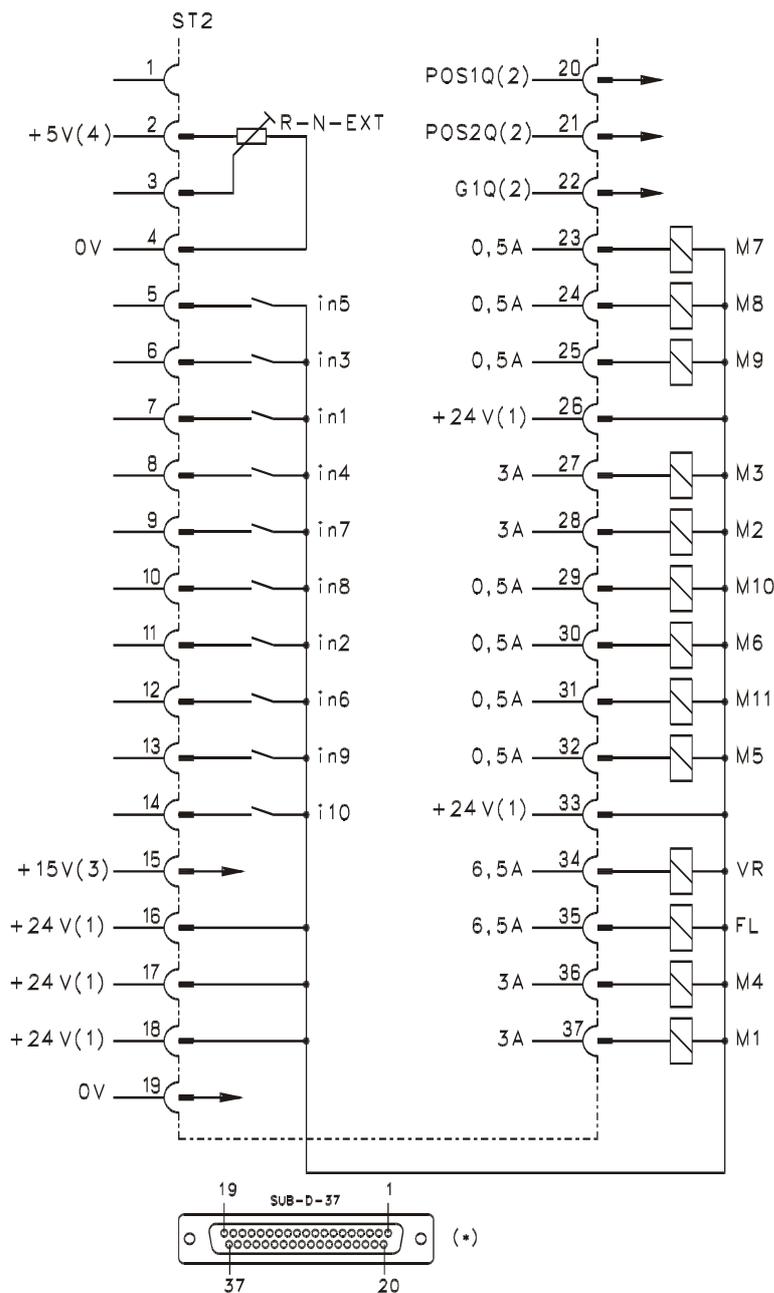
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA!

in1 - Entrée 1
in2 - Entrée 2
in3 - Entrée 3
in4 - Entrée 4
in5 - Entrée 5
in6 - Entrée 6
in7 - Entrée 7
in8 - Entrée 8
in9 - Entrée 9

i10 - Entrée 10
M1 - Sortie 1
M2 - Sortie 2
M3 - Sortie 3
M4 - Sortie 4
M5 - Sortie 5
M6 - Sortie 6
M7 - Sortie 7
M8 - Sortie 8

M9 - Sortie 9
M10 - Sortie 10
M11 - Sortie 11
FL - Élévation du pied presseur
VR - Bridage
POS1 - Position 1
POS2 - Position 2
GEN - 512 impulsions du générateur
R-N-EXT - Potentiomètre externe pour la limitation de la vitesse (50kΩ)

Entrées commutées sur +24V

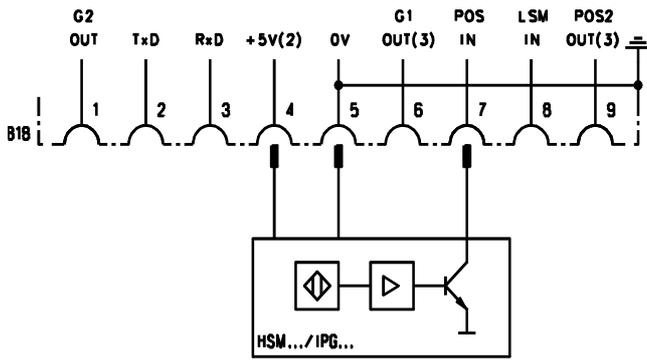


ATTENTION!

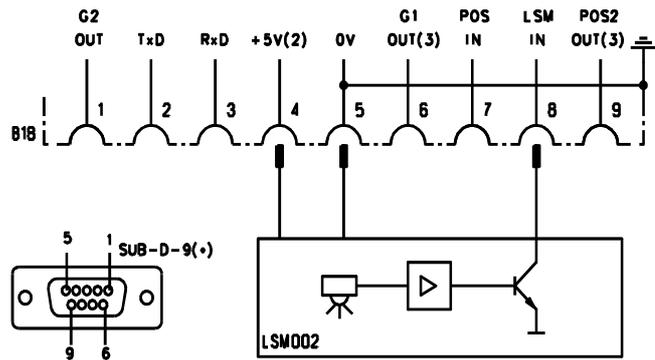
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA!

- 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, $I_{max} = 30mA$
- 4) Tension nominale 5V, $I_{max} = 20mA$
- *) 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

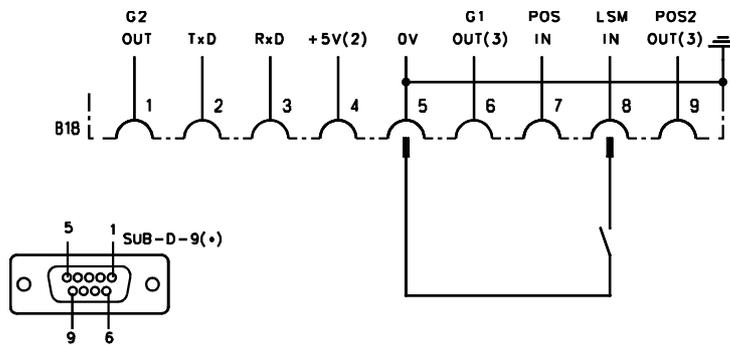


B1174

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

- POS2 OUT - Sortie pour position 2
- POS IN - Entrée pour positions
- G1/G2 OUT - Sortie des impulsions du générateur
- TXD/RXD - Lignes de transmission en série
- LSM IN - Possibilité de brancher un module cellule photo-électrique sur la prise B18/8 (Si le paramètre 239 = 0, la fonction de la cellule photo-électrique a été sélectionnée. Signalée avec une commutation sur 0V.)
- LSM002 - Module cellule photo-électrique réflexe
- HSM... - Module détecteur Hall
- IPG... - Générateur d'impulsions

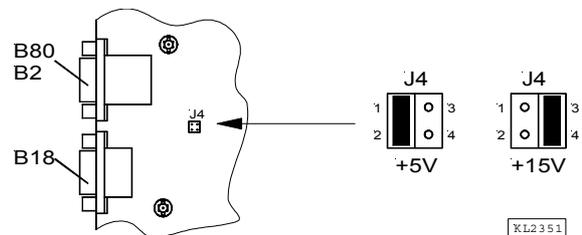
Si le paramètre 239 est réglé sur >0, une touche peut être connectée sur la prise B18/8.



B1159

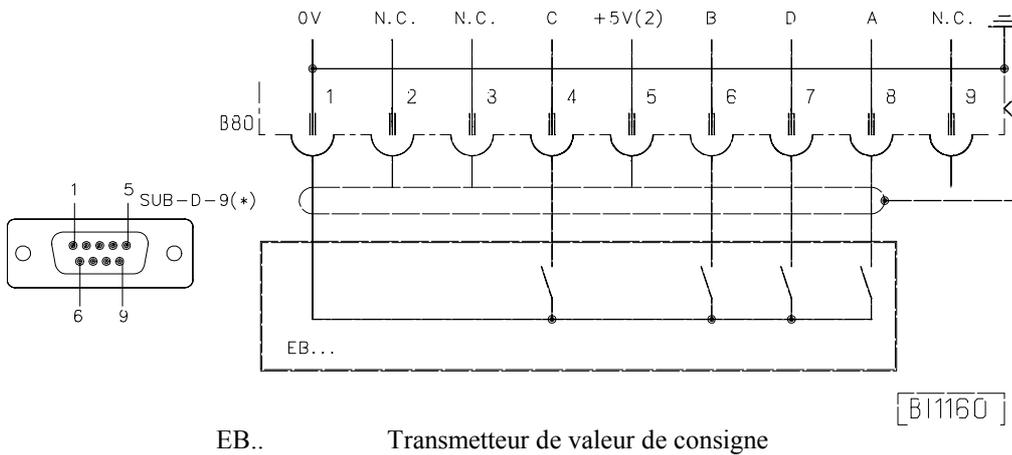
Pour les dispositifs externes il y a une tension d'alimentation de +5V sur la prise B18/4. Après avoir ouvert le couvercle, cette tension peut être changée en +15V en commutant un connecteur multibroche J1 sur la platine.

- +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



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



EB.. Transmetteur de valeur de consigne

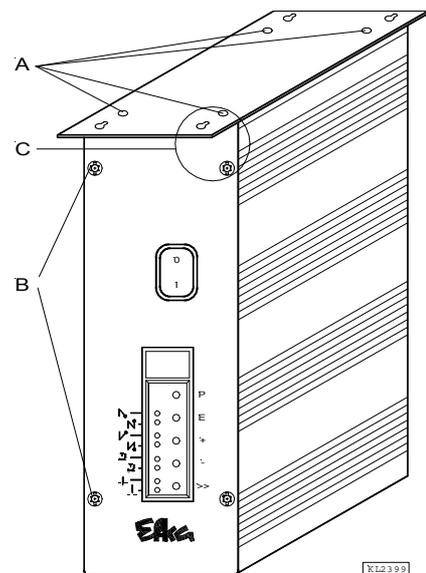
Palier de la pédale →	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entrée A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrée B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrée C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrée D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

5.4 Branchement d’une lampe avec transformateur



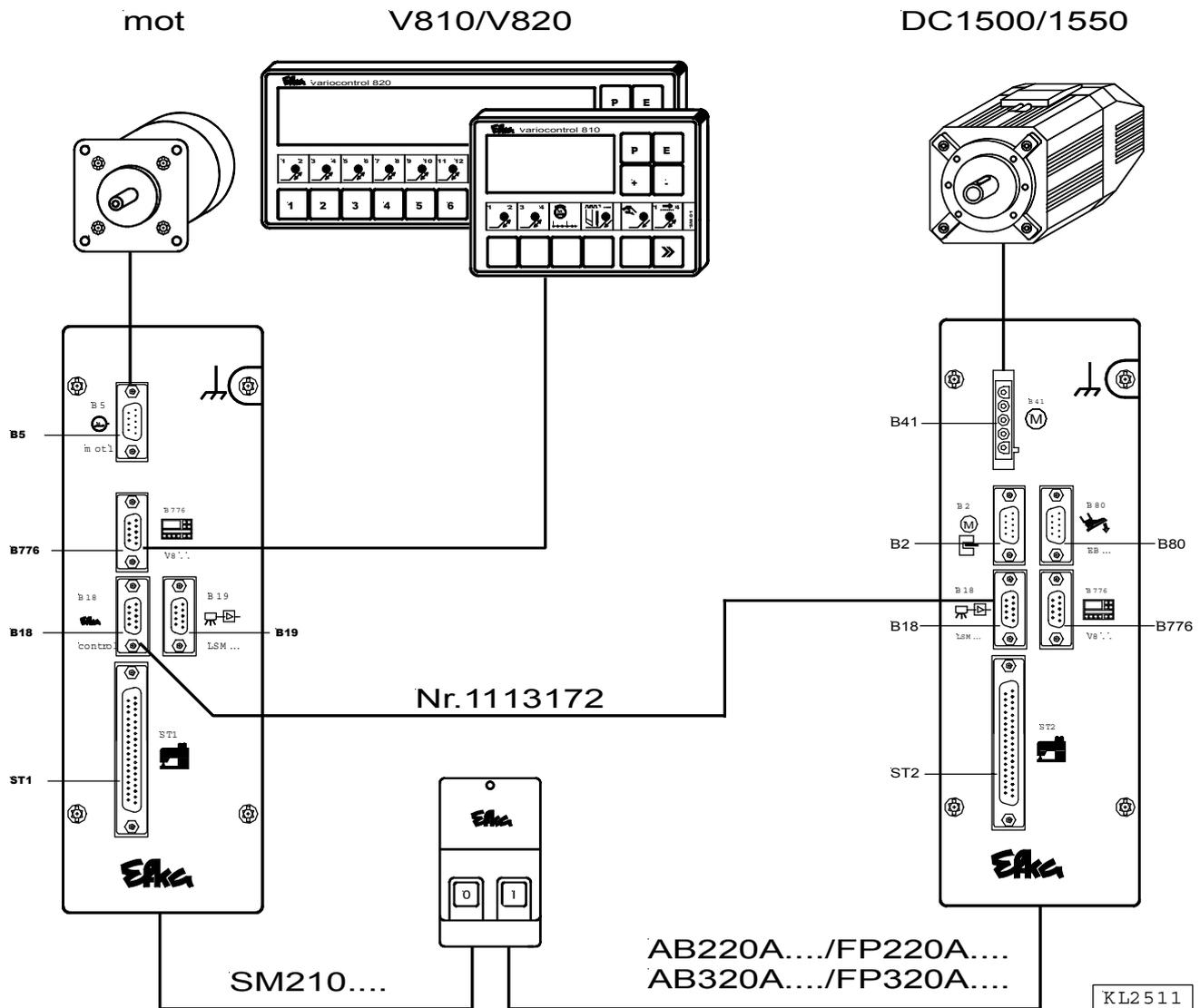
ATTENTION!
Déconnecter le secteur avant d’ouvrir le couvercle!

- **Éteindre le contrôle et débrancher la prise du réseau**
- Dévisser le contrôle de la table de la machine
- Desserrer 4 vis (A)
- Enlever la plaque de montage
- Desserrer 2 vis (B) à l’avant et à l’arrière
- Ouvrir la partie gauche du boîtier
- Passer le câble de la lampe par le passe-câble
- Zone (C): 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



Les contrôles à courant continu AB220A.... / AB320A.... FP220A..../ FP320A.... (B18) sont raccordés à la commande de moteur pas-à-pas SM210A.... (B18) par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113172.

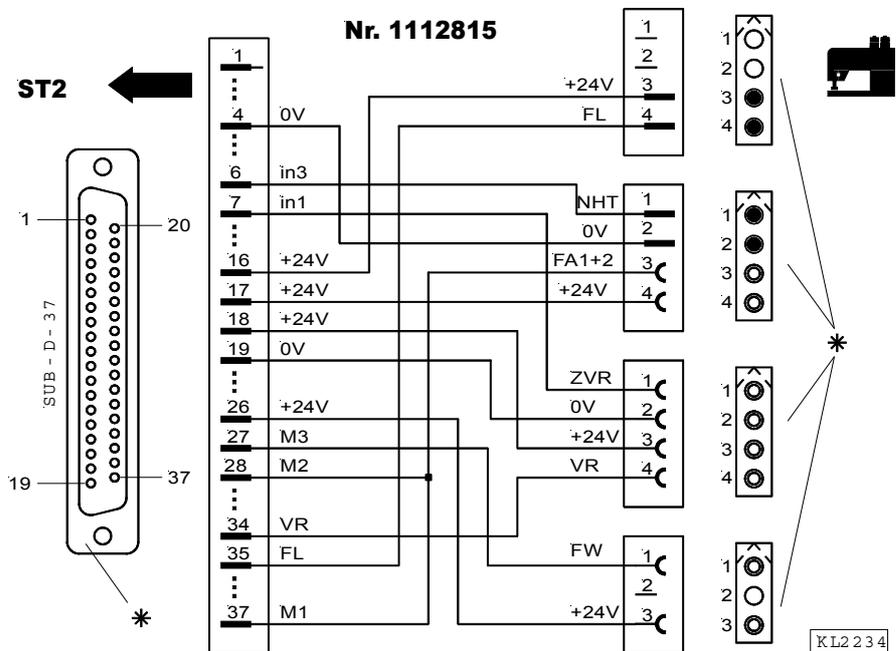
Si une cellule photo-électrique est nécessaire pour le processus de couture, elle doit être branchée sur la prise B19 de la commande de moteur pas-à-pas. Le signal de la cellule photo-électrique est transmis du SM210A au moteur par le câble de connexion. Si un générateur d'impulsions IPG001 ou un module 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

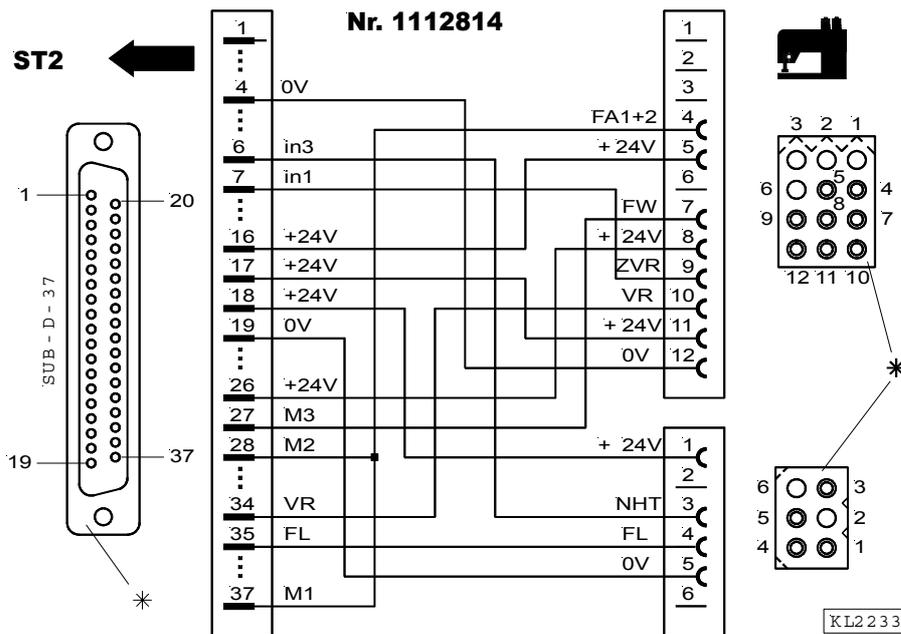
Cordon adaptateur pour AISIN classes AD3XX, AD158, 3310 et EK1

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

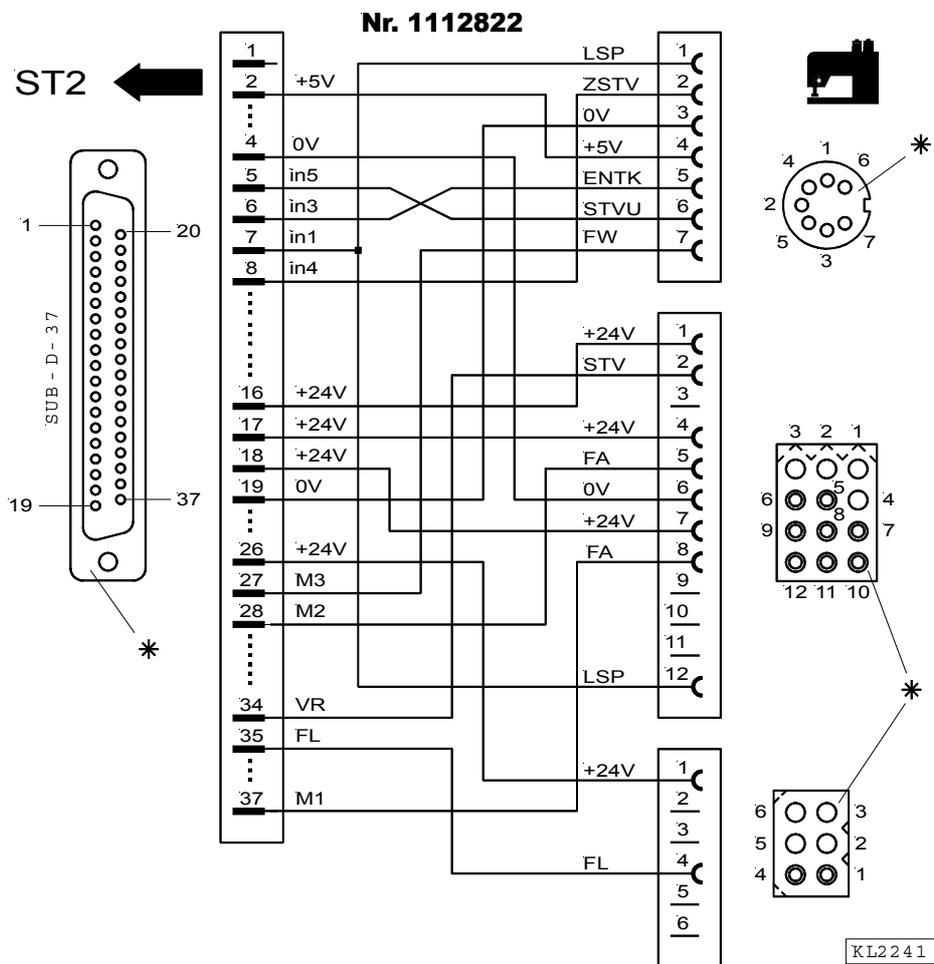


Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113213.

*) **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

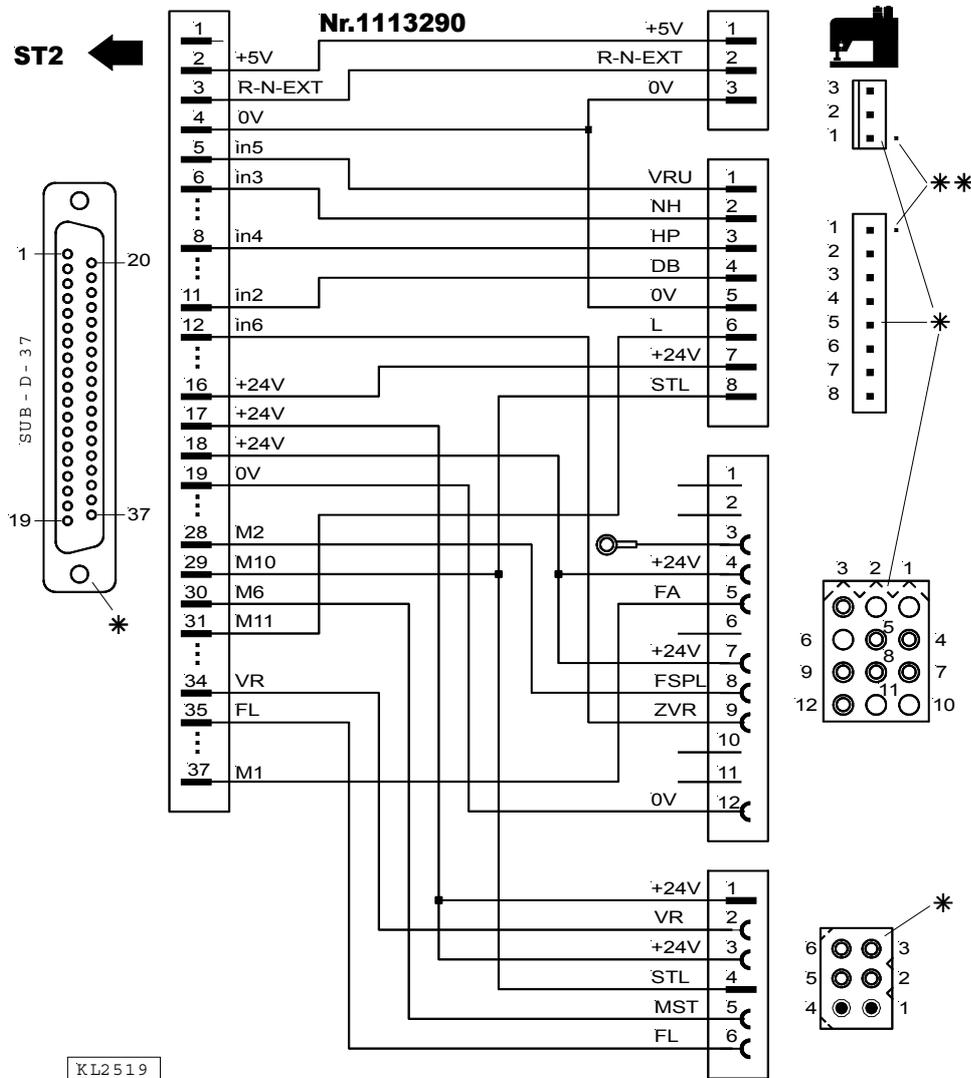


Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113213.

*) **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. 1113213.

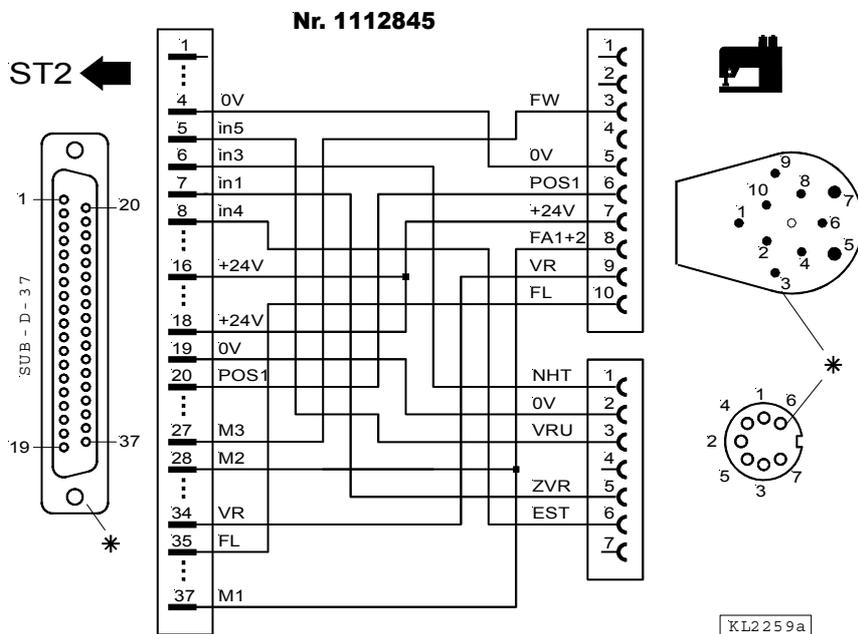
- in2 = Entrée **limitation de la vitesse n11** (bistable 2) sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186 (DB)
- in3 = Entrée **aiguille en haut** (NH)
- in4 = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (bistable 1) (HP)
- in5 = Entrée **suppression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

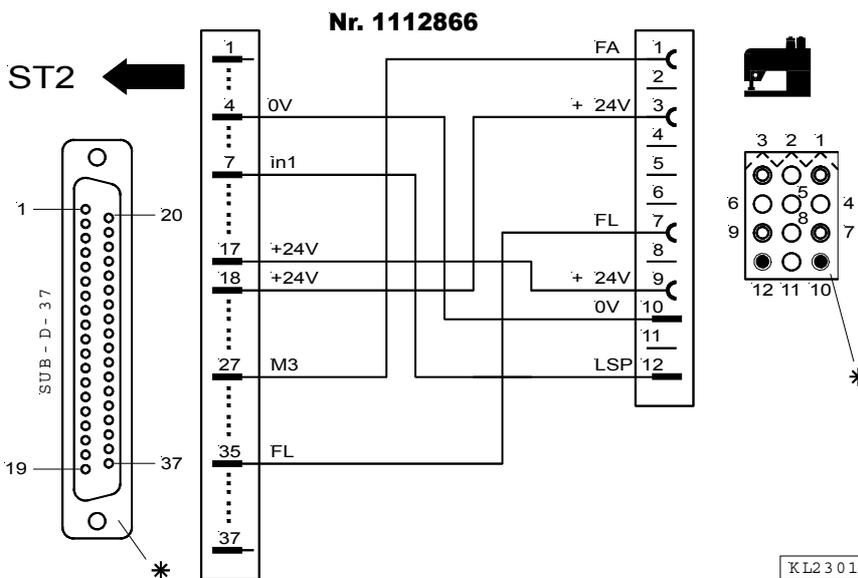
Cordon adaptateur pour DÜRKOPP ADLER classes 210, 270

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

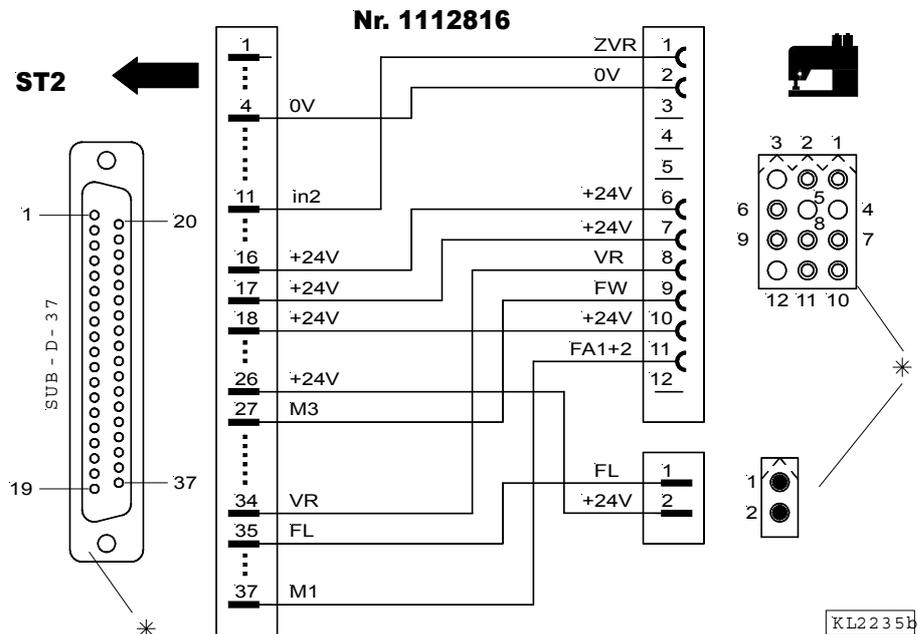
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 6



*) **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

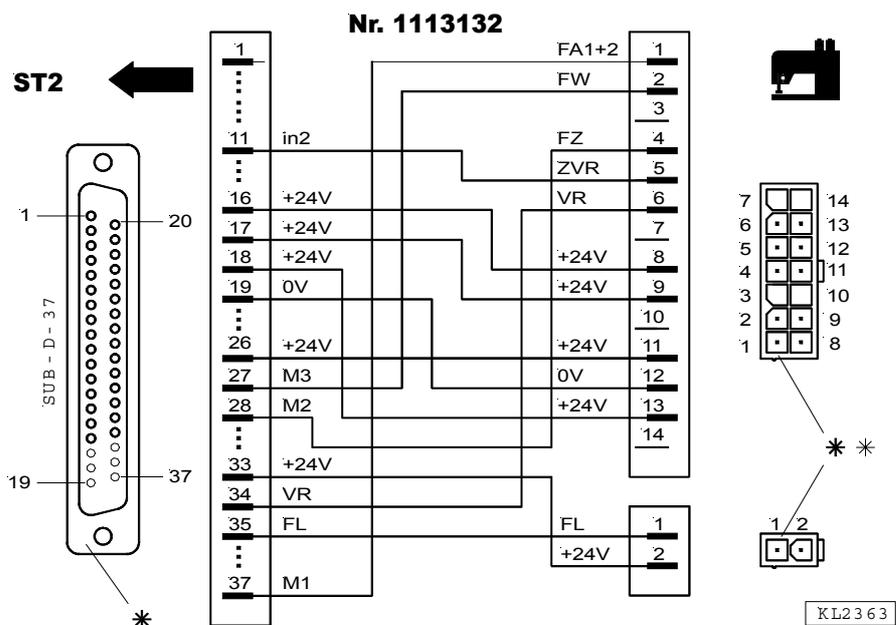
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 14
Réglage des fonctions des touches	Entrée in2 →	Régler le paramètre 241	= 16



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

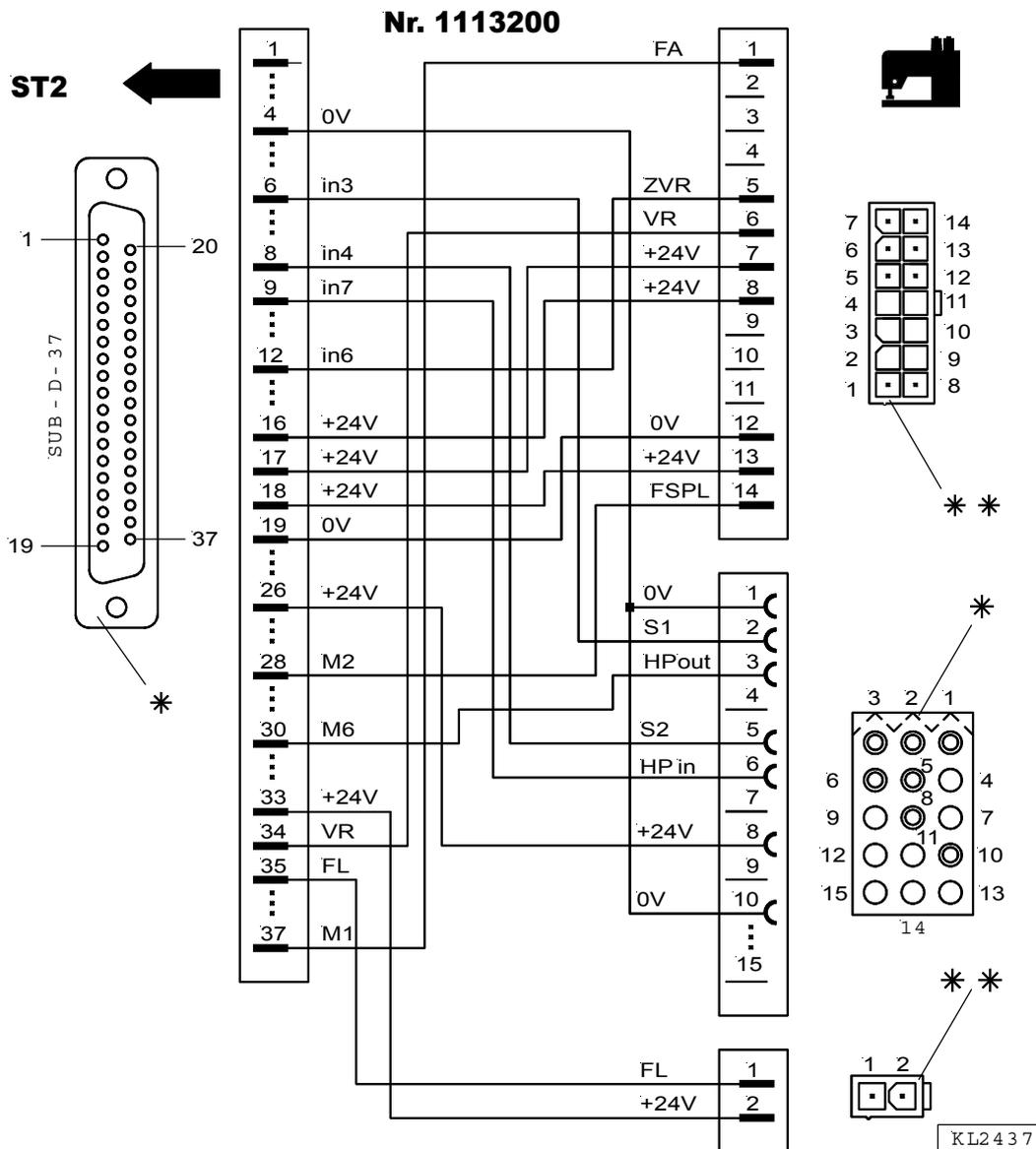


Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113157.

*) **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 classe LU1510-7

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 in3 →	Régler le paramètre 242	= 31
	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243	= 32
	Entrée in6 →	Régler le paramètre 245	= 16
	Entrée in7 →	Régler le paramètre 246	= 13



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

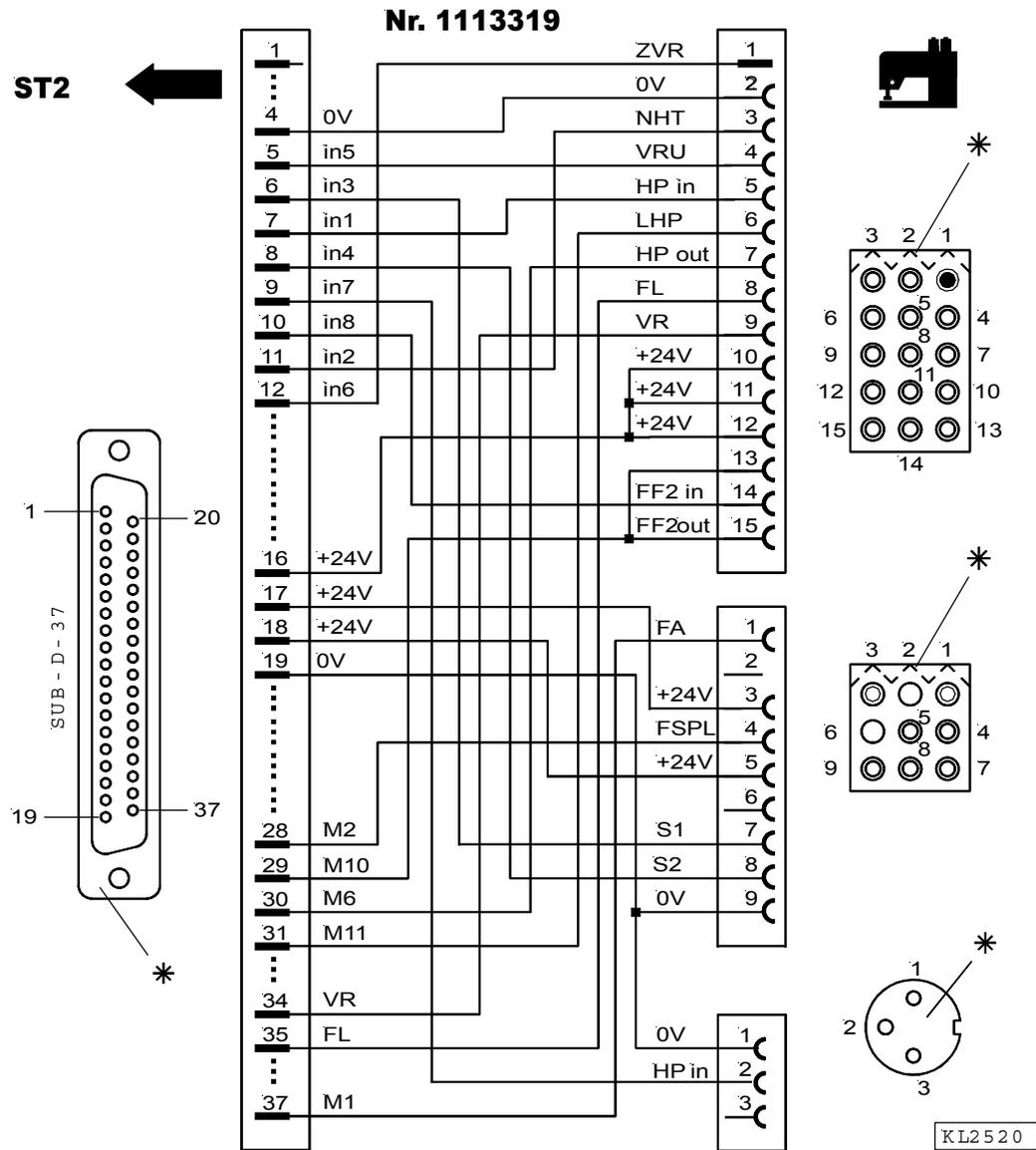
- in1** = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour genouillère
- in3** = Entrée **limitation de la vitesse bit 0 (S1)**
- in4** = Entrée **limitation de la vitesse bit 1 (S2)**
- in6** = Entrée **bridage intermédiaire**
- in7** = Entrée **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



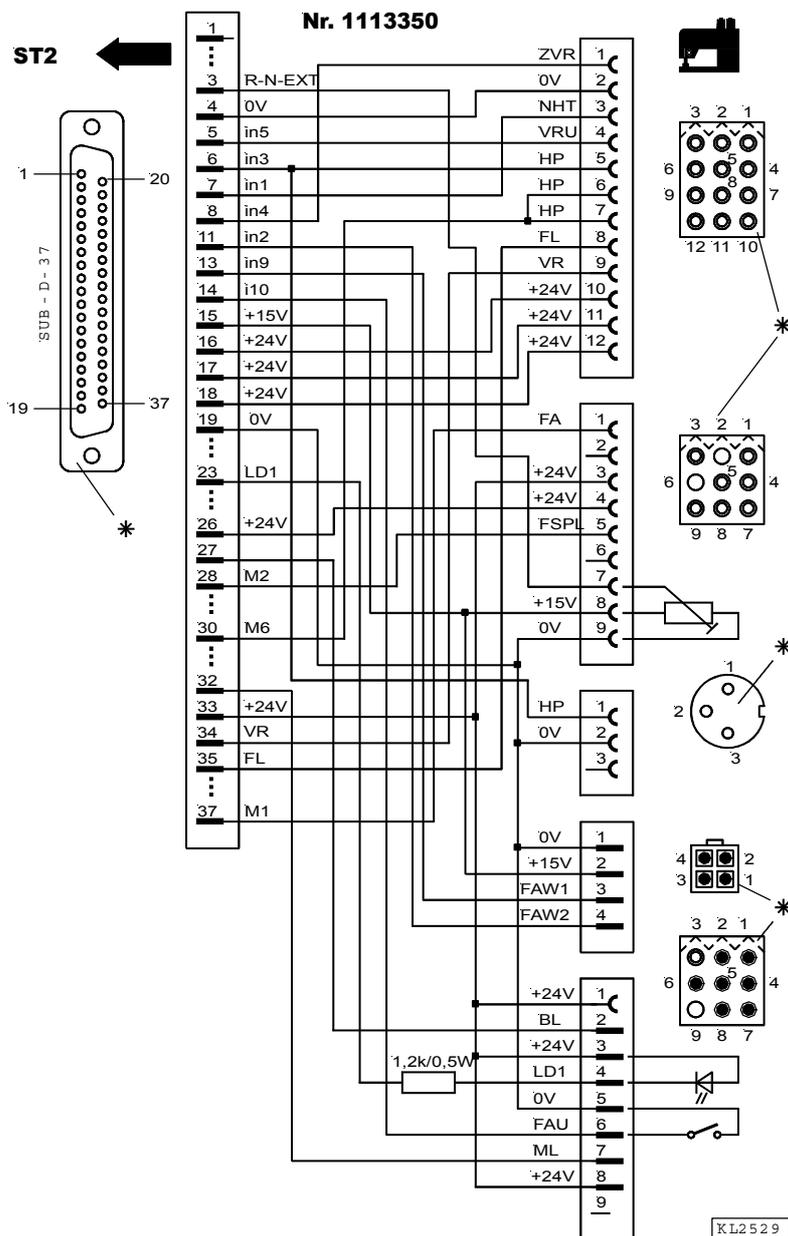
Connexion d'un détecteur de position intégré à la machine par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113157.

- 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 **bridage 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 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'élevation du pied avec limitation de la vitesse n10 (HP) (bistable 1)

in4 = Entrée bridage intermédiaire / rétrécissement de points (ZVR)

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

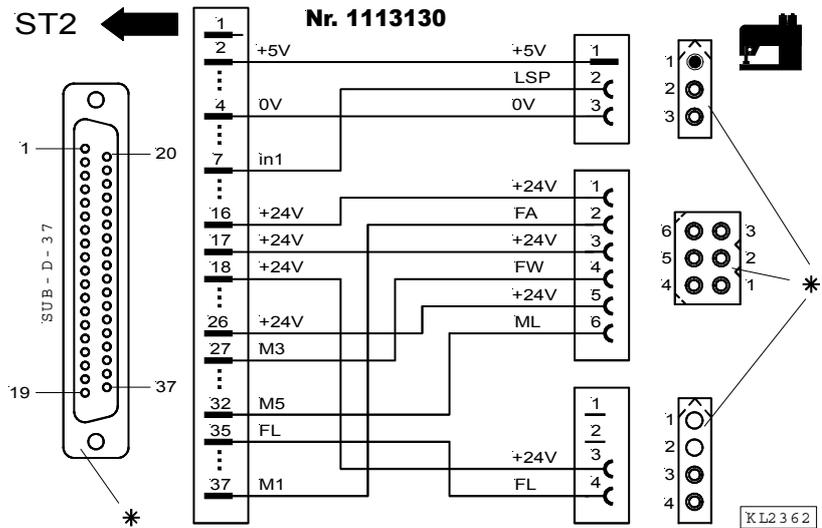
in9 = Entrée détecteur de casse de fil inférieur 1 (FAW1)

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

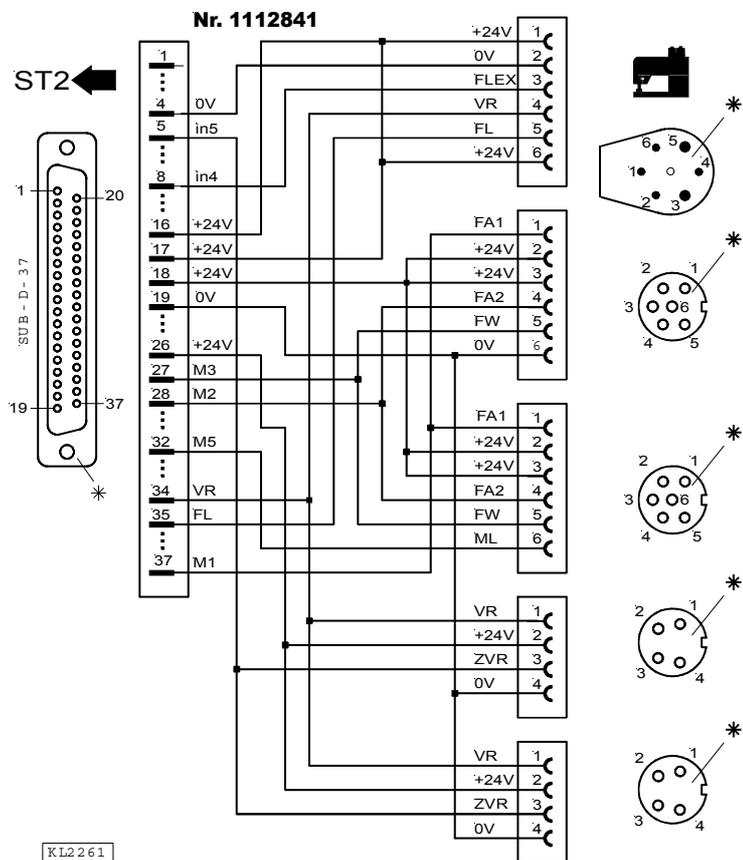
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔ Régler le paramètre 240	= 7



*) **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

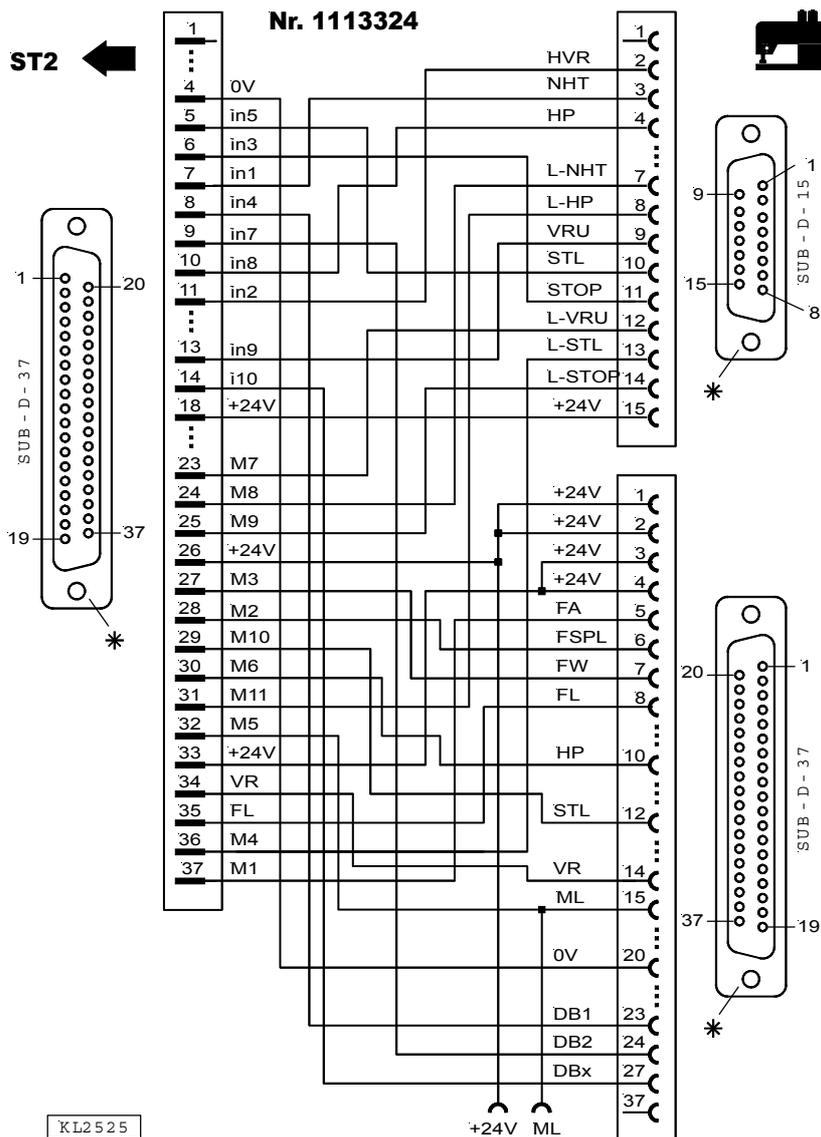
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 0
Réglage des fonctions des touches	Entrée in4	➔ Régler le paramètre 243	= 12
	Entrée in5	➔ Régler le paramètre 244	= 16



*) **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	= 23
	Entrée in8 →	Régler le paramètre 247	= 14
	Entrée in9 →	Régler le paramètre 248	= 17
	Entrée i10 →	Régler le paramètre 249	= 25

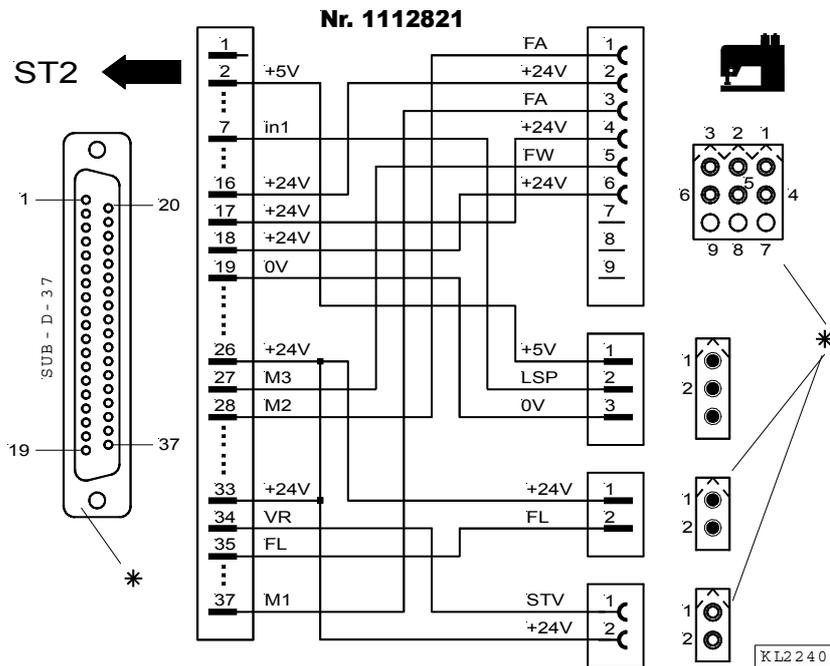


- in1** = Entrée **aiguille en haut**
in2 = Entrée **bridage intermédiaire**
in3 = Entrée **aiguille se déplace de la position 1 à la position 2**
in4 = Entrée **limitation de la vitesse n12 avec pédale (DB1 = limitation de la vitesse 1)**
in5 = Entrée **bistable (flip-flop) pour la limitation de la 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

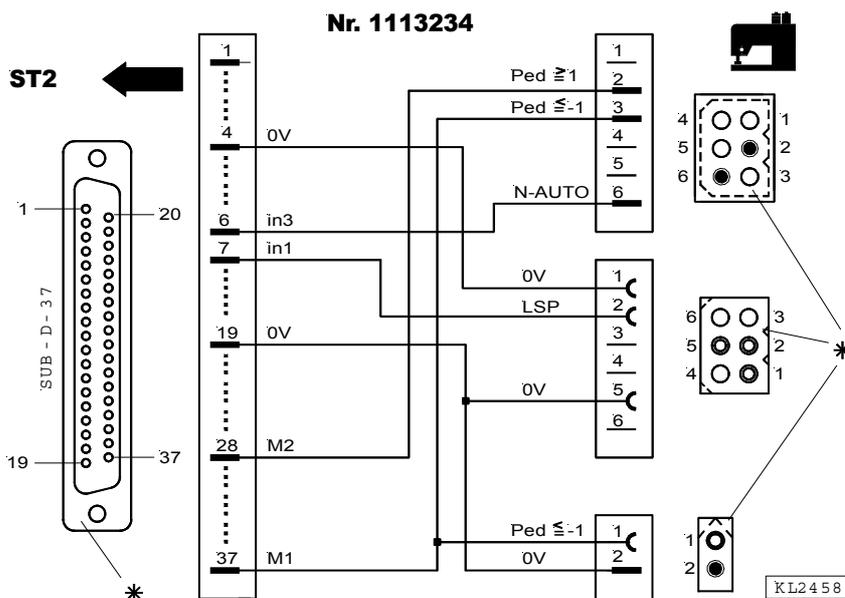
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔ Régler le paramètre 240	= 7



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

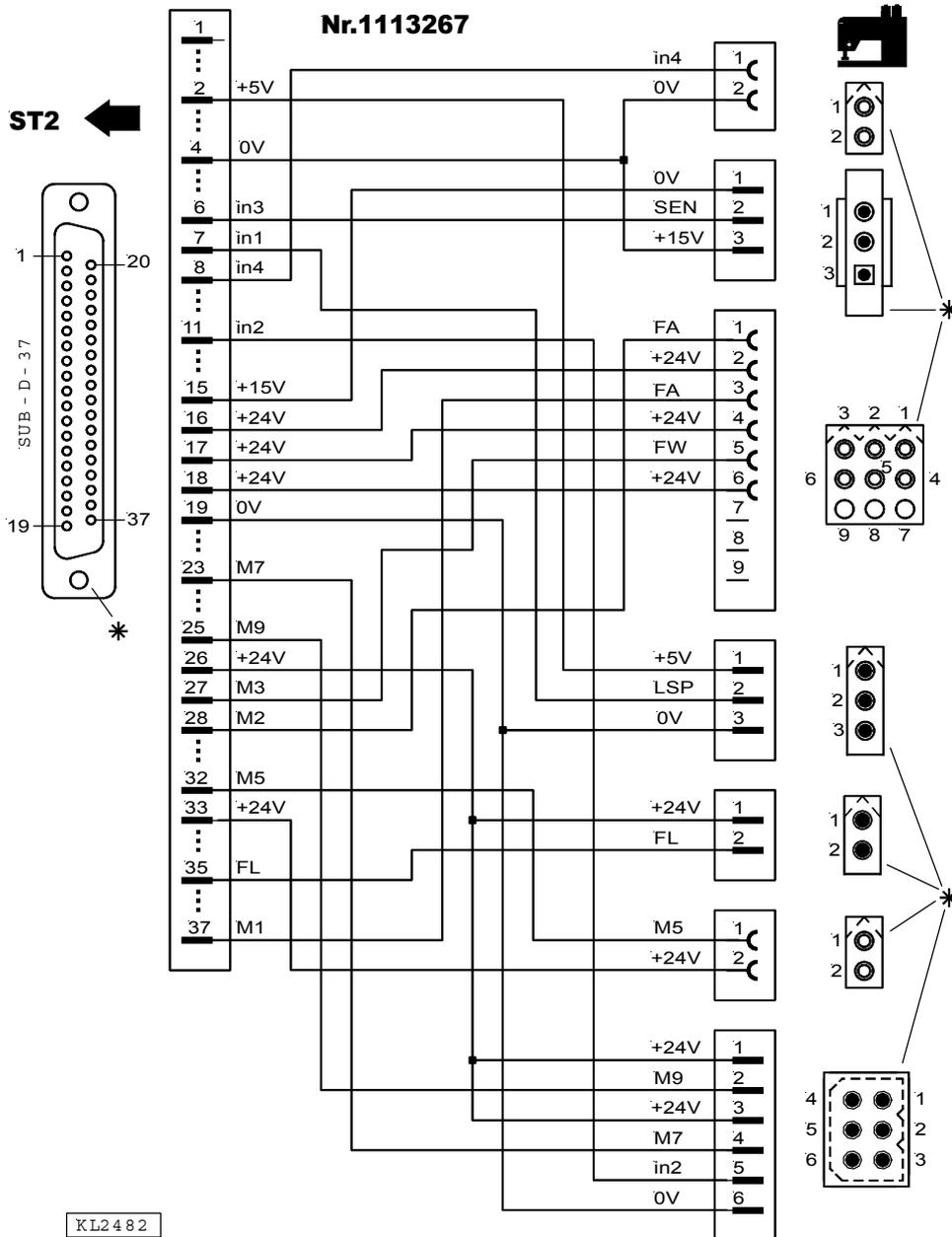
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 8
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	➔ Régler le paramètre 240	= 6
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in3	➔ Régler le paramètre 242	= 10



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

Cordon adaptateur pour PEGASUS classe MHG

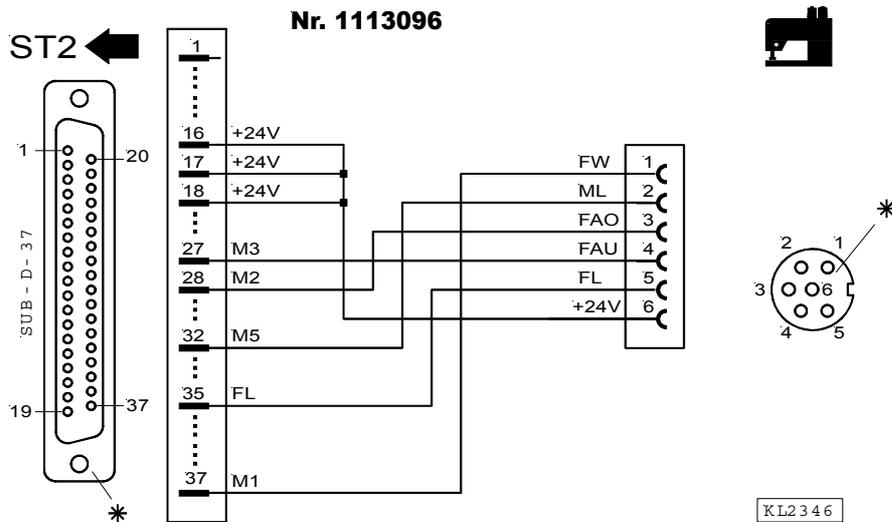
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 24
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240	= 6
	Entrée in2 →	Régler le paramètre 241	= 13
	Entrée in3 →	Régler le paramètre 242	= 28
	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243	= 22



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

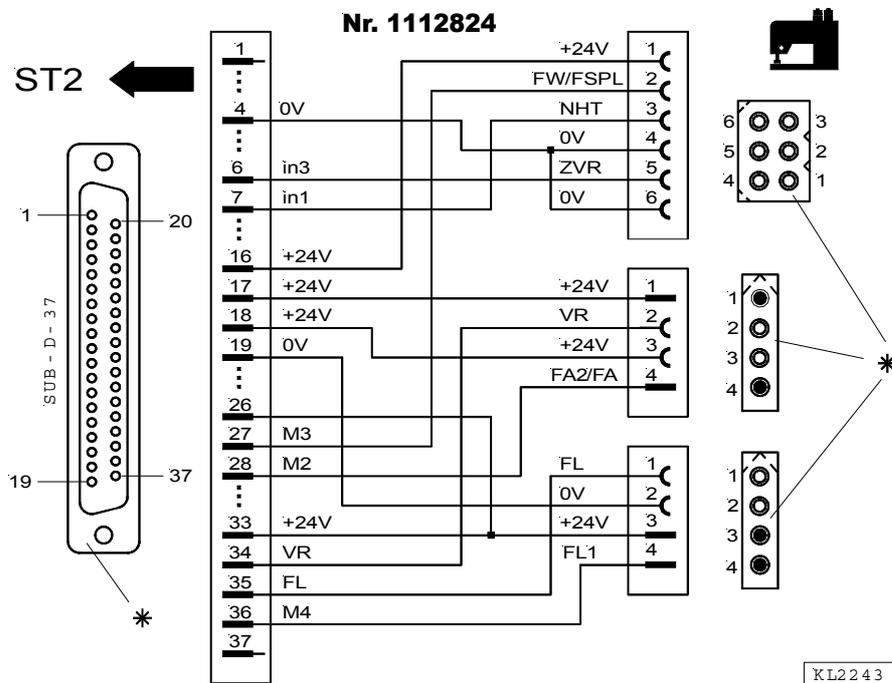
Cordon adaptateur pour RIMOLDI classe F27

Réglage du déroulement fonctionnel Mode coupe du fil → Régler le paramètre 290 = 5



Cordon adaptateur pour SINGER classes 211, 212 et 591

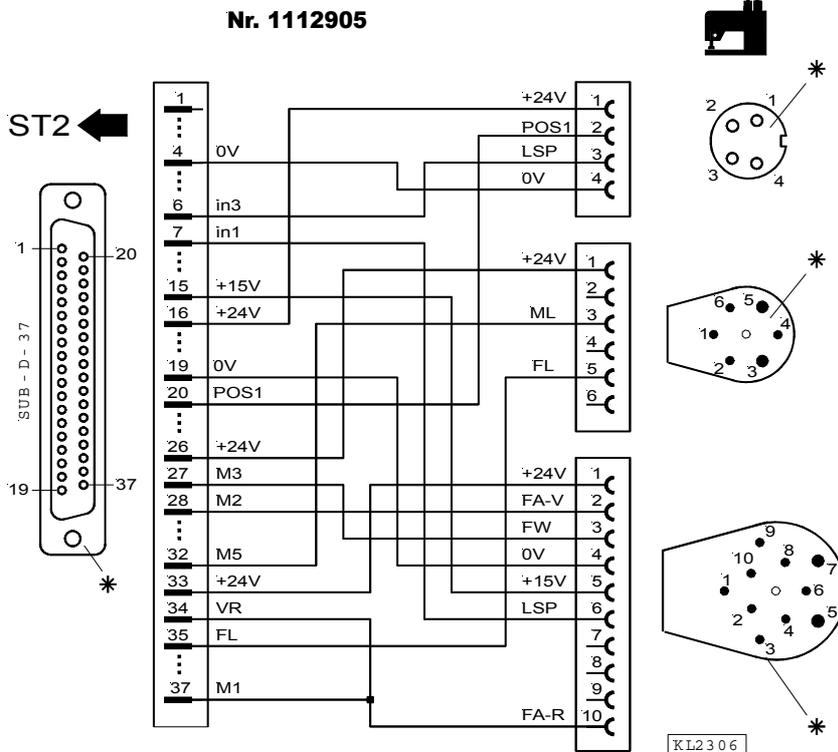
Réglage du déroulement fonctionnel (Singer cl. 212UTT) Mode coupe du fil → Régler le paramètre 290 = 2
 Réglage des fonctions des touches Entrée in1 → Régler le paramètre 240 = 1
 Entrée in3 → Régler le paramètre 242 = 16



*) **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

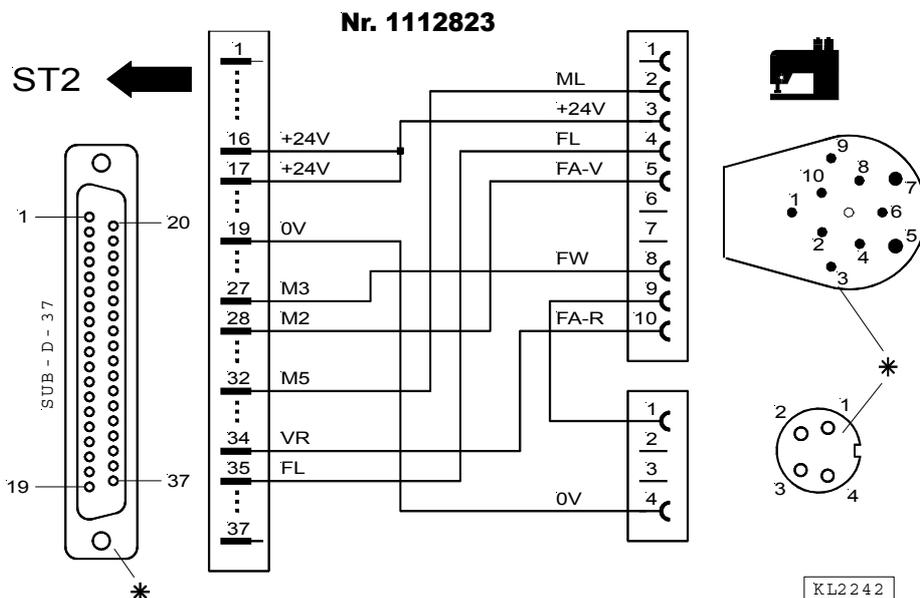
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 4
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240	= 6
	Entrée in3 →	Régler le paramètre 242	= 6



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

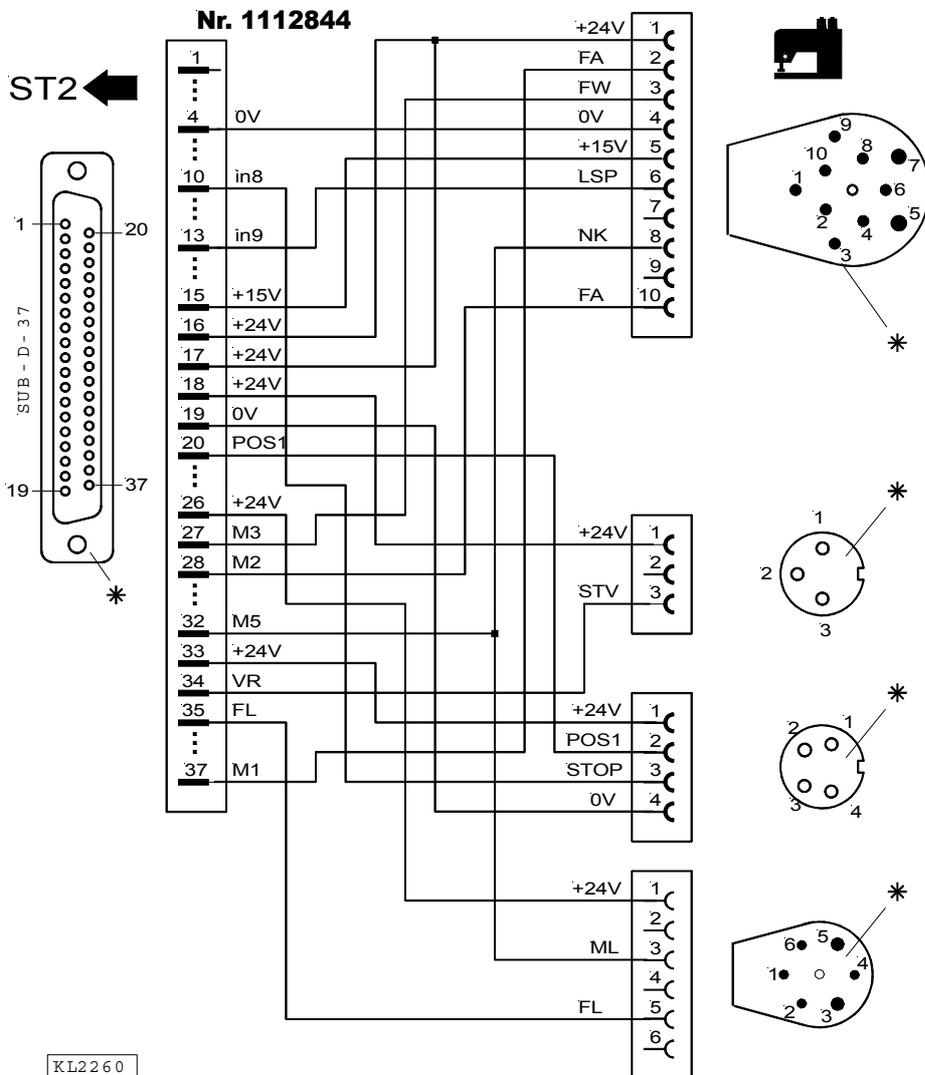
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 10
------------------------------------	---------------------	-------------------------	------



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

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classe 34700 avec points de sécurité

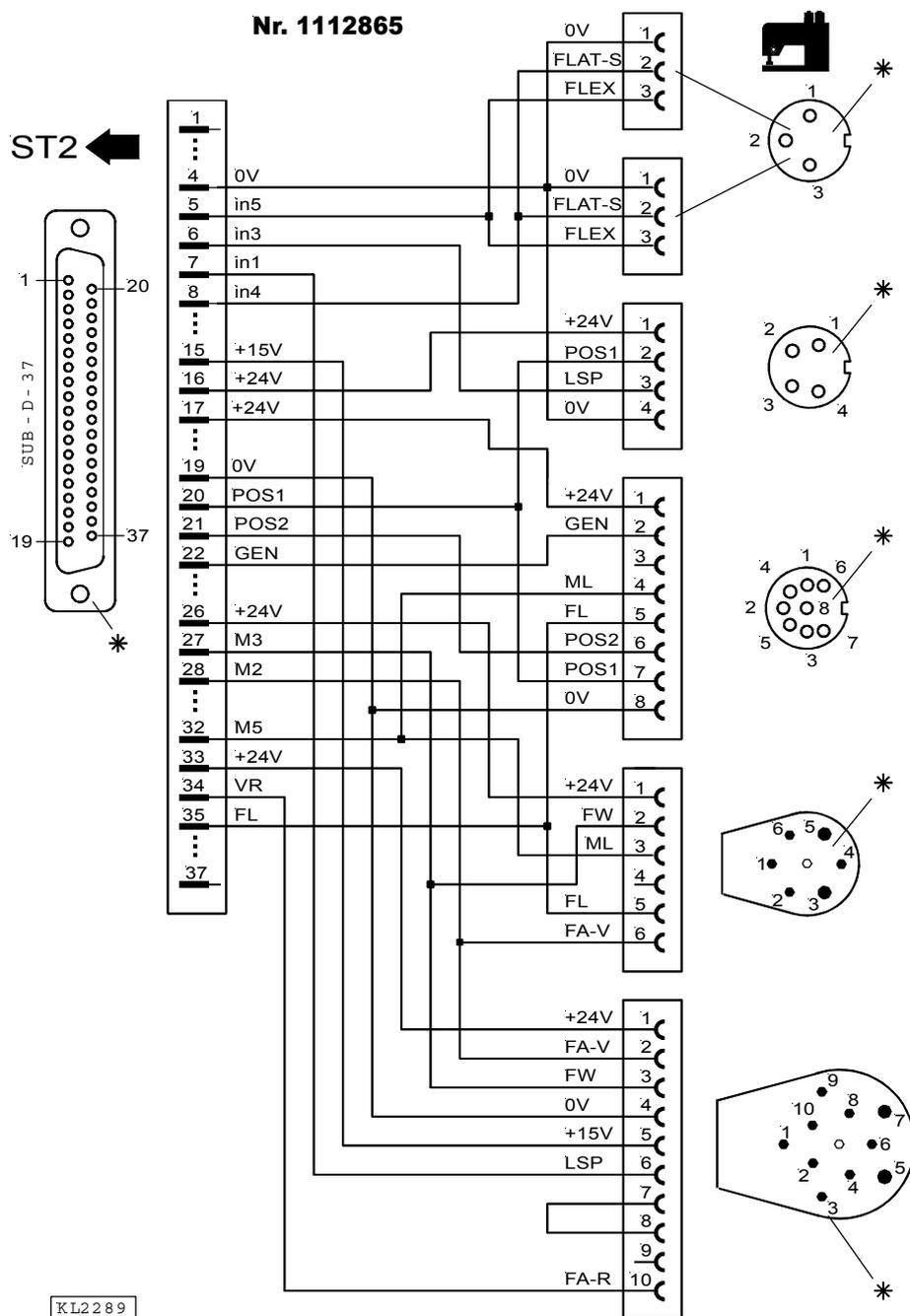
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	➔ Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in8	➔ Régler le paramètre 247	= 7
	Entrée in9	➔ Régler le paramètre 248	= 6



*) **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

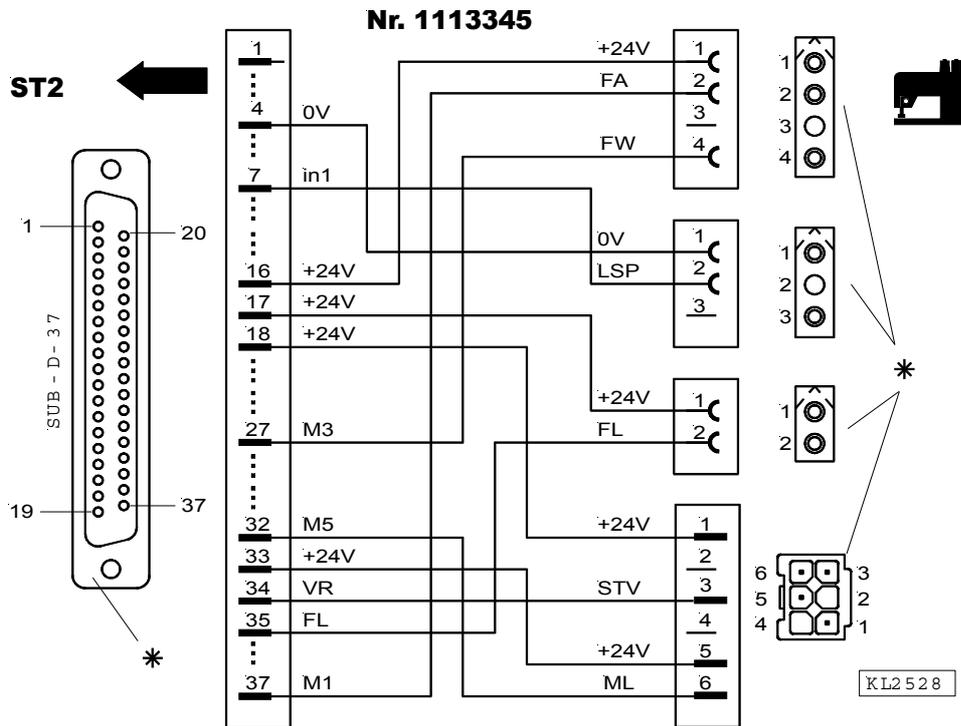


- in1** = Entrée blocage de la marche de la machine pour détecteur de proximité de la surveillance du coupe-fil
in3 = Entrée blocage de la marche de la machine pour détecteur de casse de fil
in4 = Entrée libérer la chaînette correspond à la fonction flatseamer (FLAT-S)
in5 = Entrée élévation du pied 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

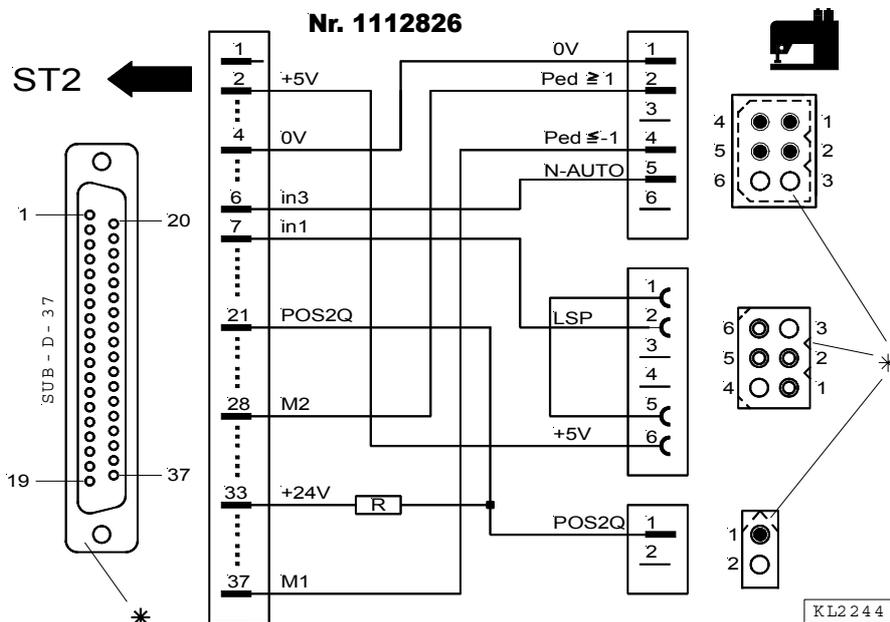
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 5/21
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240	= 7



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

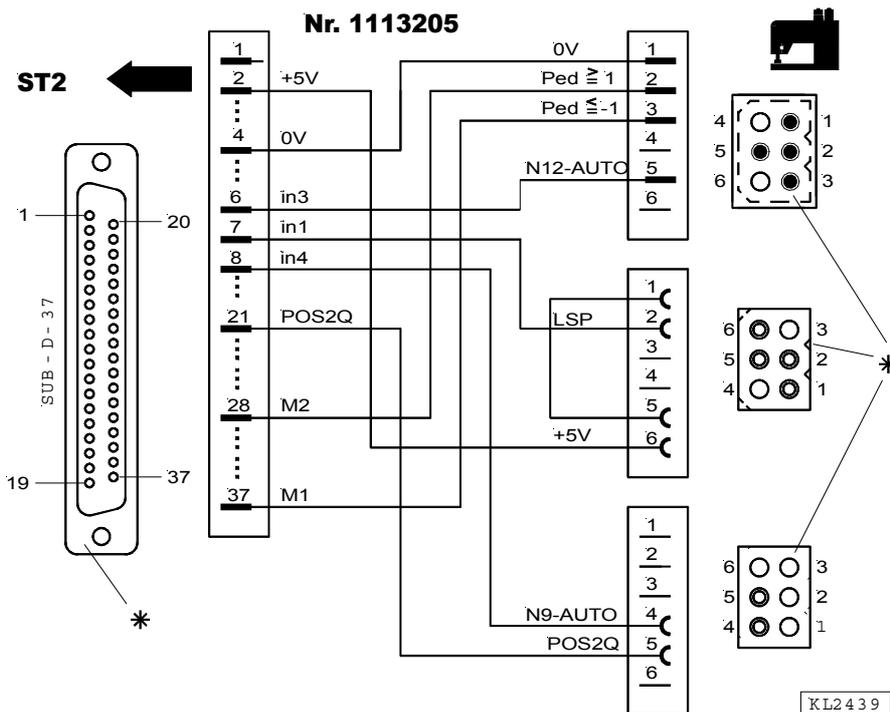
Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classe ABT3

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	= 10



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

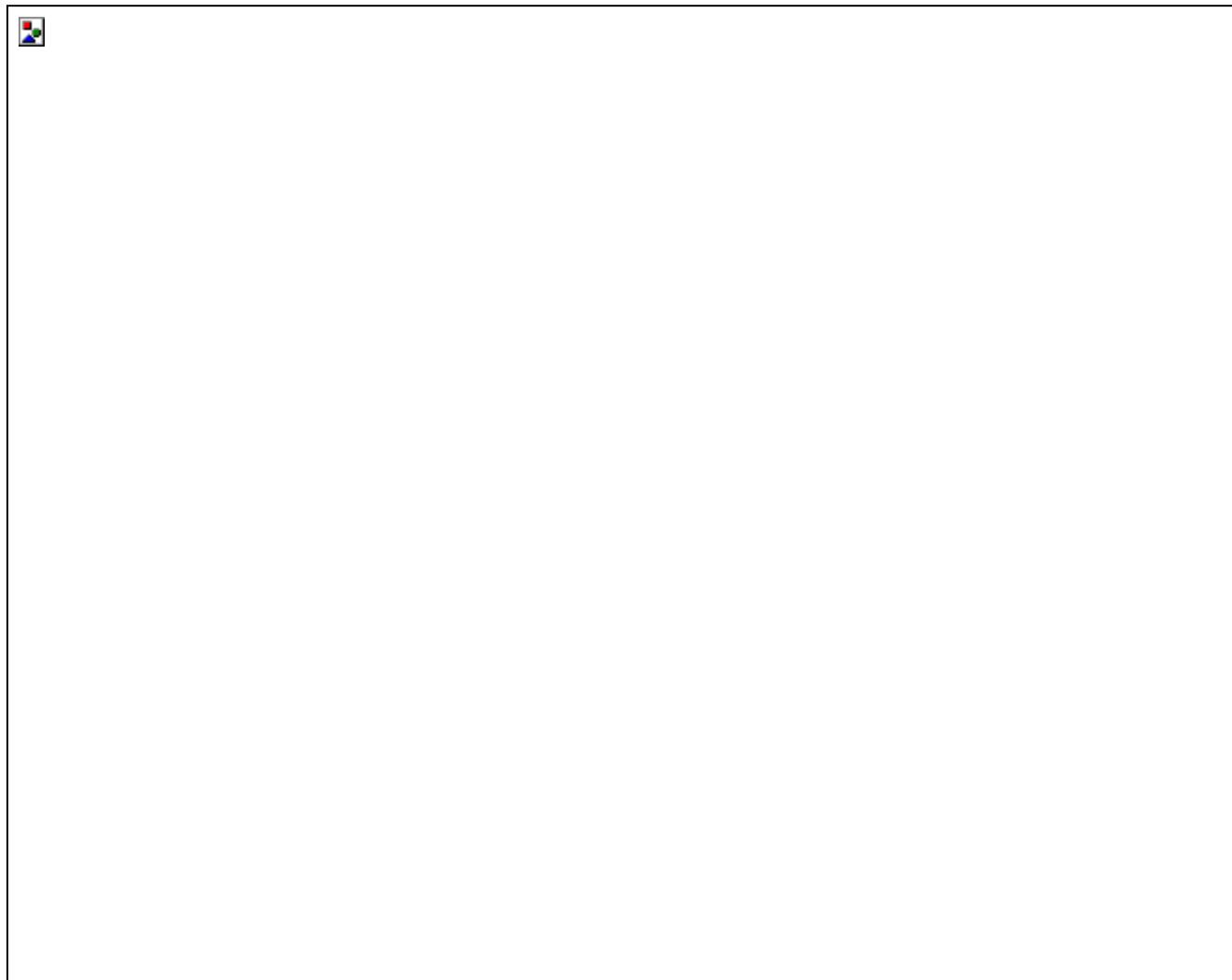
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 9
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240	= 6
(Ces touches sont réglées automatiquement!)	Entrée in3 →	Régler le paramètre 242	= 10
	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243	= 34



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

8 Diagrammes fonctionnels

Mode 0 (point noué)



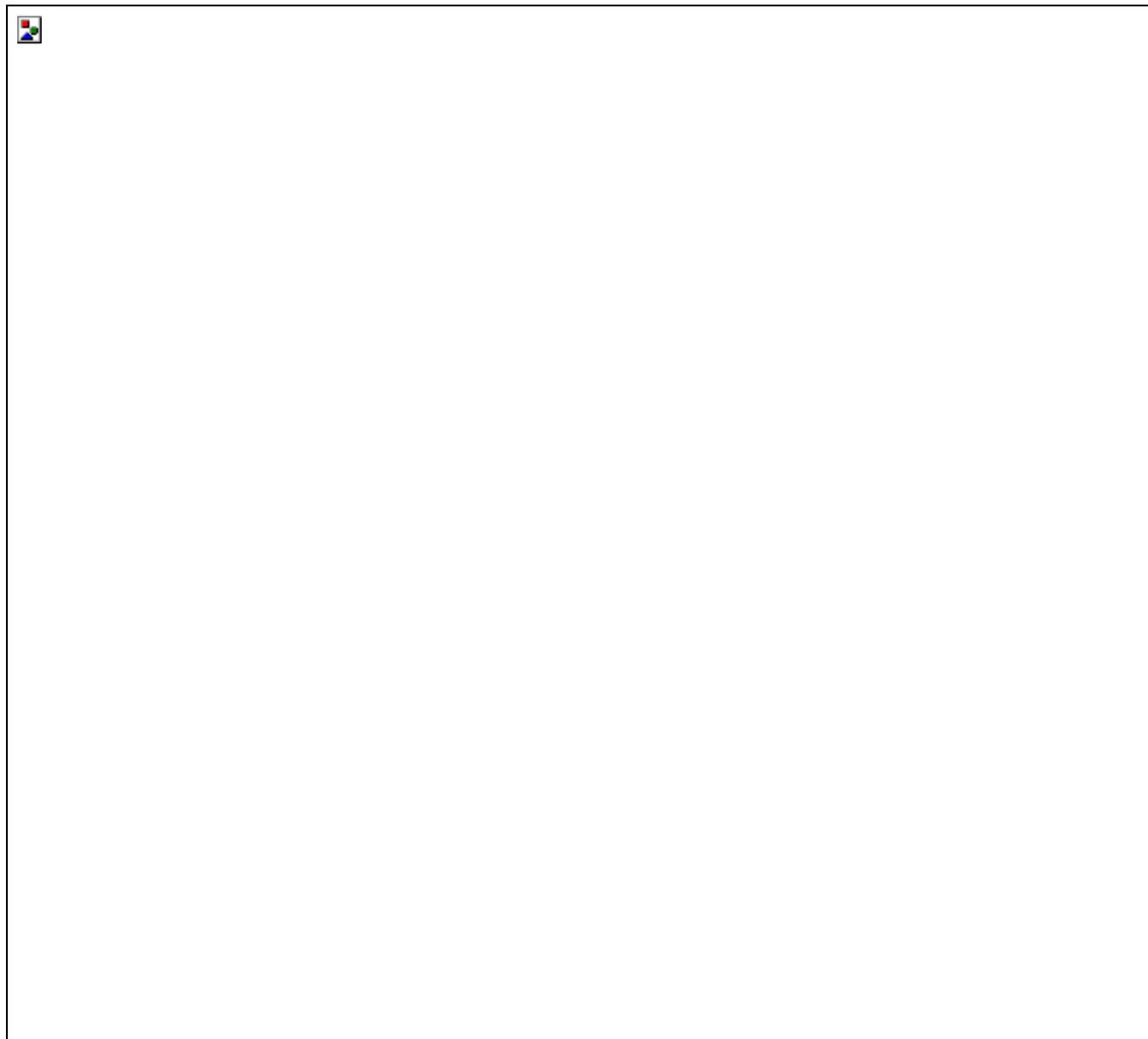
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 0 Bridage initial double avec rectification des points Marche Bridage final double avec rectification des points Marche	290 = 0	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
t8	Rectification des points du bridage initial	150			
t9	Rectification des points du bridage final	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage final	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)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm SSt	Mode 2 Softstart Bridage initial simple Bridage 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 bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage 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)



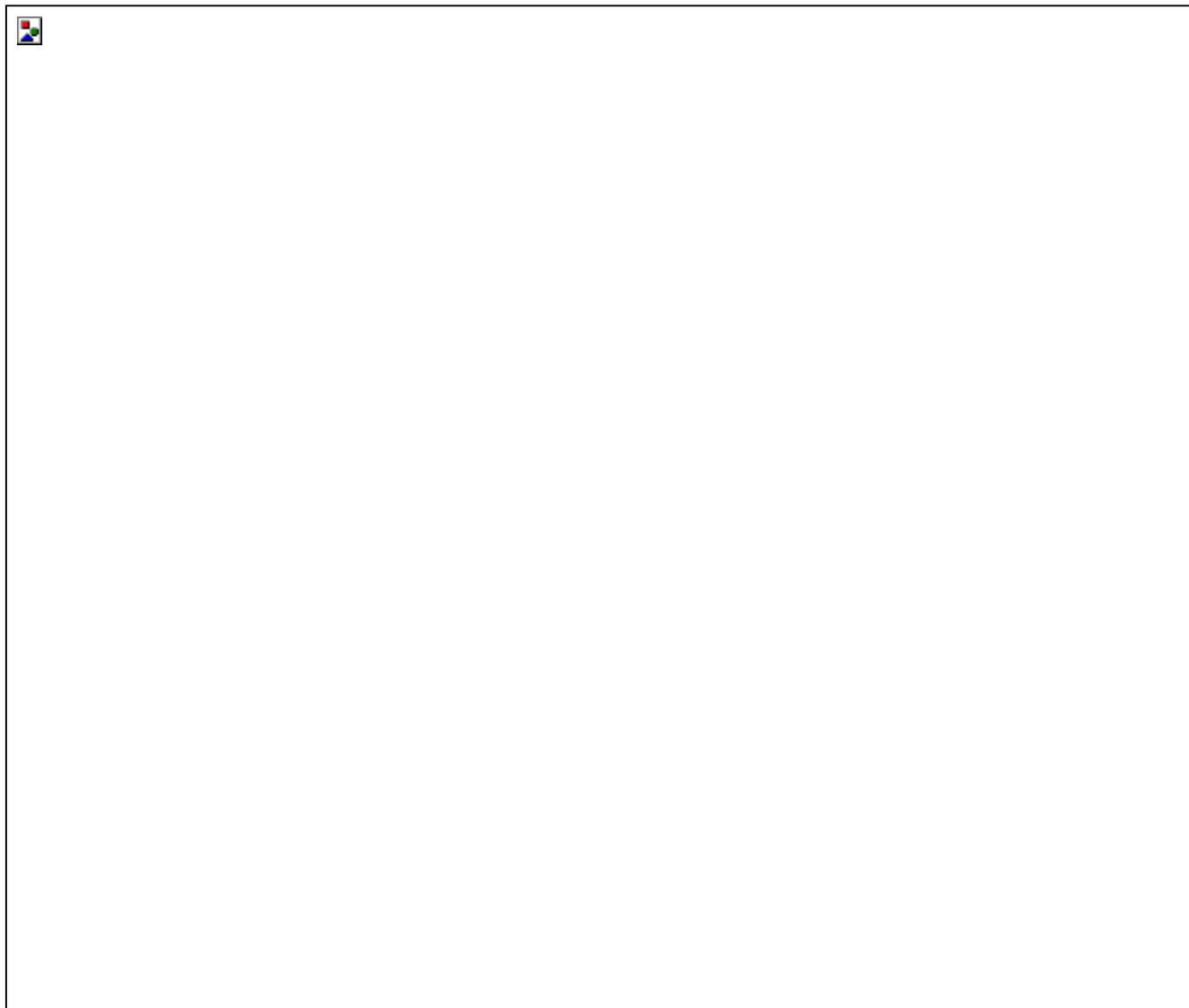
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 3 ou 26	290 = 3/26			
	Bridage initial double		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double		Touche S3	Touche 2	Touche 4
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final 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	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

Mode 4 (point de chaînette)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 4 Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points	290 = 4 Marche Marche	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			
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 bridage 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)



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

Réglages avec paramètre 198:

Paramètre 198 = 0 Les signaux **couper la chaînette à chaud** et **élévation du pied presseur** sont activés par la pédale.

Paramètre 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.

Paramètre 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 chaîne» avec cellule photo-électrique)



Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 5	290 = 5			
drE	Sens de rotation du moteur	161 = 0			
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
	Position de base 2				
	Rétrécissement final de points et coupe-fil *)				
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S5	Touche 4	Touche 7
mEk	Libérer la chaîne automatiquement avec cellule photo-électrique	190 = 2			
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 chaîne» à une sortie	2..			
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 chaîne».

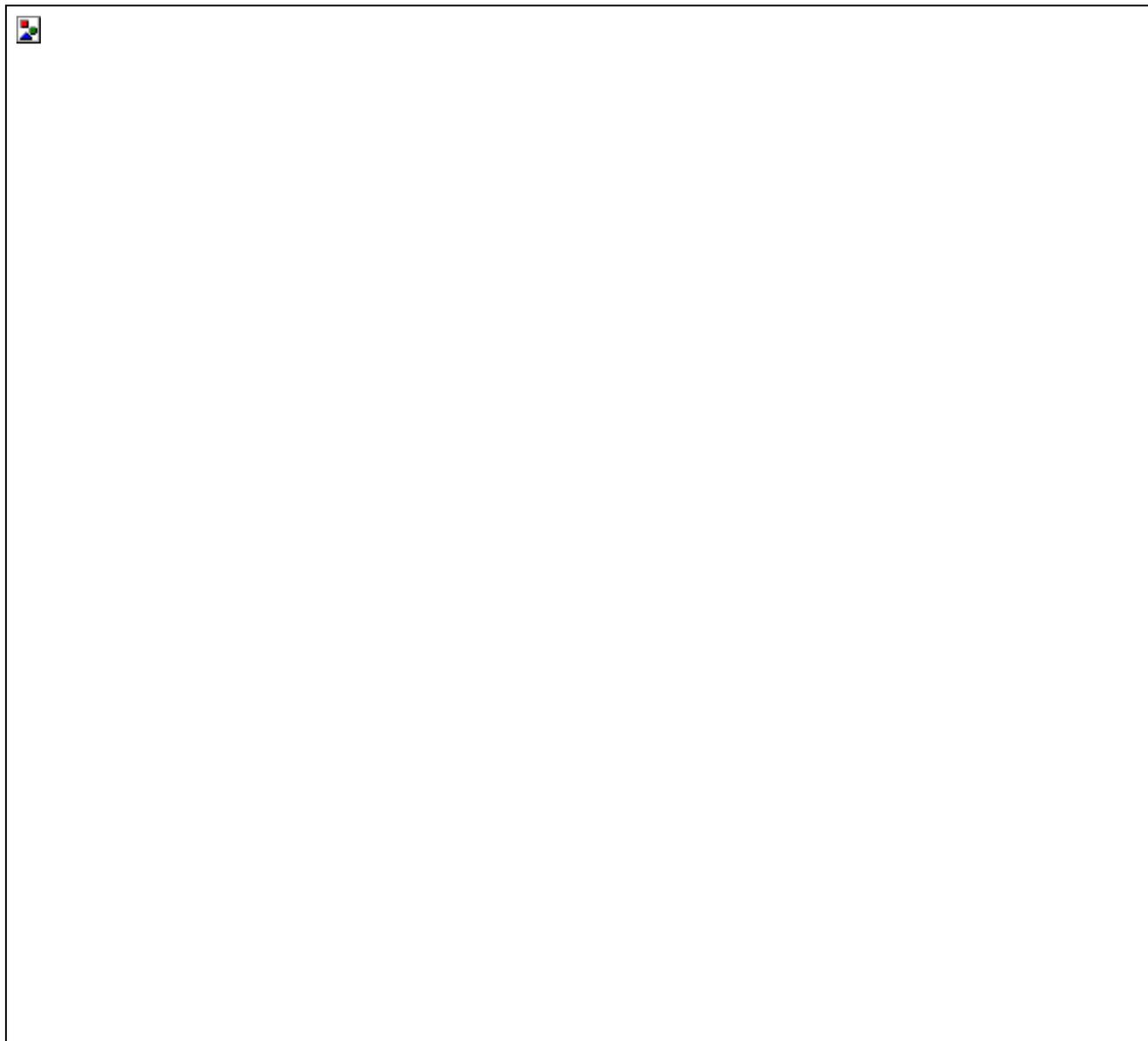
Mode 4, 5, 6 ou 7 (fonction «libérer la chaîne»)



Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 5	290 = 5			
drE	Sens de rotation du moteur	161 = 0			
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
	Position de base 2		Touche S5	Touche 4	Touche 7
	Rétrécissement final de points et coupe-fil *)				
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 chaîne» à une sortie	2..			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
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			

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

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



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 6	290 = 6			
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
	Rétrécissement initial de points		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Marche				
USS	Point de chaînette avec ciseaux rapides M3/M4	232 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage 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)



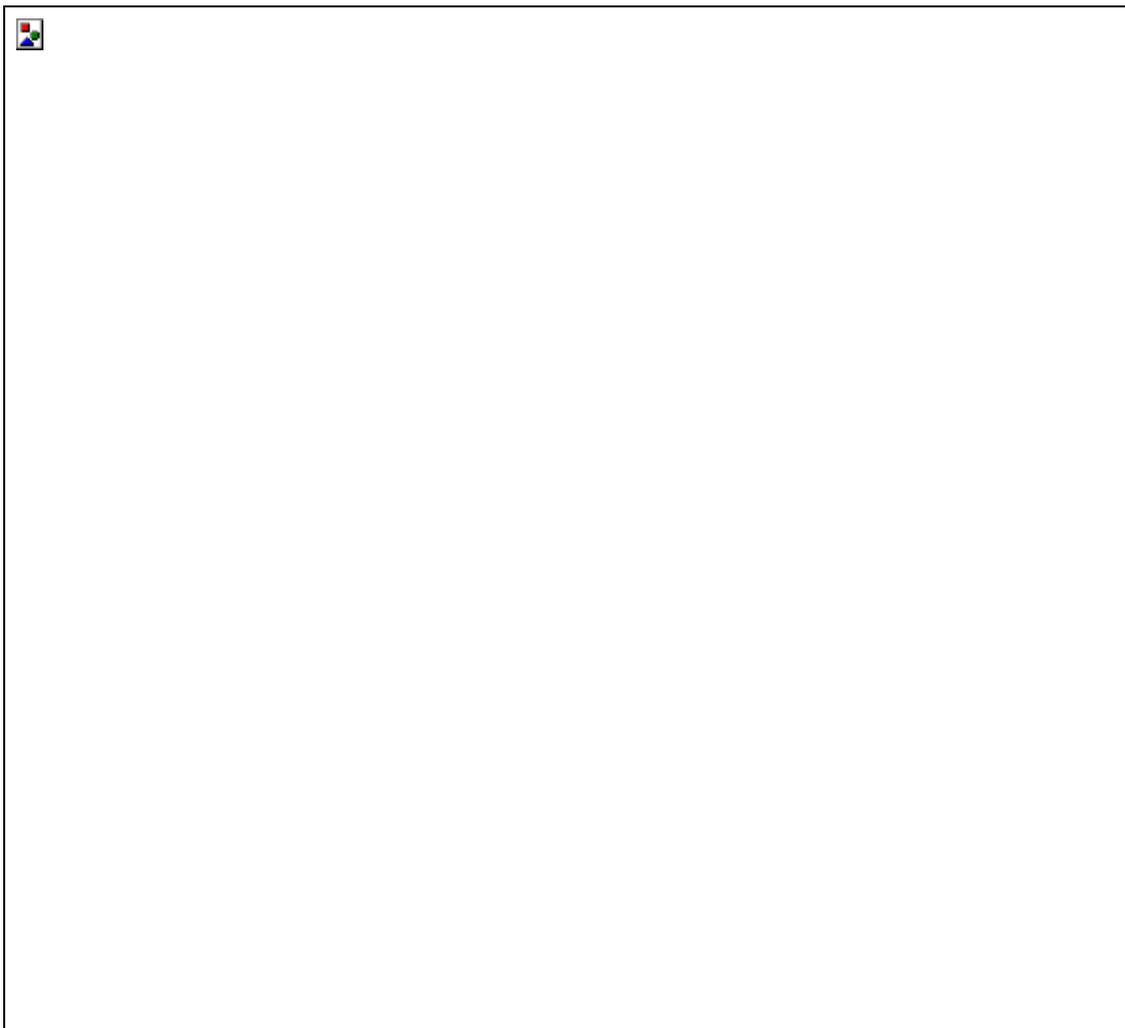
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4				
	Élévation du pied presseur en fin de couture	Marche	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
	Marche		Touche S4	Touche 3	Touche 6
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	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)



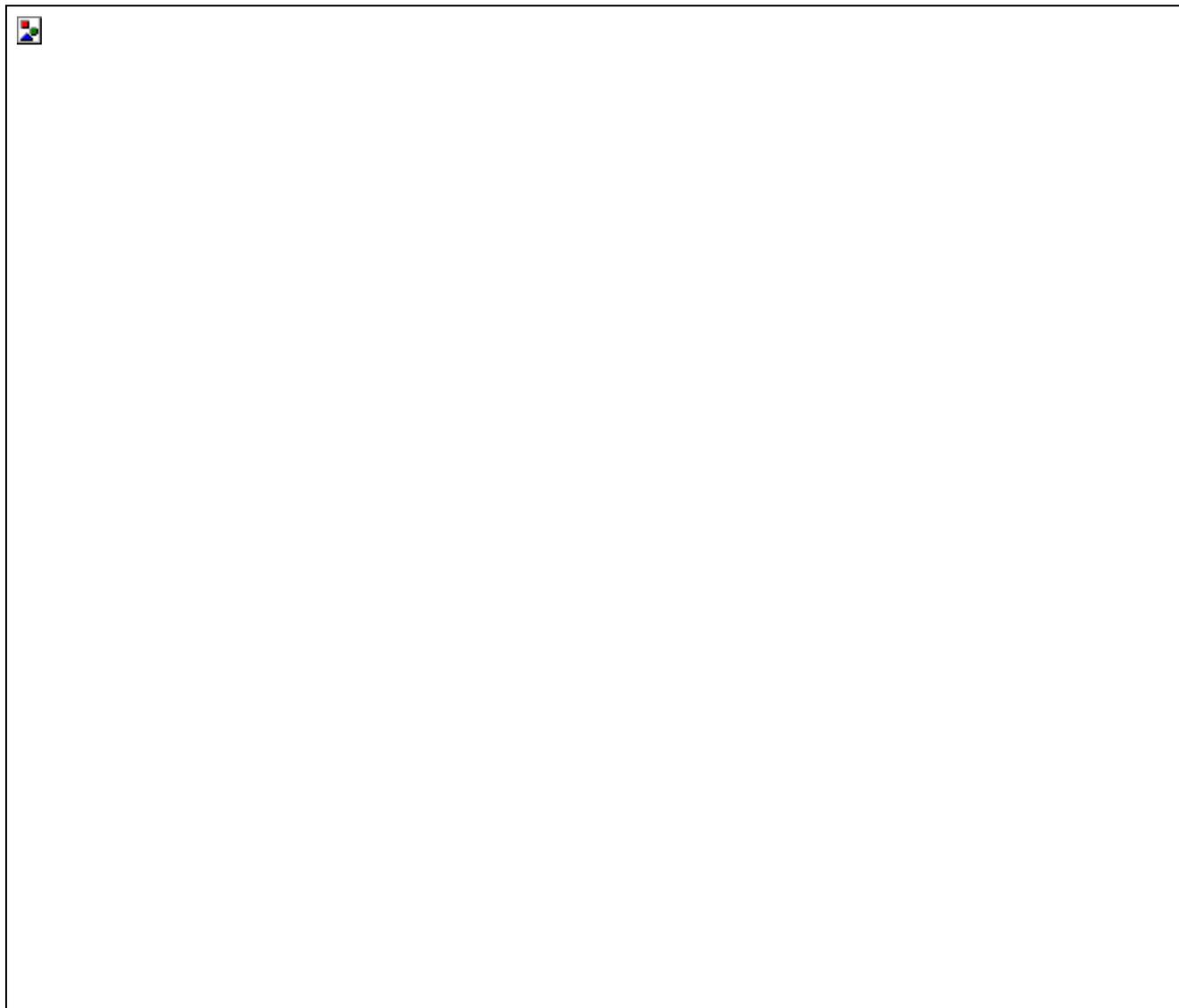
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4				
	Élévation du pied presseur en fin de couture	Marche	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1	Touche S4	Touche 3	Touche 6
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
	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)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7			
LS	Comptages c1, c2, c3 et c4		Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
	Marche	004 = 0			
	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique				
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement 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)



Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 8	290 = 8			
	Position de base 2				
	Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
in1	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	240 = 6			
in3	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

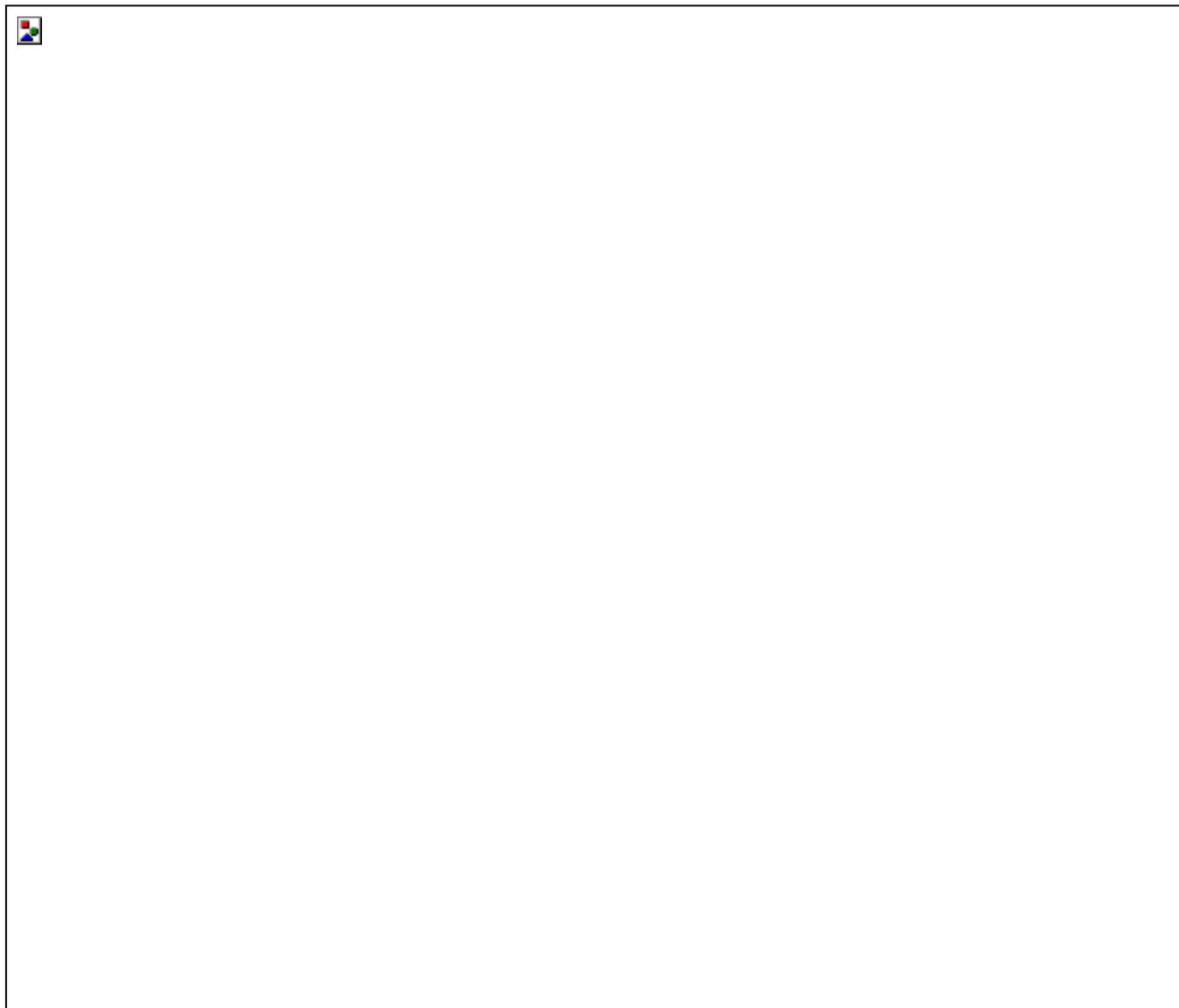
Modus 9 (rentrée de chaînette Yamato)



Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 9	290 = 9			
	Position de base 2				
	Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
in1	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	240 = 6			
in3	Vitesse automatique avec interrupteur fermé (la fonction de l'entrée 3 est inversée en mode 9)	242 = 10			
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			
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			

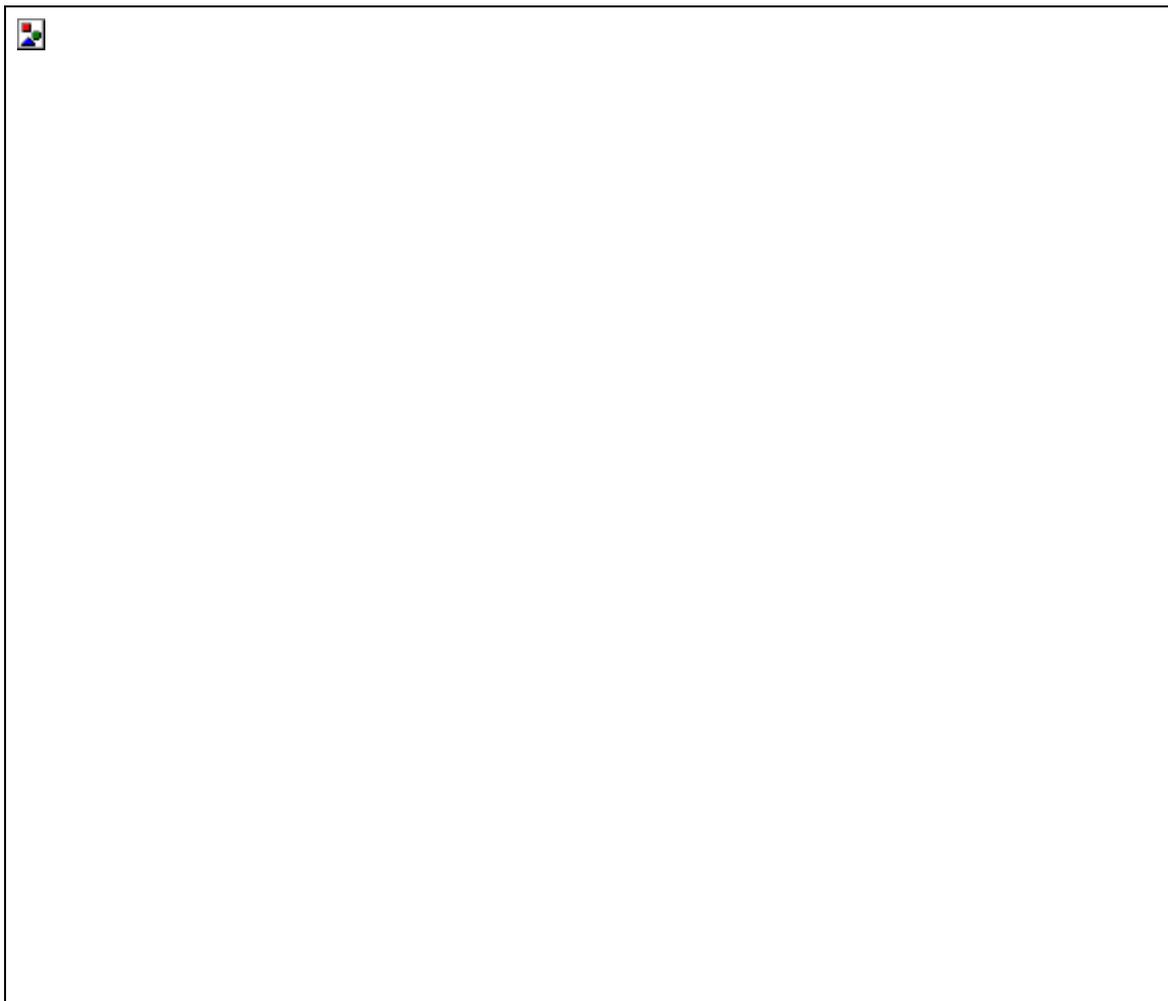
- *) Le blocage de la marche a la priorité sur la vitesse automatique!
 **) La vitesse automatique n9 a la priorité sur le blocage de la marche!
 NA Début de couture
 NE Fin de couture

Mode 10 (point noué)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 10 Bridage initial simple Bridage 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 bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage 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)



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

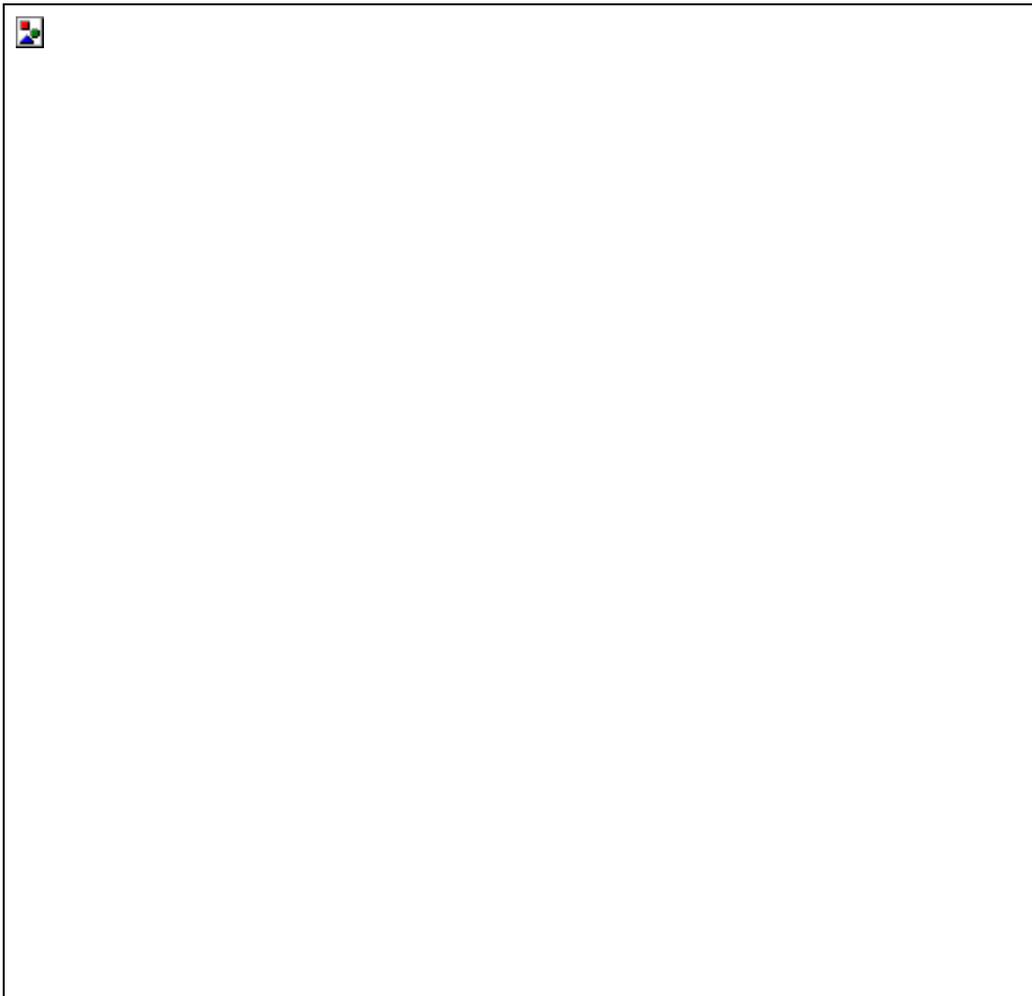
Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 13	290 = 13			
	Bridage initial double	Marche	Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double	Marche	Touche S3	Touche 2	Touche 4
FFi	Fonction «limitation de la vitesse n11»	186 = 1			
Ffo	Fonction du signal M10 après secteur connecté	187 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée n11	123			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final 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 bridage 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	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			
FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	259			

Mode 14 (point noué)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 14	290 = 14			
	Bridage initial double avec rectification des points		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double avec rectification des points		Touche S3	Touche 2	Touche 4
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 1 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 3			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
t8	Rectification des points du bridage initial	150			
t9	Rectification des points du bridage final	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage final	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 découverte

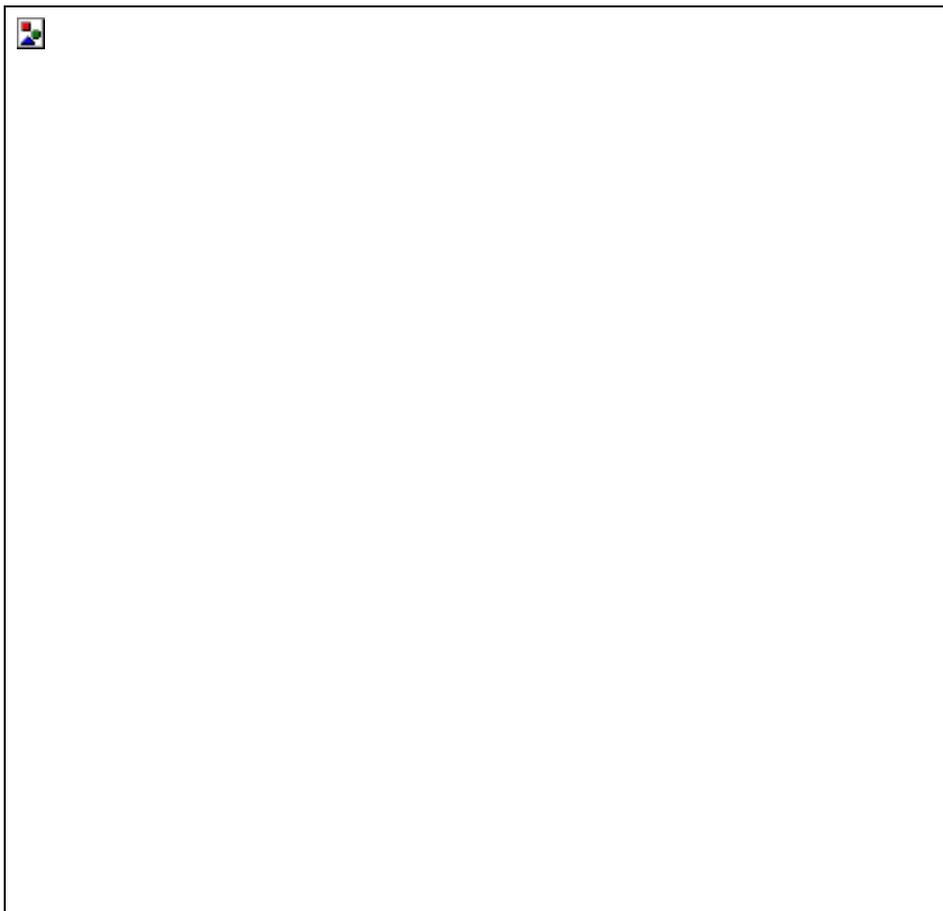


Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 15	290 = 15			
	Coupage				
	Comptages c1 et c2				
	Position de base 2				
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandées par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	192 = 1			
in4	Touche 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			
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			

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

***) En cas d'arrêt intermédiaire avant le coupage 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



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 15	290 = 15			
	Coupage	Marche		Touche 2	Touche 4
	Comptages c1 et c2	Marche	Touche S2/3	Touche 1	Touche 1/5
	Position de base 2	Marche	Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandées 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 «aspérer 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 MARCHÉ	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			

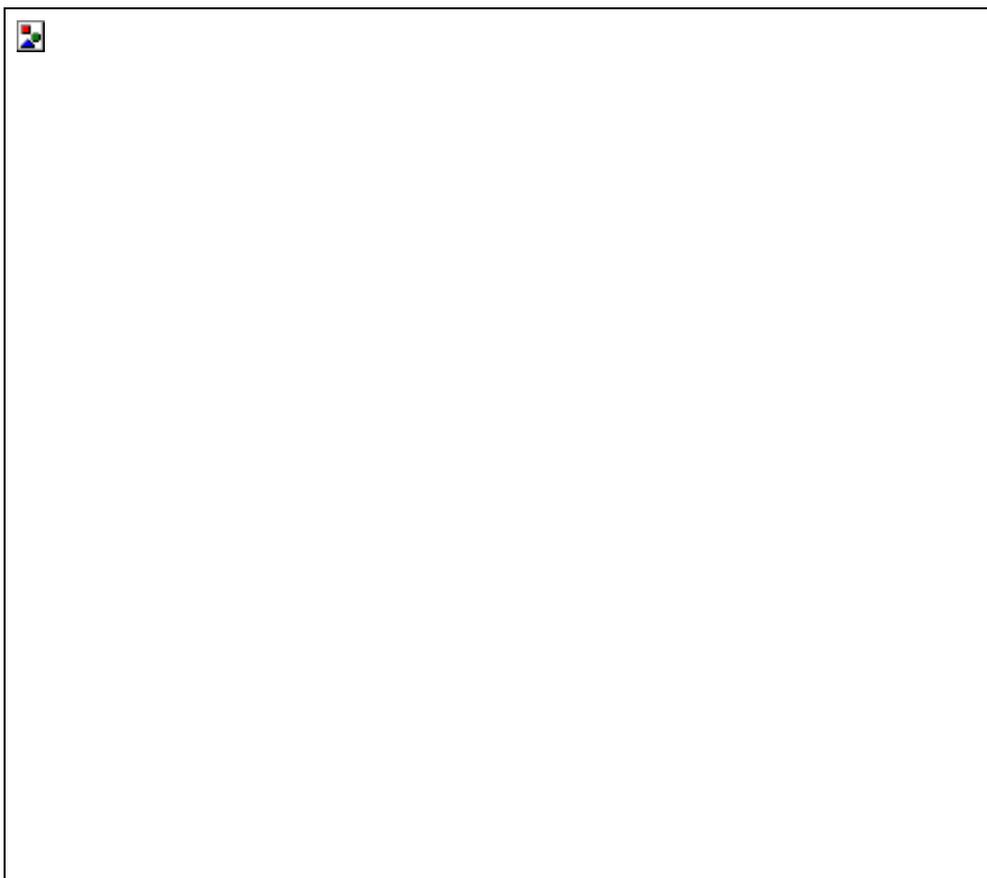
*) La valeur indiquée sur la console du contrôle doit être multipliée par 10. **Exemple:** La valeur indiquée 10 correspond à 100ms.

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



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	Marche	Touche S5	*)	Touche 0
	Élévation du pied presseur en fin de couture	Marche	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 MARCHE	288			
kt5	Retard de l'arrêt du soufflage sur empileur en fin de couture	289			

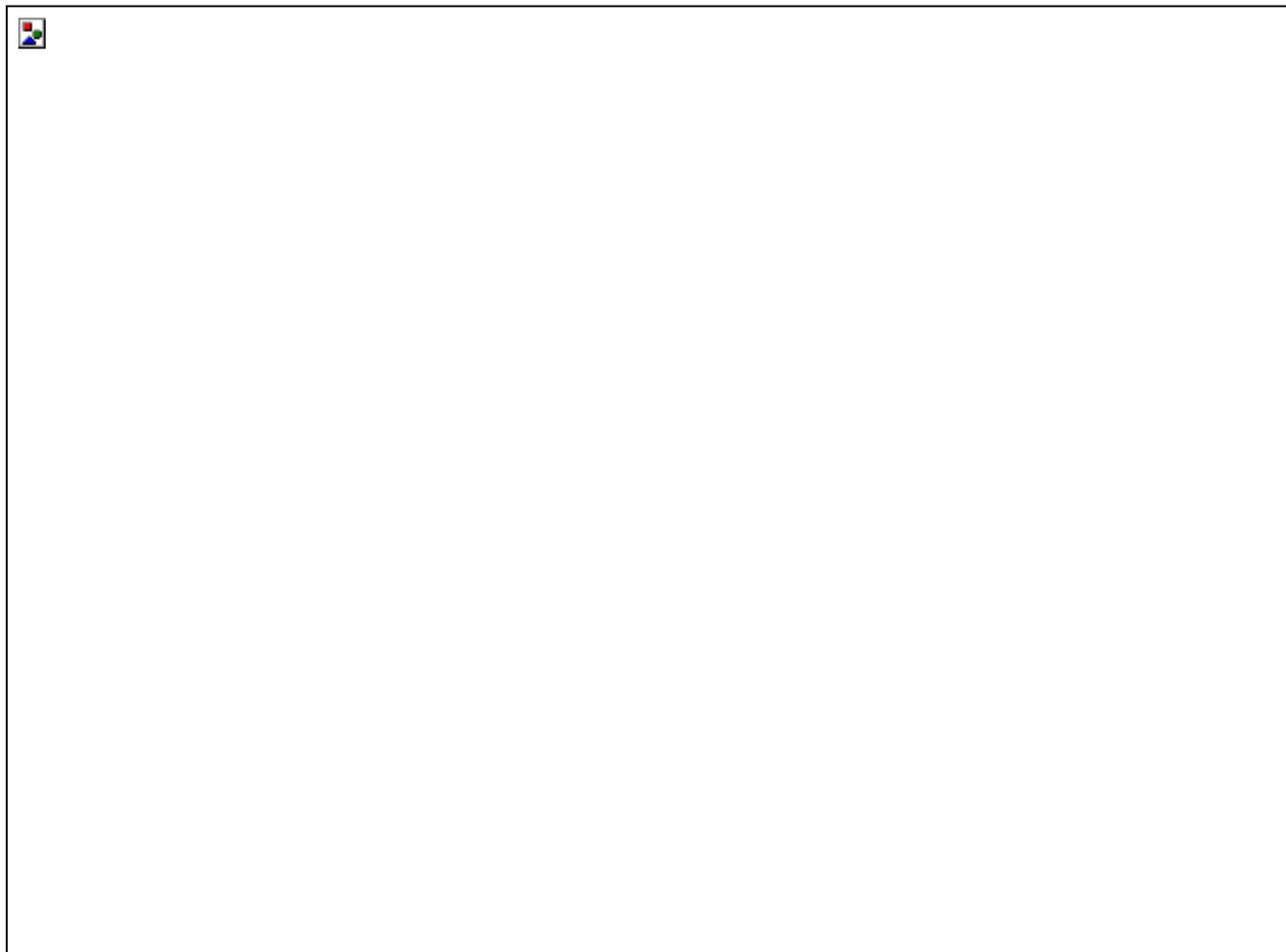
*) Le tableau de commande V810 n'est pas utilisable pour les fonctions en mode 16!

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


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	Marche Marche Marche	290 = 16 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'incrément 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)



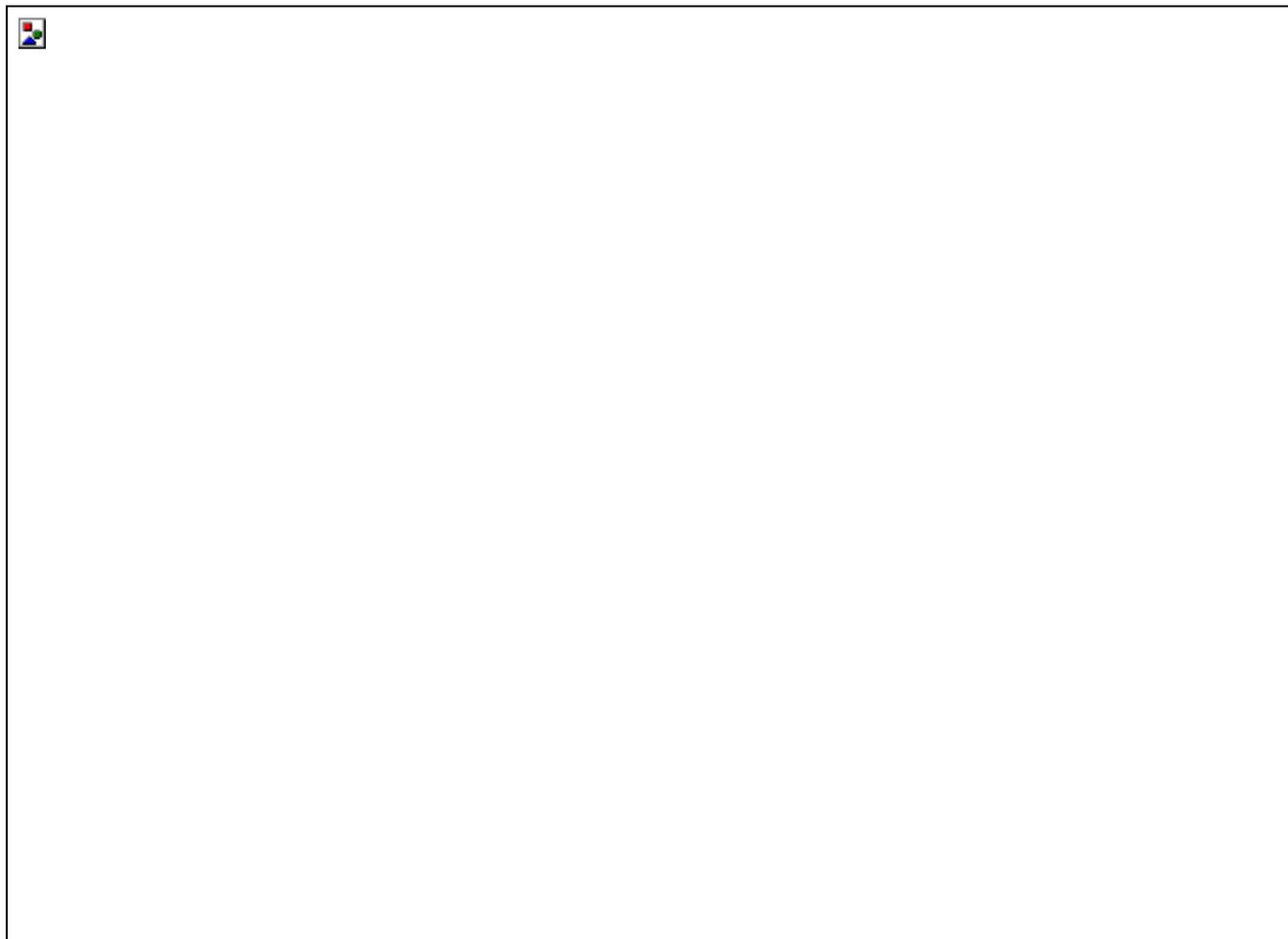
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 17 Position de base 2 Coupe-fil et racleur	290 = 17	Touche S5 Touche S3	Touche 4	Touche 7 Touche 5
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n7	Vitesse de coupe	116			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	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 MARCHE	288			

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



Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 20	290 = 20			
	Bridage initial double		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double		Touche S3	Touche 2	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 bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n9	Vitesse automatique	122			
n10	Vitesse automatique	117			
n11	Vitesse automatique	123			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final 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 bridage 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	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			

Mode 21 (points de sécurité)



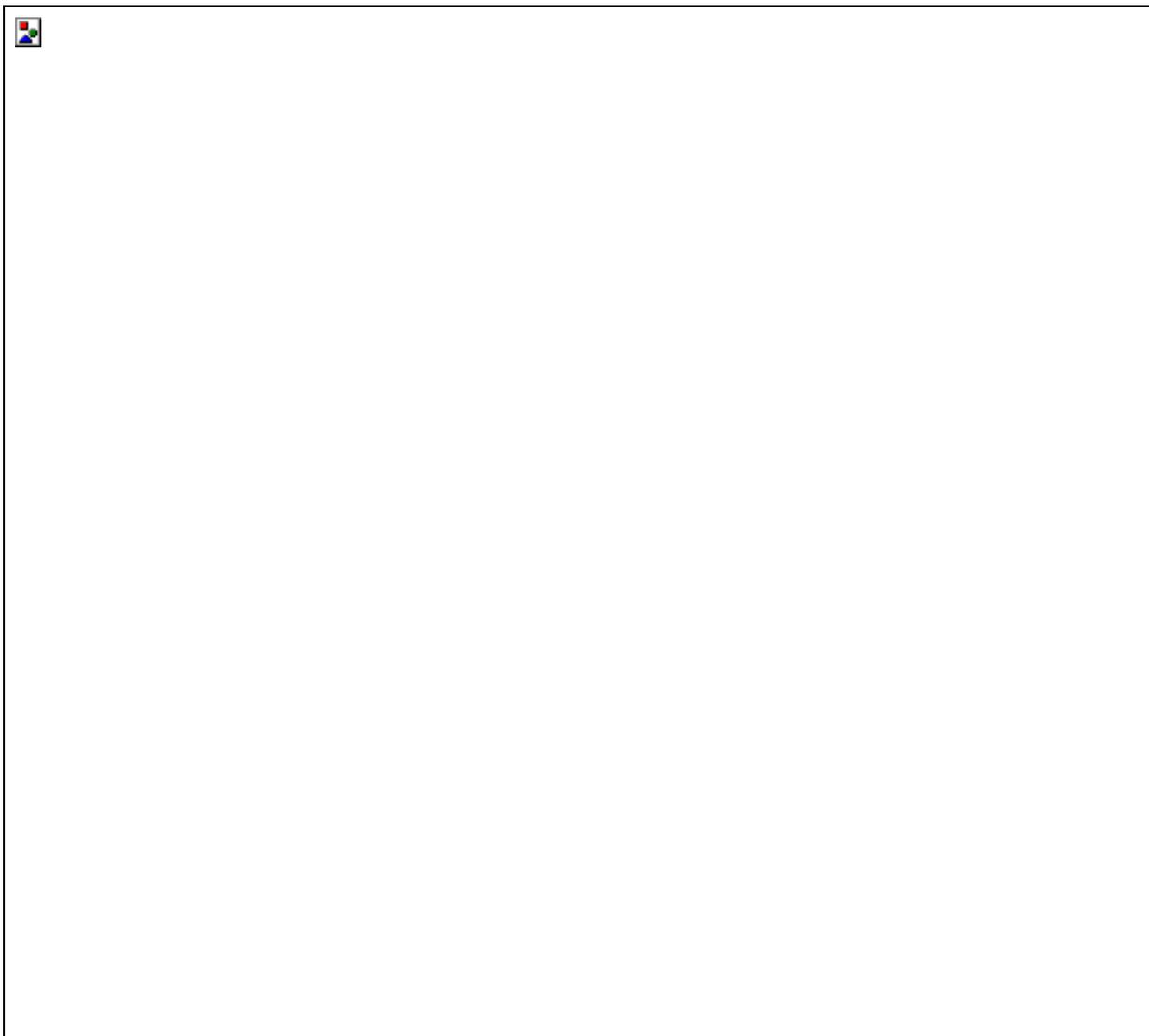
Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm StL	Mode 21 Fonction des points de sécurité	290 = 21 196 = 1			
	Rétrécissement initial de points		Marche		
	Rétrécissement final de points		Marche		
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 2 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 1	Touche 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 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 MARCHE	288			

Mode 22 (point noué Brother B-891)



Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 22	290 = 22			
	Bridage initial double		Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
	Bridage final double				
Pot	Potentiomètre externe est activé	126 = 1			
FFi	Fonction «limitation de la vitesse»	186 = 1			
in2	Bistable (flip-flop) pour la vitesse limitée n11 et le signal M10	241 = 22			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée	123			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
ird	Nombre d'incréments 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			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	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			
	Bridage initial double		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Bridage 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 bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final 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	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	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» MARCHÉ



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 24	290 = 24			
LS	Position de base 2 Marche	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 MARCHÉ	288			

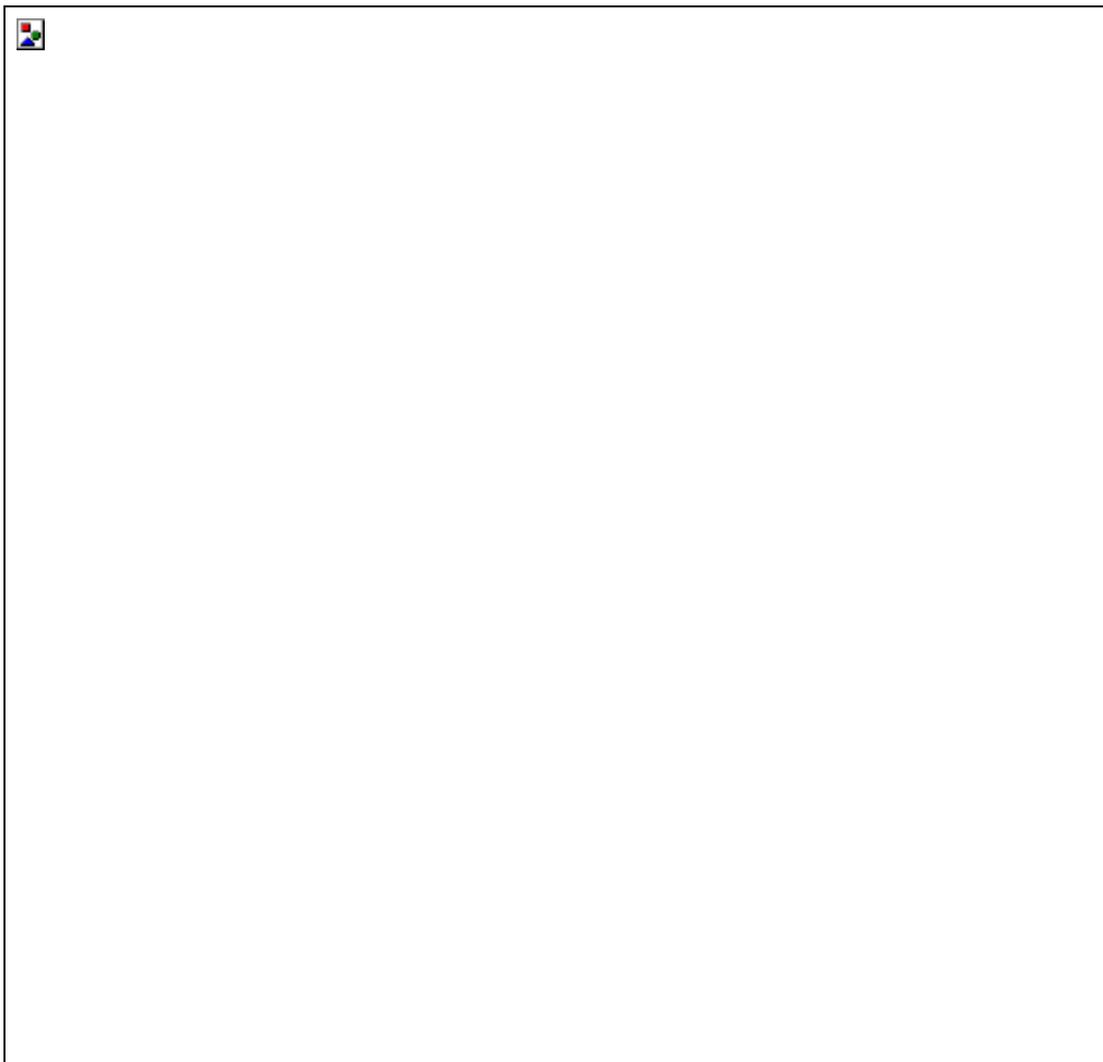
Sorties:

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



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			
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)



Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 25	290 = 25			
	Bridage initial double		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double		Touche S3	Touche 2	Touche 4
Pot	Potentiomètre externe est activé	126 = 3			
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
in3	Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10	242 = 14			
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 1 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 3			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final 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	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

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.

Niveau de l'opérateur

Mode →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26	
Paramètre																							
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-	-	-	-	-	-	-	4
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-	-	-	-	-	-	-	4
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	3	-	-	-	5
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-	-	-	3	-	-	-	4
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-	-	-	-	-	35	-	18
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	2	
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	0	
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	2	-	-	-	
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	1	-	1	
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1	
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0	-	-	0	-	-	1	
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-	-	-	-	-	-	-	
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Niveau du technicien

Mode →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26	
Paramètre																							
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 109	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-
** 111	-	-	-	-5000	-	-	-	-	-	-4500	3000	-	-7500	3800	-	-2500	5500	3500	4800	5000	3500	3200	-
** 112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-1100	-	-	-3800	-	600	-	900	1700	-	-	800	-	
** 113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-1100	-	-	-3800	-	600	-	900	1700	-	-	800	-	
** 114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-1700	2000	-	-1000	
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-700	-	-	-	-	-	-	-	-	-	800	-	-	
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-180	
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-2000	-	-9900	-	-	800	-	-2000	9900	2000	-	-	-	
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-3000	-	-	-	-	-2500	-	-	-3000	-	-	-	-	
** 119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-6000	-	-1500	-	-	-	-	-1400	-	-	-	-	-	-	-	
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-2000	-	-	-	-	-2000	-	-3500	-	-9900	-	-	-	
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-2200	-	-	-	-	-	-	-3500	-	-	-	-	-	
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-2000	-	-	-	-	-	
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	2	
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	0	-	-	
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	1	
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	-	
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4	-	-	06	-	4	20	
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-1000	
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-	0	-	-	0	-	-	
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70	-	40	14	-	32	6	
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	100	
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1	-	1	-	-	1	1	
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50	-	40	-	-	40	-	

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

** = Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

Mode →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26	
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	250	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	250	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	0	-
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	-	-	10	-	5	13	-
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	20	6	-
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8	-
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14	-	12	13	6	1	17	-
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2	-	22	07	13	57	0	-
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31	-	2	01	28	14	-	-
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32	-	14	-	22	16	-	-
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17	-	17	16	-	17	-	-
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16	-	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14	-	-	33	-	-	-	-
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22	-	-	11	-	-	-	-
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57	14	-	28	-	57	-	-
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19	-	-	17	-	19	6	-
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	60	280	-	30	150	-
** 251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	150	-
** 252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	240	-
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	0	-	20	0	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	0	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	4	-	-	240	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	88	-	-
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-	-	x	-	100	-	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-	250	-	-	-	-	-
** 282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-	-	40	-	-	-	-	-
** 283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-
** 284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-	-	300	-	230	-	-	-
** 285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	-	70	-	680	-	-	-	-	-
** 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	-	-	-	-	-	-	0	-	-
** 288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-	-	5	-	-	5	-	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-	-	3	-	-	3	-	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-

Fonctions ultérieures 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	21	22	23	24	25	26	
Pos. de base	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	2	1	1	
Bridage initial simple	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF								
Bridage initial double	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	
Bridage final simple	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF								
Bridage final double	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	

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

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

** = Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

9.2 Niveau de l'opérateur

Les valeurs pré-réglées de la liste des paramètres suivante se réfèrent au réglage du paramètre 290 = 0!

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
000 c2	- Nombre de points du bridage initial 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 *)	A/A/A/A
001 c1	- Nombre de points du bridage initial 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 *)	A/A/A/A
002 c3	- Nombre de points du bridage final 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 *)	A/A/A/A
003 c4	- Nombre de points du bridage final 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 *)	A/A/A/A
004 LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	points	254	0	7 *)	A/A/A/A
005 LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	254	0	1	A/A/A/A
006 LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1 *)	A/A/A/A
007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	points	254	0	20	A/A/A/A
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 = Bridage 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		7	1	1 *)	F/F/F/E
009 LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	0 *)	A/A/A/A
013 FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT		1	0	1 *)	A/A/A/A
014 FW	Racleur MARCHE/ARRÊT		1	0	1 *)	A/A/A/A
015 StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
017 SAb	Arrêt durant le coupage en fin de couture MARCHE/ARRÊT (La fonction n'est effective qu'en mode surjet)		1	0	0	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	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 pré-réglée. 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 immédiatement.</p>		4	0	0	C/C/C/B
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 le paramètre 009 = 1).</p>		4	0	3 *)	A/A/A/A
020 kLm	Pince en fin de couture MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
021 ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	points	254	0	2 *)	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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 MARCHÉ</p>		1	0	1	A/A/A/A
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	C/C/C/B
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	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	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	A/A/A/A	
031	cFw	Nombre de points pour le compteur de fin de canette	points	25500 ***)	0	0	A/A/A/A
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	F/F/F/E	
036	cUF	Nombre de points pour le détecteur de casse de fil inférieur	points	5000 **)	0	0	F/F/F/E

**) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

***) Lors de la programmation de la valeur du paramètre de 5 chiffres maxi. dans le contrôle et/ou tableau de commande, il faut multiplier par 100 la valeur de 3 chiffres affichés.

9.3 Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	2 *)	A/A/A/A
109 n13	Vitesse pour le bridage manuel	t/mn	9900 **)	200	1500 *)	E/E/E/D
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390 **)	70	200 *)	A/A/A/A
111 n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A/A/A
112 n3	Vitesse de bridage initial	t/mn	9900 **)	200	1200 *)	A/A/A/A
113 n4	Vitesse de bridage final	t/mn	9900 **)	200	1200 *)	A/A/A/A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	9900 **)	200	1200	A/A/A/A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	1500 **)	70	500 *)	A/A/A/A
116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500 **)	70	200 *)	A/A/A/A
117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	t/mn	9900 **)	400	1000 *)	A/A/A/A
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	t/mn	9900 **)	400	3500 *)	A/A/A/A
119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2 *)	A/A/A/A
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	n2- **)	400	400	A/A/A/A
122 n9	Vitesse limitée n9	t/mn	9900 **)	200	2000 *)	A/A/A/A
123 n11	Vitesse limitée n11	t/mn	9900 **)	200	2500 *)	A/A/A/A
124 toP	Limitation de la vitesse par le potentiomètre externe (valeur maximale)	t/mn	9900 **)	Pa.125	4000	A/A/A/A
125 bot	Limitation de la vitesse par le potentiomètre externe (valeur minimale)	t/mn	Pa.124 **)	200	200	F/F/F/E
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	A/A/A/A
127 AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de fin de canette MARCHE/ ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
128 Asd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
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	A/A/A/A
130 LSF	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés		1	0	0 *)	A/A/A/A
131 LSd	0 = Détection par cellule photo-électrique couverte 1 = Détection par cellule photo-électrique découverte		1	0	1 *)	A/A/A/A
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 *)	A/A/A/A
133 LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	1 *)	A/A/A/A
134 SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT		1	0	0 *)	A/A/A/A
135 SrS	Bridage d'ornement MARCHE/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
136 Far	0 = Point de coupe en arrière ARRÊT 1 = Point de coupe en arrière MARCHE en bridage final simple 2 = Point de coupe ou point de positionnement toujours en arrière en fin de couture		2	0	0	C/C/C/B
137 hP	Changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
139 nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT		1	0	0 *)	A/A/A/A
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	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
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	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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	A/A/A/A
145 Shv	État de la vitesse pour le bridage 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	F/F/F/E
150 t8	Rectification des points lors du bridage initial double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A/A/A/A
151 t9	Rectification des points lors du bridage final double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A/A/A/A
152 thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150 *)	A/A/A/A
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	10 *)	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
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	A/A/A/A
156 t05	Retard de la mise hors de fonction du signal «marche» ou signal avec la pédale en pos. 0	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
157 SFS	Points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension après la cellule photo-électrique couverte en début de couture (ne sont effectifs qu'en mode surjet)	points	254	0	0	A/A/A/A
158 dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	ms	500	0	0 *)	A/A/A/A
159 cb2	Points après la cellule photo-électrique découverte jusqu'à la désactivation du signal «hemming blow 2»	points	254	0	10	A/A/A/A
161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1 *)	A/A/A/A
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	A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A
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)					

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
173 Sr4	Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du tableau de commande V810/V820 01 = Bridage 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 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 indiquée avec interrupteur fermé.					
179 Sr5	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. Exemple d'affichage sur le tableau de commande V810: 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 Exemple d'affichage sur le tableau de commande V820: 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 32650210015 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage 4000 Ab320A					
178 ci	Sans fonction				00000	F/F/F/E
180 rd	Nombre d'incrément de la rotation inverse	degrés	359	0	175 *)	A/A/A/A
181 drd	Retard d'activation de la rotation inverse	ms	990	0	10 *)	A/A/A/A
182 Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT		1	0	0 *)	A/A/A/A
183 FFm	Désactivation des fonctions bistables en fin de couture 0 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) ne sont pas désactivés en fin de couture 1 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) est désactivé en fin de couture 2 = Bistable (flip-flop) 2(M10) est désactivé en fin de couture 3 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) sont désactivés en fin de couture		3	0	0	A/A/A/A
184 c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	points	254	0	20 *)	A/A/A/A
185 chP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	points	254	0	0	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
186 FFi	Fonction «limitation de la vitesse n11» 0 = Limitation de la vitesse n11 MARCHÉ, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est désactivé. 1 = Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 MARCHÉ, quand le signal M10 est désactivé.		1	0	0 *)	A/A/A/A
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 *)	A/A/A/A
188 hP	Palier de la vitesse minimale pour le changement de la course d'élévation du pied Palier de la vitesse maximale 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 21	1 1		A/A/A/A A/A/A/A
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 coupage en fin de couture) 2 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. -2 (paramètre 019) sans coupage en fin de couture 3 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. -2 (paramètre 019) avec coupage 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, coupage et points de commande.		4	0	1 *)	A/A/A/A
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	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
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 *)	A/A/A/A
193 kSL	Activation du signal «aspire 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	A/A/A/A
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 *)	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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 *)	A/A/A/A
197 dr°	Arrêt pour la coupe du fil dépend de l'angle	degrés	720	0	0 *)	A/A/A/A
198 SAK	Fonctions avec machines à point de chaînette, par ex. machine pour coudre des sacs (paramètre 290 = 5) 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	A/A/A/A
199 FSn	0 = Ouvre-tension activé en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0. 1 = Ouvre-tension activé en fin ou début de couture. 2 = Comme avec réglage 1, mais l'ouvre-tension sera activé immédiatement après «secteur connecté». Ce paramètre n'est effectif qu'en mode surjet!		2	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

**) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

9.4 Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.	
200	t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	ms	500	0	100 *)	A/A/A/A
201	t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80 *)	A/A/A/A
202	t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	50 *)	A/A/A/A
203	t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500 *)	A/A/A/A
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 *)	A/A/A/A
205	t6	Temps du racleur	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A/A/A
206	t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur MARCHE	ms	800	0	40 *)	A/A/A/A
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 AB220A.... / FP220A.... Valeurs avec les contrôles AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	15 20	A/A/A/A A/A/A/A
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 AB220A.... / FP220A.... Valeurs avec les contrôles AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	35 30	A/A/A/A A/A/A/A
209	dFw	Retard d'activation du racleur	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
210	tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le bridage d'ornement	ms	500	0	140	A/A/A/A
211	tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60 *)	A/A/A/A
212	t10	Temps de l'excitation complète du bridage ou du coupe-fil en arrière	ms	600	0	500	A/A/A/A
213	t11	Force de maintien pour le bridage ou le coupe-fil en arrière 1...100% 1% → faible force de maintien 100% → grande force de maintien	%	pa. 255	1	40 *)	A/A/A/A
214	rAt	Sans fonction		160	040	080	F/F/F/E
219	br3	Force de freinage à l'arrêt du moteur Valeurs avec les contrôles AB220A.... / FP220A.... Valeurs avec les contrôles AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	10 10	A/A/A/A A/A/A/A
220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) Valeurs avec les contrôles AB220A.... / FP220A.... Valeurs avec les contrôles AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	35 20	A/A/A/A A/A/A/A
221	dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	t/mn	990 **)	50	100	A/A/A/A
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	F/F/F/E
223	dG2	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	t/mn	4500 **)	200	1600	F/F/F/E
224	dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT		1	0	1	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

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 AB220A.... / FP220A.... Valeurs avec les contrôles AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	55 55	A/A/A/A A/A/A/A
231 Sn1	Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement		1	0	0 *)	A/A/A/A
232 USS	Surjet avec ciseaux rapides MARCHE/ARRÊT 0 = Coupe-bande 1 = Ciseaux rapides (régler le paramètre 282 = 0)		1	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
235 bkS	Courbe de freinage en mode surjet MARCHE/ARRÊT 0 = Courbe de freinage ARRÊT 1 = Courbe de freinage MARCHE pour l'arrêt exact avec «aspérer la chaînette» en fin de couture		1	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
237 tkS	Retard de l'arrêt pour «aspérer la chaînette» en fin de couture, si paramètre 022 = 2.	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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.		66	0	0	F/F/F/E
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		66	0	0 *)	F/F/F/E

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
10 =	Vitesse automatique n12 sans pédale					
11 =	Vitesse limitée n12 commandée par la pédale (voir paramètre 266)					
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					
15 =	Coupe-bande / ciseaux rapides: fonction uniquement en mode point de chaînette et surjet					
16 =	Bridage 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 =	Coupage 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					

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
	44 = Fonction comme actionnement de la pédale en pos. -2 45..47 = Aucune fonction 48 = Émission du signal A1 49 = Signal A1 commutable en fonction bistable (flip-flop) 50 = Aucune fonction 51 = Émission du signal A2 52 = Signal A2 commutable en fonction bistable (flip-flop) 53 = Aucune fonction 54 = Fonction comme actionnement de la pédale au palier 12. Si le bridage initial ou le démarrage ralenti est activé, ces fonctions seront exécutées. 55 = Inversion du sens de rotation 56 = Aucune fonction 57 = Entrée pour le détecteur de casse de fil inférieur 58..65 = Aucune fonction 66 = Coupe de fil est supprimée					
241	in2 Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/11 pour l'entrée 2 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
242	in3 Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/6 pour l'entrée 3 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
243	in4 Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/8 pour l'entrée 4 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
244	in5 Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/5 pour l'entrée 5 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
245	in6 Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/12 pour l'entrée 6 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
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.		66	0	0 *)	F/F/F/E
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.		66	0	0 *)	F/F/F/E
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.		66	0	0 *)	F/F/F/E
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.		66	0	0 *)	F/F/F/E

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
250 iFA	Angle d'activation du coupe-fil	degrés	359	0	180 *)	A/A/A/A
251 FSA	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension	ms	990	0	50 *)	A/A/A/A
252 FSE	Angle du retard d'activation de l'ouvre-tension	degrés	359	0	0 *)	A/A/A/A
253 tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	ms	500 **)	0	70 *)	A/A/A/A
254 EF-	Limite supérieure (pa. 204) de la durée de fonctionnement pour l'élévation du pied presseur 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
255 EV-	Limite supérieure (pa. 213) de la durée de fonctionnement pour le bridage / le coupe-fil en arrière 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
256 kt6	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette) (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	ms	2550 **)	0	250	A/A/A/A
257 c7	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	points	254	0	5	A/A/A/A
258 c8	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	points	254	0	15	A/A/A/A
259 FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	degrés	359	0	0 *)	A/A/A/A
260 ihr	Incréments pour la marche du volant quand on appuie 1x sur la touche (in1...i10)	incr.	500	0	10 *)	A/A/A/A
261 nhr	Vitesse pour la marche du volant	tr/mn	150 **)	30	50	A/A/A/A
262 dhr	Temps de retard jusqu'à ce que la touche soit pressée pour faire tourner le volant continuellement (in1...i10). Temps d'appuie bref sur la touche < valeur préréglée du paramètre 262: déroulement des incréments réglés par l'intermédiaire du paramètre 260. Temps de maintien pressé de la touche > valeur préréglée du paramètre 262: le volant tourne continuellement.	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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	A/A/A/A
265 ktS	Temps d'activation pour l'empileur manuel (M7)	ms	2550 **)	0	500	A/A/A/A
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	A/A/A/A
269 PSv	Angle de décalage du positionnement	degrés	100	0	15 *)	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
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.		5	0	0 *)	A/A/A/A

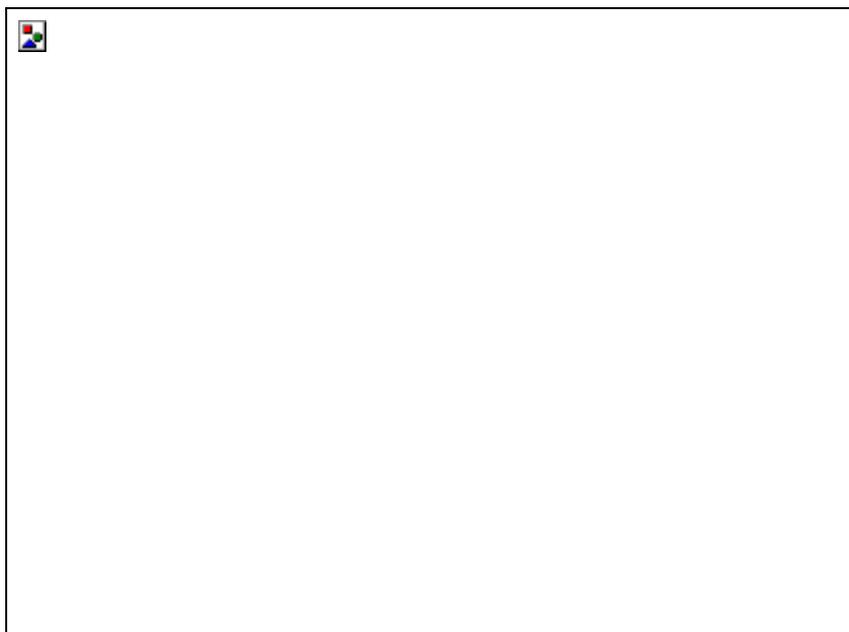


Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
270 PGM	Raccordement d'un détecteur, par ex. détecteur de cellule photo-électrique à la prise pour la cellule photo-électrique B18/7. Sélection de la fonction désirée. 0 = Fonction comme dans la table sur la page précédente. 1 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 2. 2 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 2. 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. 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. 5 = Fonction comme dans la table sur la page précédente.		5	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande



Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préreglée	Ind.	
271	PGr	Nombre de degrés après la position du détecteur sur le volant de la machine	degrés	255	0	180 *)	A/A/A/A
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.		255	015	100 *)	A/A/A/A
273	ASi	Signaux M8, M9, M10 MARCHE/ARRÊT (0 = ARRÊT, 1 = MARCHE)		1	0	0	A/A/A/A
274	Ad1	Temps de retard du signal M8 en début de couture	ms	2550 **)	0	40 *)	A/A/A/A
275	At1	Durée de fonctionnement du signal M8 en début de couture	ms	2550 **)	0	150 *)	A/A/A/A
276	Ad2	Temps de retard du signal M9 en début de couture	ms	2550 **)	0	50	A/A/A/A
277	At2	Durée de fonctionnement du signal M9 en début de couture	ms	2550 **)	0	60	A/A/A/A
278	Ad3	Temps de retard du signal M10 en début de couture	ms	2550 **)	0	40	A/A/A/A
279	At3	Durée de fonctionnement du signal M10 en début de couture	ms	2550 **)	0	350	A/A/A/A
280	kd1	Temps de retard sortie M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
281	kt1	Durée de fonctionnement sortie M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
282	kd2	Temps de retard sortie M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
283	kt2	Durée de fonctionnement sortie M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
284	kd3	Temps de retard sortie M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
285	kt3	Durée de fonctionnement sortie M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
286	kd4	Temps de retard sortie M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A/A/A
287	kt4	Durée de fonctionnement sortie M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
288	kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A/A/A
289	kt5	Durée de fonctionnement sortie M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préreglée	Ind.
290 FAm	<p>0 = Mode point noué: (coupe-fil 1, 2, 3, 1+2): par ex. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>2 = Mode point noué: par ex. Singer (212 UTT) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>3 Mode point noué: par ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>4 = Mode point de chaînette: par ex. (US80A) »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3«</p> <p>5 = Mode point de chaînette en général: M1, M2, M3 et M4 déroulement parallèle ou machine pour coudre des sacs Union Special »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3«</p> <p>6 = Mode point de chaînette avec coupe-bande et/ou ciseaux rapides et M1 / M2 en fin de couture »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3«</p> <p>7 = Mode surjet: par ex. (AC62AV1461) »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5«</p> <p>8 = Mode rentrée de chaînette: Pegasus »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5«</p> <p>9 = Mode rentrée de chaînette: Yamato »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5«</p> <p>10 = Mode point noué: Union Special (63900AMZ »à la place de l'US80A«) et sur des machines à point noué Refrey »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>13 = Mode point noué: Pfaff (1425, 1525) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>14 = Mode point noué: Juki (5550-6, 5550-7) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>15 = Mode rentrée de chaînette: Pegasus (SSC100) »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5«</p> <p>16 = Mode surjet: machines à bras déporté par ex. Yamato (FD62) »Bande enfichable pour V820 = 7«</p> <p>17 = Mode point de chaînette: Pegasus (points de sécurité) »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3«</p> <p>20 = Mode point noué: Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>21 = Mode point de chaînette avec points de sécurité: Yamato (VG2730-156M) »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3«</p> <p>22 = Mode point noué: Brother (B-891) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>23 = Mode point noué: Dürkopp Adler (271...275) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>24 = Mode point de chaînette: Pegasus (MHG-100)</p> <p>25 = Mode point noué: Juki (LU2210/LU2260) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>26 = Mode point noué: Jentschmann »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1«</p> <p>Les modes 1, 11, 12, 18, 19 sont sélectionnables, mais leur fonctions correspondent au mode 0!</p>		26	0	5	A/A/A/A

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Remarque

En choisissant le mode de coupe par le paramètre 290, un tableau de commande V810 ou V820 connecté est automatiquement détecté et le numéro de la bande enfichable correspondante est sélectionné par le paramètre 291 ou 292. Dans le cas où une bande différente doit être introduite, le numéro correspondant peut être réglé par le paramètre 291 ou 292 après avoir choisi le mode de coupe.

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	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»)		8	0	5 *)	A/A/A/A
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»)		10	0	3 *)	A/A/A/A
293 tF1	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820 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...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 = Bridage / 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		19	0	17 *)	A/A/A/A
294 tF2	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.		19	0	1 *)	A/A/A/A
295 nAm	Commutation des détecteurs de proximité pour les entrées in2, in7, in8, in9		1	0	0	A/A/A/A
296 m08	Fonctions du signal M8 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		5	0	0 *)	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
297 m11	Fonctions du signal M11 0 = Fonction selon le réglage du paramètre 290 1 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est découverte (pa. 131 = 1) ou couverte (pa. 131 = 0) 2 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est couverte (pa. 131 = 1) ou découverte (pa. 131 = 0) 3 = Signal M11 n'est activé qu'après la cellule photo-électrique découverte ou couverte jusqu'à la fin de couture 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. 5 = Signal M11 est activé à partir de la «signalisation par cellule photo-électrique», «pédale en pos. -2» ou «touche <signal ourleur désactivé>». 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 al'intermédiaire du paramètre 007, quand la touche sur l'entrée in2 est fermée. À l'arrêt du moteur, le signal M11 est immédiatement désactivé.		6	0	0	F/F/F/E
298 nSo	Synchronisation de bridage MARCHE/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
299 nrS	Vitesse de la synchronisation de bridage	tr/mn	3000 **)	200	400	A/A/A/A
300 AA1	Transistors de puissance sélectionnables pour signal A1 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	A/A/A/A
301 So1	Émission du signal A1 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 309) 4 = Signal A1 comme fonction «puller»		4	0	0	F/F/F/E
302 tr1	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		4	0	0	A/A/A/A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
303 do1	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		2	0	1	A/A/A/A
304 dt1	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A1	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
305 St1	Durée de fonctionnement pour signal A1	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
307 A1	Signal A1 MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
308 dA1	Points de retard jusqu'au signal A1	points	999	0	0	A/A/A/A
309 cA1	Comptage de points durant le signal A1	points	999	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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	F/F/F/E
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	A/A/A/A
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	A/A/A/A
314 dt2	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A2	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
315 St2	Durée de fonctionnement pour signal A2	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A

**) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

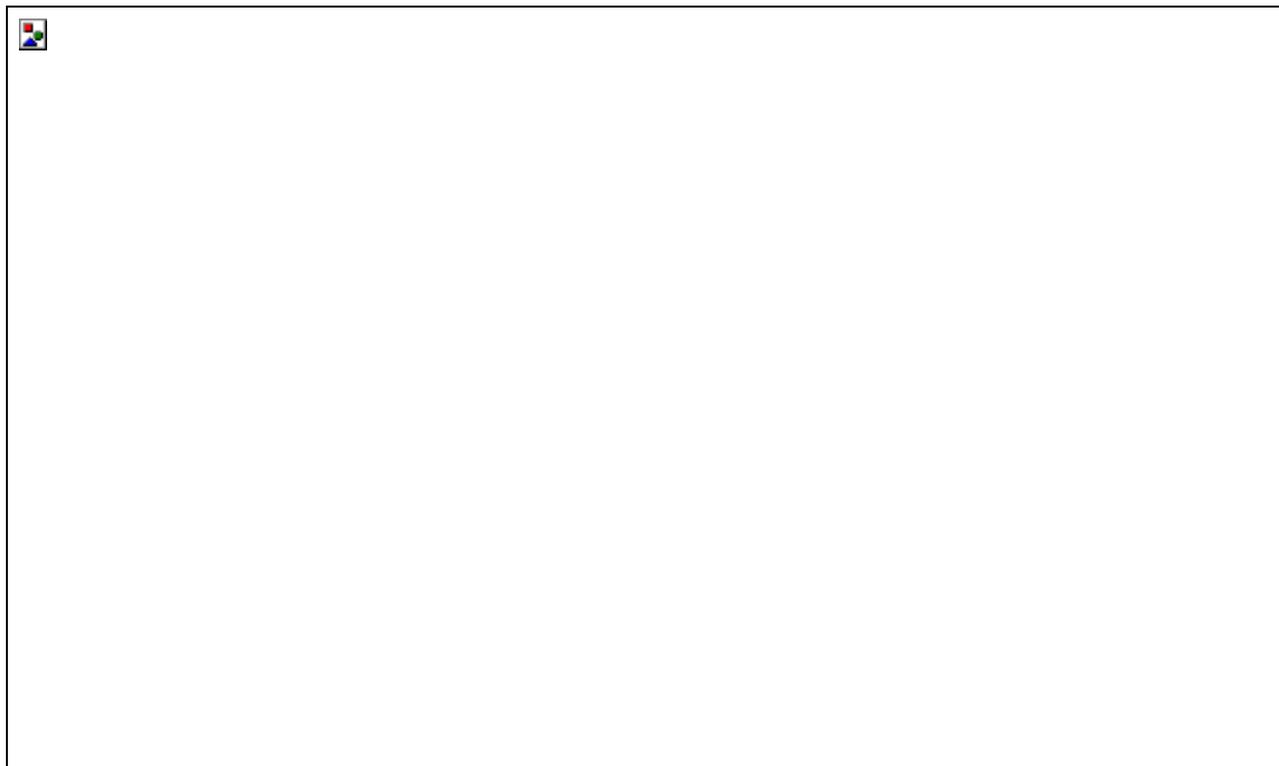


NA	=	Début de couture
LS	=	Cellule photo-électrique découverte ou couverte en fin de couture
LS-D	=	Cellule photo-électrique découverte → couverte (paramètre 131 = 1 et paramètre 132 = 0)
NE	=	Fin de couture
FA-E	=	Fin de l'action de la coupe du fil
P=0	=	Pédale en position 0
St	=	Points

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



Pour l'explication des appellations voir la page antérieure!

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	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	A/A/A/A
317 A2	Signal A2 MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	A/A/A/A
318 dA2	Points de retard jusqu'au signal A2	points	999	0	0	A/A/A/A
319 cA2	Comptage de points durant le signal A2	points	999	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
321 Std	Suppression de la couture, si 0 points sont réglés 0 = Suppression ARRÊT 1 = Suppression MARCHÉ		1	0	0	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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	A/A/A/A
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	A/A/A/A

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

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 retentit - Appuyer sur la touche P - tous les programmes TEACH IN ont été effacés!					A/A/A/A
330 kA1	Signal A1 et élévation du pied presseur ou bridage couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 et bridage couplés 3 = Signal A1 et élévation du pied presseur et bridage couplés		3	0	0	F/F/F/E
335 kA2	Signal A2 et élévation du pied presseur ou bridage couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 et bridage couplés 3 = Signal A1 et élévation du pied presseur et bridage couplés		3	0	0	F/F/F/E
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	A/A/A/A
500 Sir	Appel de la procédure d'installation rapide SIR (voir description sur la page 8!)					

10 Messages d'erreurs

Informations générales			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
A1	InF A1	InF A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine
A2	-StoP- clignote	-StoP- clignote + affichage du symbole	Blocage de la marche de la machine
A3	InF A3	InF A3	Position de référence n'a pas été réglée
A6	InF A6	InF A6	Contrôle de la cellule photo-électrique
A7	Symbole clignote	Symbole clignote	Compteur de fin de canette

Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
Retour à 000 ou au numéro de paramètre dernier	Retour à 0000 ou au numéro de paramètre dernier	Idem V810 + affichage InF F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect

État grave			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
E1	InF E1	InF E1	Le générateur d'impulsions externe, par ex. IPG... est défectueux ou n'est pas connecté
E2	InF E2	InF E2	Tension du secteur trop basse ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
E3	InF E3	InF E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée
E4	InF E4	InF E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle
E9	InF E9	InF E9	EEPROM défectueux

Perturbation du matériel			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
H1	InF H1	InF H1	Défaut du cordon du transmetteur de commutation ou du convertisseur de fréquence
H2	InF H2	InF H2	Défaut du processeur

Pour vos notes:

11 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820

Bandes enfichables pour le tableau de commande V810

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



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



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: (770) 457-7006 – TELEFAX: (770) 458-3899 – email: efkaus@efka.net



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

2(4)-270803 F/F/F/E (403301 FR)