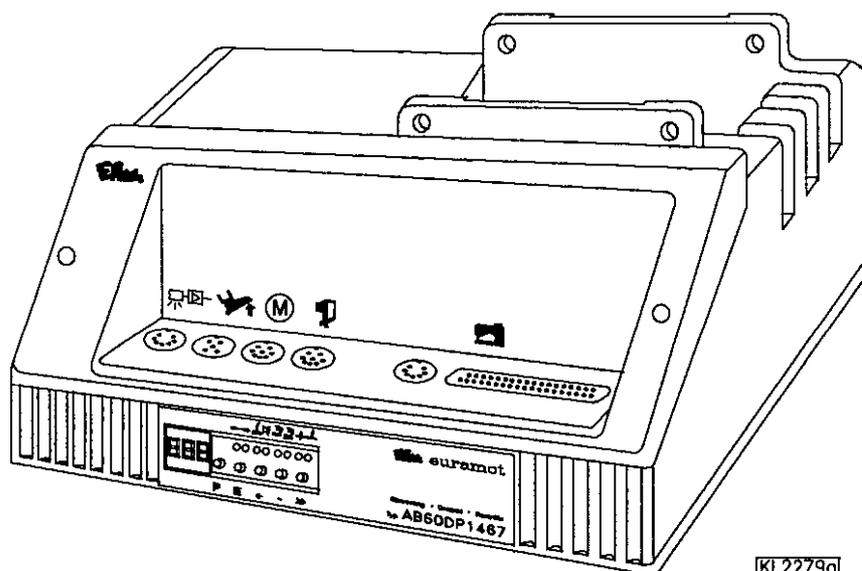


EFKA euramot

CONTROLE

AB60D1467



KL2279a

LISTE DES PARAMETRES

SCHÉMA DES CONNEXIONS
DIAGRAMMES DU DÉROULEMENT FONCTIONNEL

No. 403253 français

Table des matières	Page
1. Table des cordons adaptateurs	1
2. Mise en service	2
3. Éléments de commande et connecteurs	3
3.1 Position dans le contrôle	3
3.2 Schéma des connexions	4
3.3 Cordons adaptateurs	7
4. Diagrammes du déroulement fonctionnel	19
5. Liste des paramètres	43
5.1 VALEURS PRÉRÉGLÉES DES PARAMETRES EN FONCTION DU MODE CHOISI	43
5.2 NIVEAU DE L'OPÉRATEUR	44
5.3 NIVEAU DU TECHNICIEN	46
5.4 NIVEAU DU FOURNISSEUR	51

1. Table des cordons adaptateurs

Réglage du déroulement fonctionnel par l'intermédiaire du paramètre 290										
Mode	Désignation	Adaptateur	Sorties					Entrées		
	Transistors de puissance ==>		FL ST2/35	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	ML ST2/32	in1 ST2/7	in3 ST2/6	in4 ST2/8
0	Point noué; par ex. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310, EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	FA1 + FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	- - ML -	- - - -	NHT NHT - NHT	- - FLEX EST
1	Point noué; par ex. Singer (591, 211U, 212U)	1112824	FL	-	FA2	FW	-	NHT	-	-
2	Point noué; par ex. Singer (212 UTT)	1112824	FL	-	FA	FSPL	-	NHT	-	-
3	Point noué; par ex. Dürkopp-Adler (467)		FL	FA	FSPL	FW	ML	NHT	-	-
4	Point de chaînette; Union Special (34000 et 36200 »à la place de l'US80A«) (CS100 et FS100)	1112865 1112905	FL FL	- -	FA-V FA-V	FW FW	ML ML	LSP LSP	LSP LSP	ENTK -
5	Point de chaînette; déroulement parallèle Yamato Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT) Brother (FD3 B257) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	1112818 1113130 1112821 1112822 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL	FA FA FA FA - FW	- - FA FA - FAO	FW FW FW FW FA FAU	- ML - - - ML	LSP LSP LSP LSP LSP -	- - - ENTK - -	- - - - - -
6	Point de chaînette; coupe-bande/ciseaux rapides		FL	M1	AH1	AH2	ML	-	-	-
7	Surjet;		FL	M1	M2	AH	ML	-	-	-
8	Rentrée de chaînette; Pegasus	1112827	-	PD ≤ -1	PD ≥ 1	-	-	LSP	N.AUTO	-
9	Rentrée de chaînette; Yamato (ABT3) Rentrée de chaînette; Yamato (ABT13)	1112826 1112898	- -	PD ≤ -1 PD ≤ -1	PD ≥ 1 PD ≥ 1	- -	- -	LSP LSP	N.AUTO N.AUTO	- -
10	Point noué; par ex. Union Special (63900AMZ »à la place de l'US80A«)	1112823	FL	-	FA-V	FW	ML	-	-	-
11	Inversion du sens de rotation par pédale en pos. -2		FL	DR-UK	PD=-2	ML	ML	N.POS	-	-
12	Inversion du sens de rotation par entrée in3		FL	DR-UK	PD=0	ML	ML	N.POS	DR-UK	-
13	Point noué; Pfaff (1425)	1113072	FL	FA	FSPL	FW	ML	NH	POS2	DB
14	Point noué; par ex. Juki (5550-6) Juki (5550-7)	1112816 1113132	FL FL	FA1+2 FA1+2	- FZ	FW FW	- -	- -	- -	- -

Sorties:

FL	=	Élévation du pied presseur
FA1	=	Coupe-fil pos. 1...1A
FA2	=	Coupe-fil pos. 1A...2
FA1+2	=	Coupe-fil pos. 1...2
FSPL	=	Ouvre-tension
FA-R/FA-V	=	Coupe-fil en arrière/en avant
ML	=	Machine en marche
FW	=	Racleur
AH/AH1/AH2	=	Coupe-bande/coupe-bande 1/2
DR-UK	=	Inversion du sens de rotation
PD=0	=	Pédale en position 0
PD=-2	=	Palier de la pédale -2
FAO	=	Coupe-fil supérieur
FAU	=	Coupe-fil inférieur
FZ	=	Tire-fil
PD ≥ 1	=	Paliers de la pédale 1...12
PD ≤ -1	=	Paliers de la pédale -1 / -2

Entrées:

NHT	=	Aiguille en haut/en bas
EST	=	Point individuel
FLEX	=	Élévation du pied presseur externe
N.POS	=	Vitesse de positionnement
N.AUTO	=	Vitesse automatique
LSP	=	Blocage de la marche de la machine
DR-UK	=	Inversion du sens de rotation
NH	=	Aiguille en haut
POS2	=	Marche à la position 2
DB	=	Limitation de la vitesse n12
ENTK	=	Libérer la chaînette

Explication des abréviations sur la page 1 et du chapitre «Diagrammes du déroulement fonctionnel»

2. Mise en service

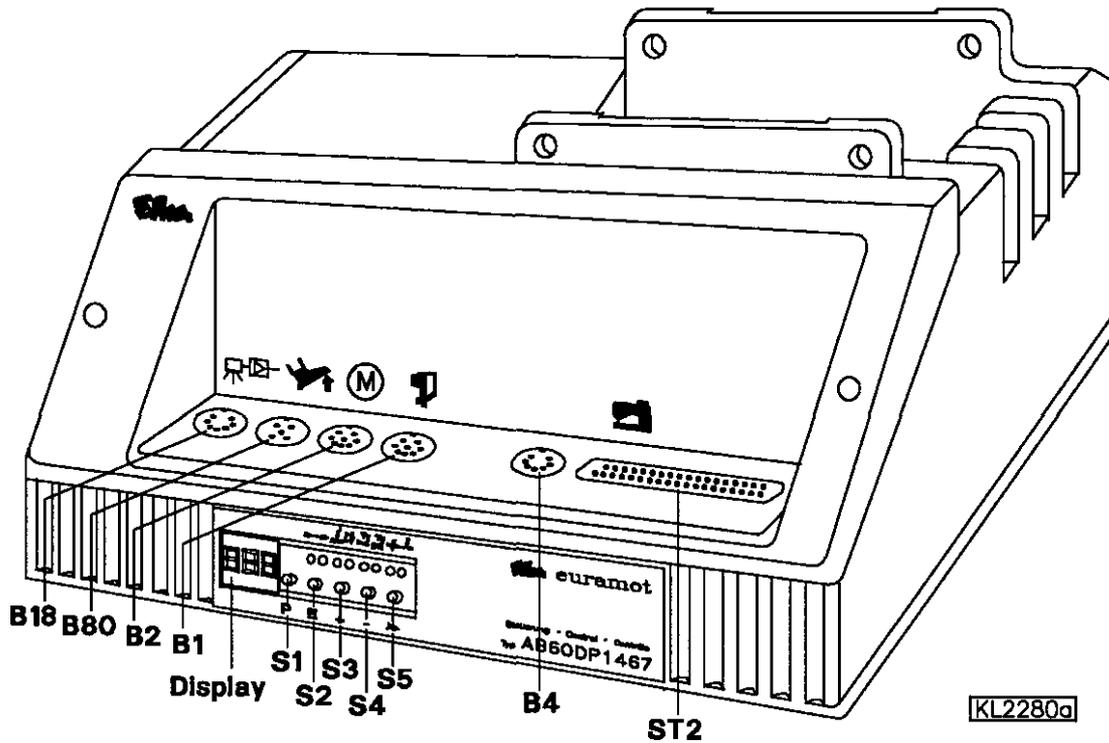
Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires
- Le réglage correct du sens de rotation du moteur par l'intermédiaire du paramètre 161
- La sélection correcte de la coupe par l'intermédiaire du paramètre 290
- La sélection correcte des fonctions des touches (entrées) par l'intermédiaire des paramètres 240...249
- 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 positions
- Le réglage des autres paramètres importants
- Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture

Pour de plus amples détails voir les instructions de service.

3. Éléments de commande et connecteurs

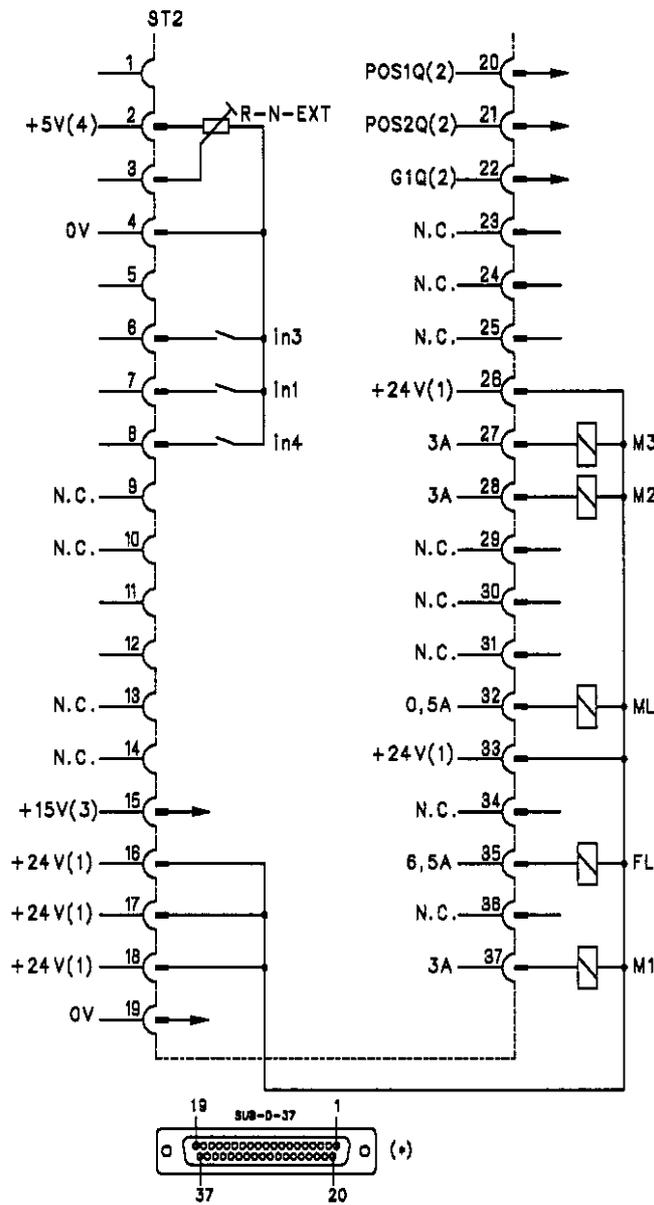
3.1 Position dans le contrôle



- | | |
|---------|---|
| B1 | - Transmetteur de position |
| B2 | - Transmetteur de commutation pour moteur à courant continu |
| B4 | - Entrées pour touches |
| B18 | - Module cellule photo-électrique |
| B80 | - Transmetteur de valeur de consigne |
| ST2 | - Entrées et sorties pour des aimants/électrovannes/affichages/touches et interrupteurs |
| S1..S5 | - Touches pour la programmation et pour la sélection des fonctions |
| Display | - Affichage de 3 chiffres |

3.2 Schéma des connexions

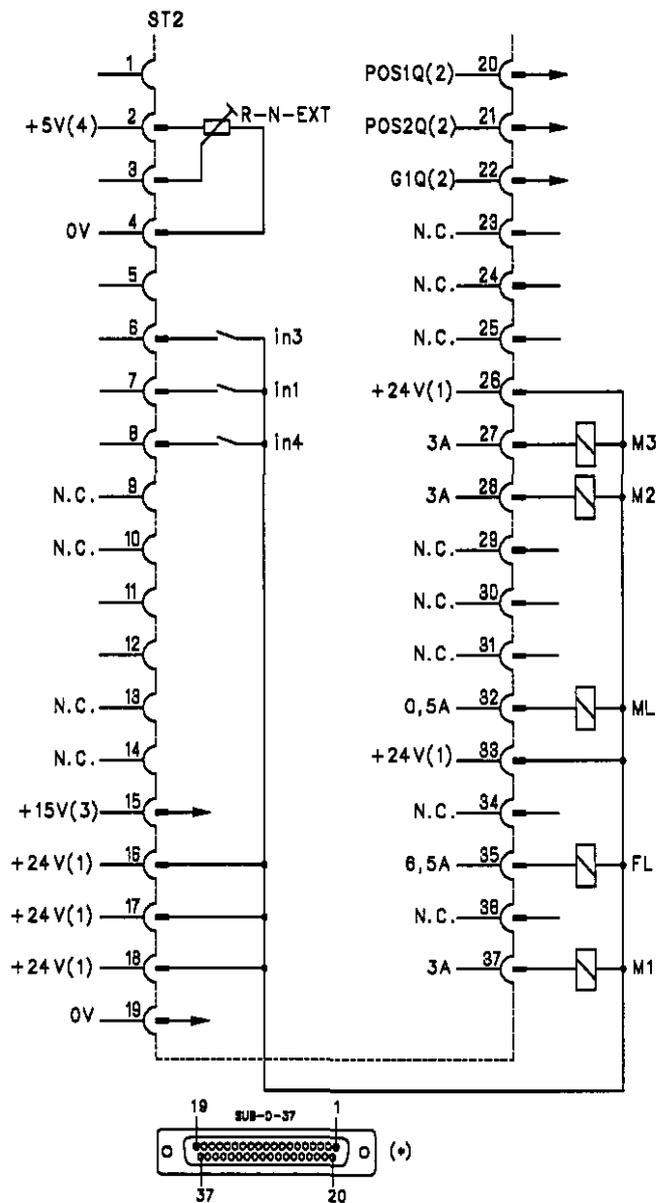
Entrées commutées sur 0V



Attention!
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 70VA !

- | | | | | | |
|---------|---|----|------------------------------|-------|----------------------------|
| in1 | - Entrée 1 | M1 | - Sortie 1 | POS1Q | - Position 1 inversée |
| in3 | - Entrée 3 | M2 | - Sortie 2 | POS2Q | - Position 2 inversée |
| in4 | - Entrée 4 | M3 | - Sortie 3 | GEN | - Impulsions du générateur |
| R-N-EXT | - Potentiomètre externe pour la limitation de la vitesse (50kΩ) | FL | - Élévation du pied presseur | | |
| | | ML | - Machine en marche | | |

Entrées commutées sur +24V



B1167

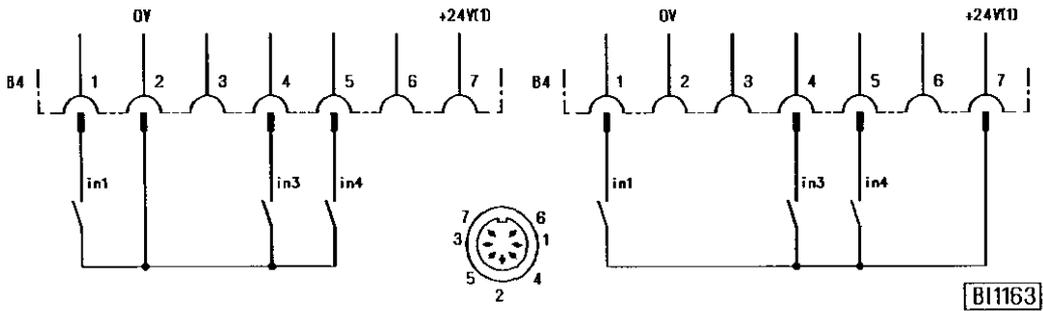
**Attention!**

Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 70VA !

- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.
 - 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 et/ou côté soudure de la fiche

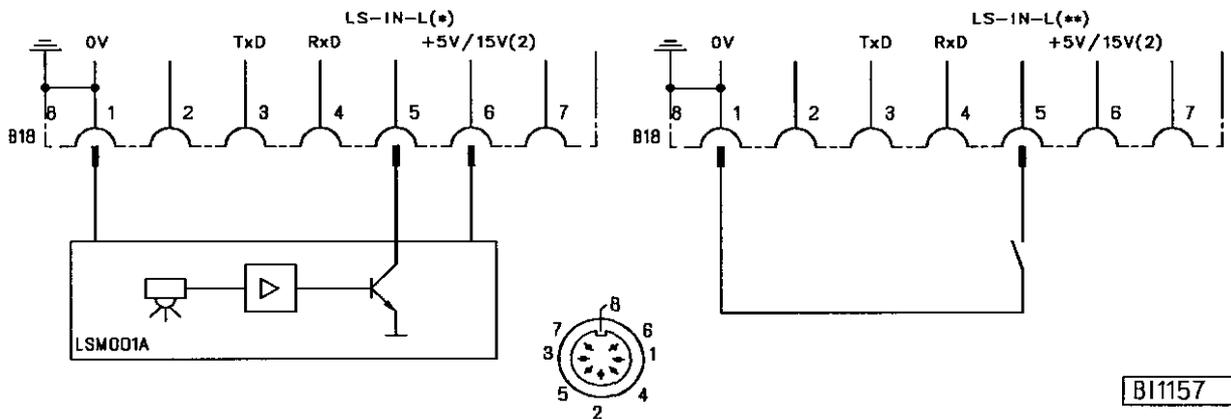
Entrées commutées sur 0V

Entrées commutées sur +24V



- in1 - Entrée 1
- in3 - Entrée 3
- in4 - Entrée 4

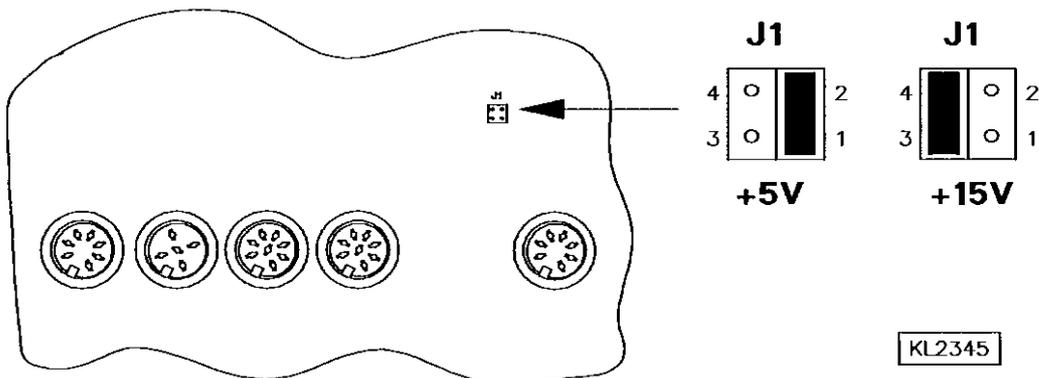
Les fonctions des touches pour toutes les entrées in1, in3 et in4 des prises ST2 et B4 peuvent être sélectionnées par les paramètres 240, 242 et 243.



LSM001A - Module cellule photo-électrique réflexe

- * - Parameter 239 = 0 => Fonction de la cellule photo-électrique a été sélectionnée (signalée avec une commutation sur 0V)
- ** - Parameter 239 = 1...28 => Diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B18/5

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



- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.
- 2) Tension nominale +5V, 100mA (peut être commutée à +15V, 100mA)

Remarque

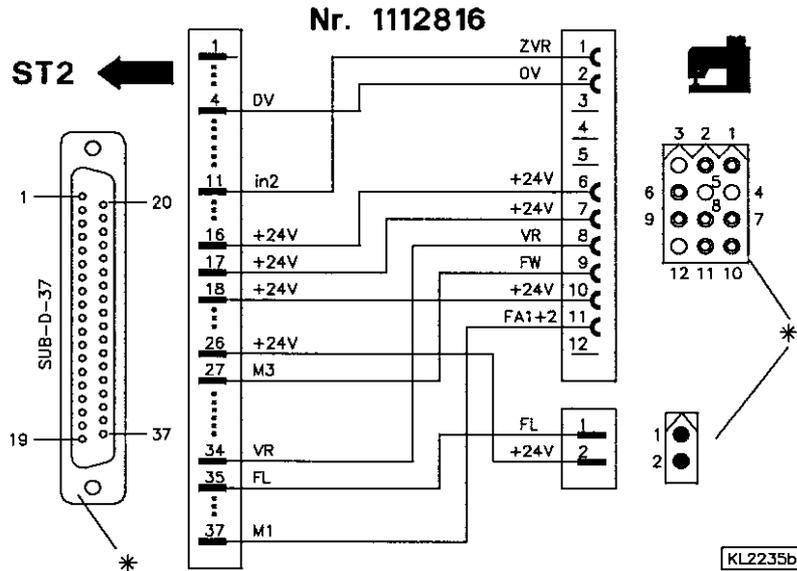
Les cordons adaptateurs 1112816 et 1113132 ne peuvent être utilisés que pour les signaux avec élévation du pied presseur et coupe-fil. Le bridage manuel n'est possible que si une des sorties M1...M3 est commutée par le paramètre correspondant et le bouton-poussoir est raccordé à une des entrées in1, in3 ou in4 directement sur la fiche à 37 broches. **L'entrée in2 n'est pas raccordée!**

Cordon adaptateur pour JUKI classe 5550-6

Réglage du déroulement fonctionnel

Mode coupe du fil

=> Paramètre 290 = 14

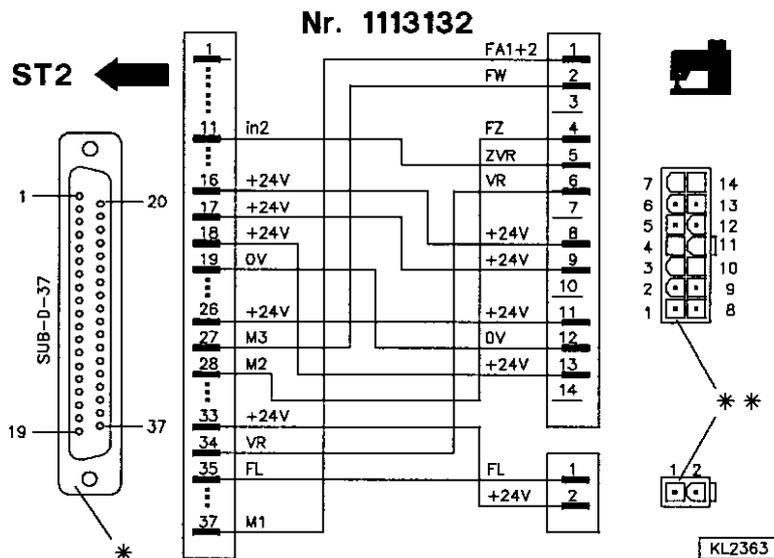


Cordon adaptateur pour JUKI classe 5550-7

Réglage du déroulement fonctionnel

Mode coupe du fil

=> Paramètre 290 = 14

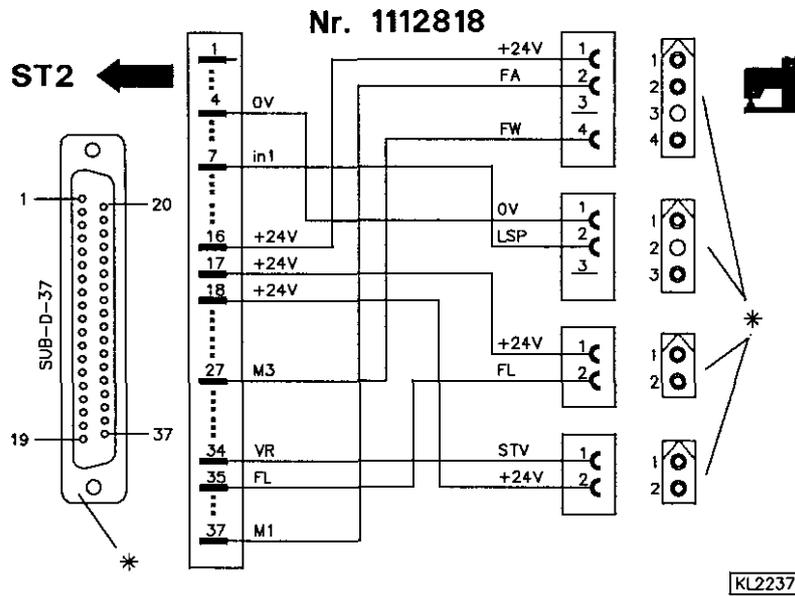


*) Vue: côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants des cables.

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

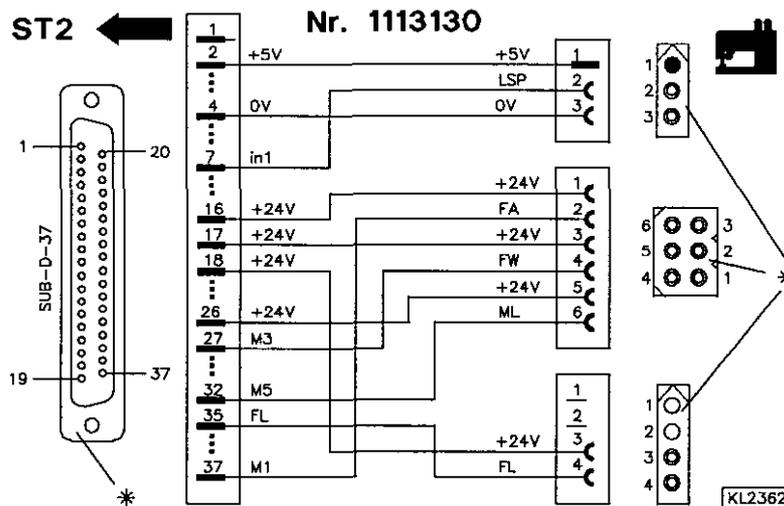
Cordon adaptateur pour des machines à point de chaînette YAMATO

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	=> Paramètre 290 = 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	=> Paramètre 240 = 7



Cordon adaptateur pour KANSAI classe RX9803

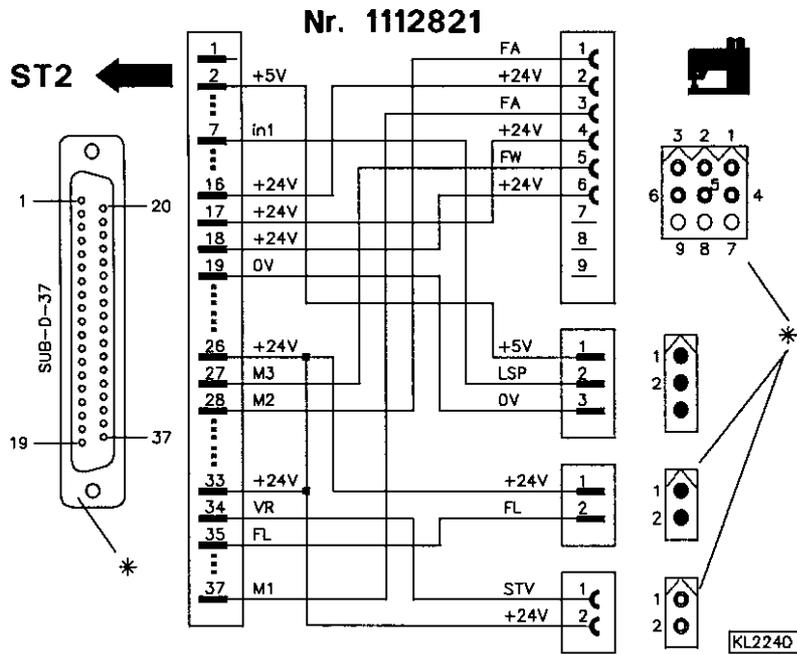
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	=> Paramètre 290 = 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	=> Paramètre 240 = 7



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

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

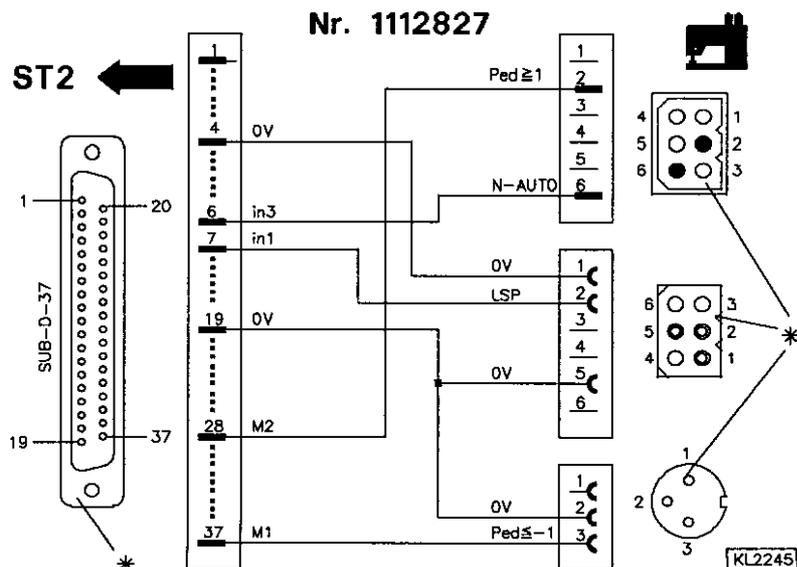
Réglage du déroulement fonctionnel Réglage des fonctions des touches	Mode coupe du fil Entrée in1	=> Paramètre 290 = 5 => Paramètre 240 = 7
---	---------------------------------	--



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 Réglage des fonctions des touches	Mode coupe du fil Entrée in1 Entrée in3	=> Paramètre 290 = 8 => Paramètre 240 = 6 => Paramètre 242 = 10
---	---	---



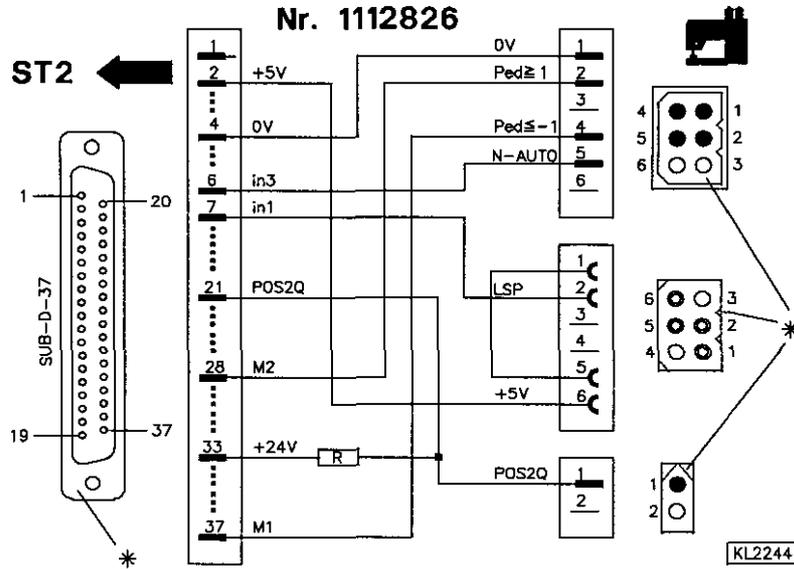
*) Vue: côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants et/ou côté soudure des cables.

Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classe ABT3

Réglage du déroulement fonctionnel
Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil
Entrée in1
Entrée in3

=> Paramètre 290 = 9
=> Paramètre 240 = 6
=> Paramètre 242 = 10

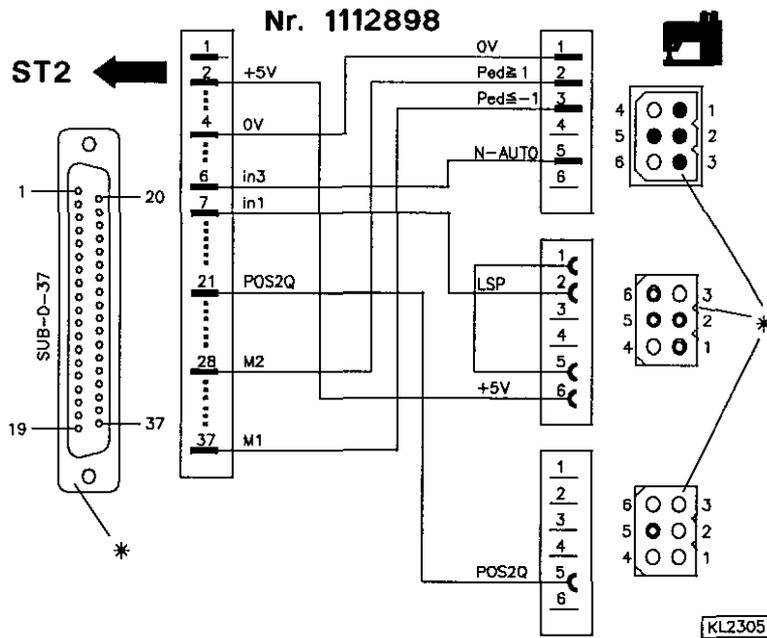


Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classe ABT13

Réglage du déroulement fonctionnel
Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil
Entrée in1
Entrée in3

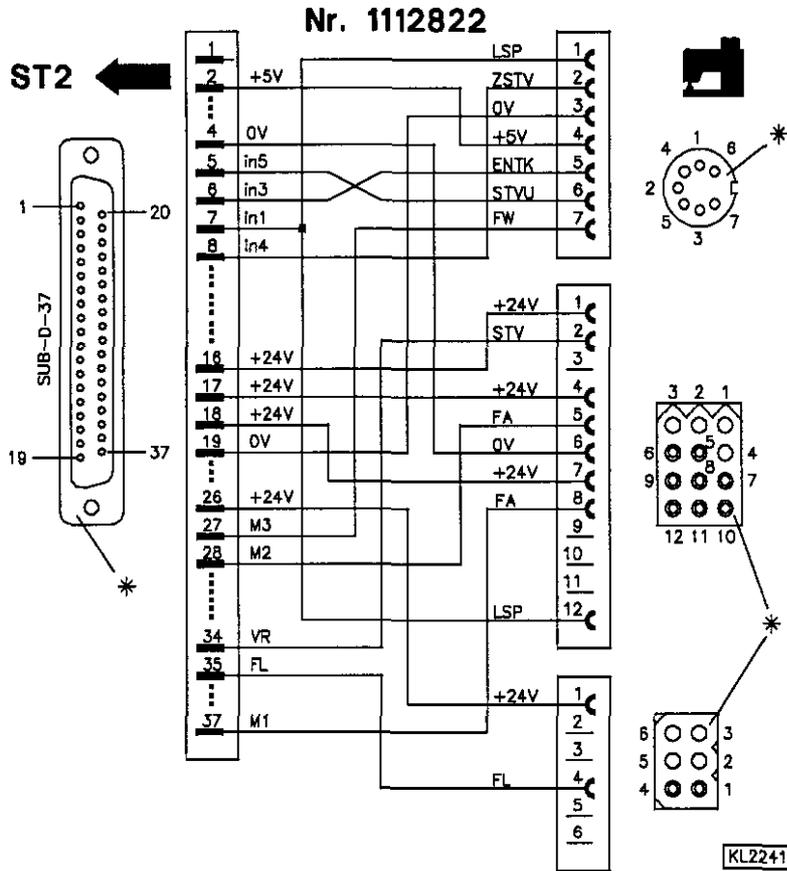
=> Paramètre 290 = 9
=> Paramètre 240 = 6
=> Paramètre 242 = 10



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

Cordon adaptateur pour BROTHER classe FD3 B257

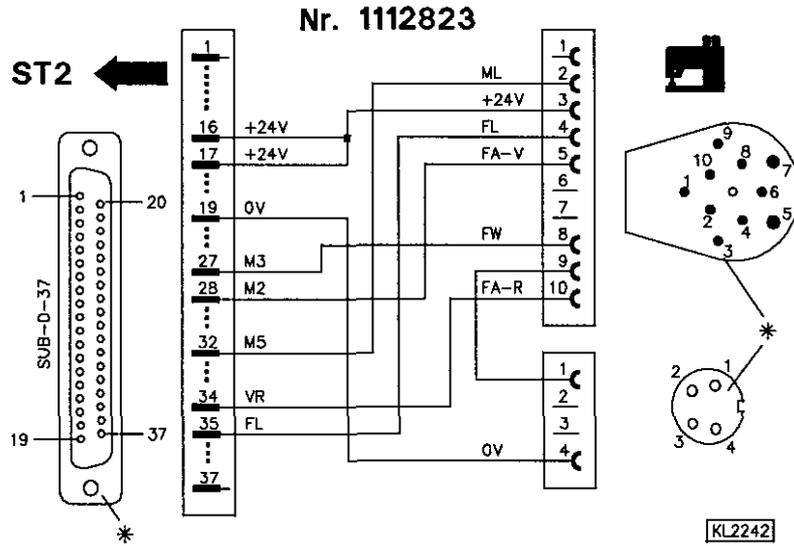
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	= > Paramètre 290 = 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	= > Paramètre 240 = 7
	Entrée in3	= > Paramètre 242 = 18



*) Vue: côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants et/ou côté soudure des cables.

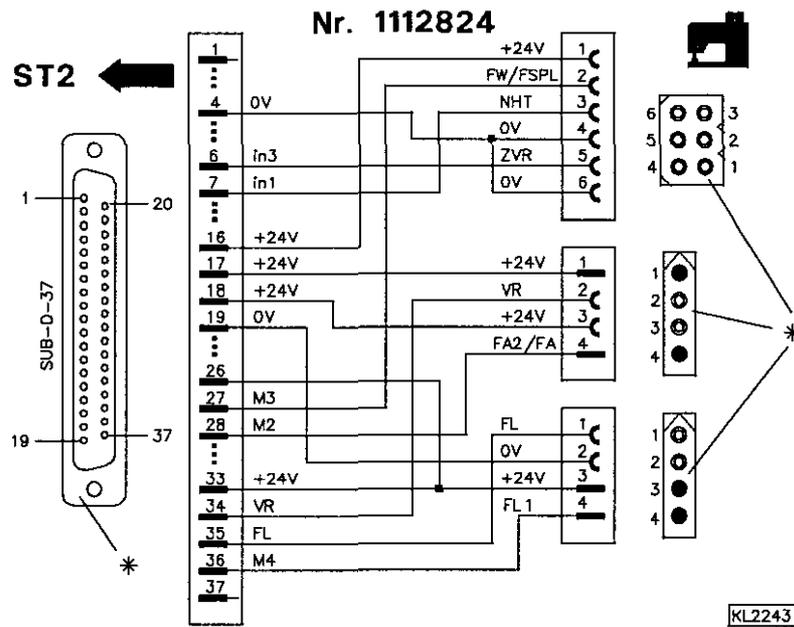
Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classe 63900AMZ

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	= > Paramètre 290 = 10
------------------------------------	-------------------	------------------------



Cordon adaptateur pour SINGER classes 211, 212 et 591

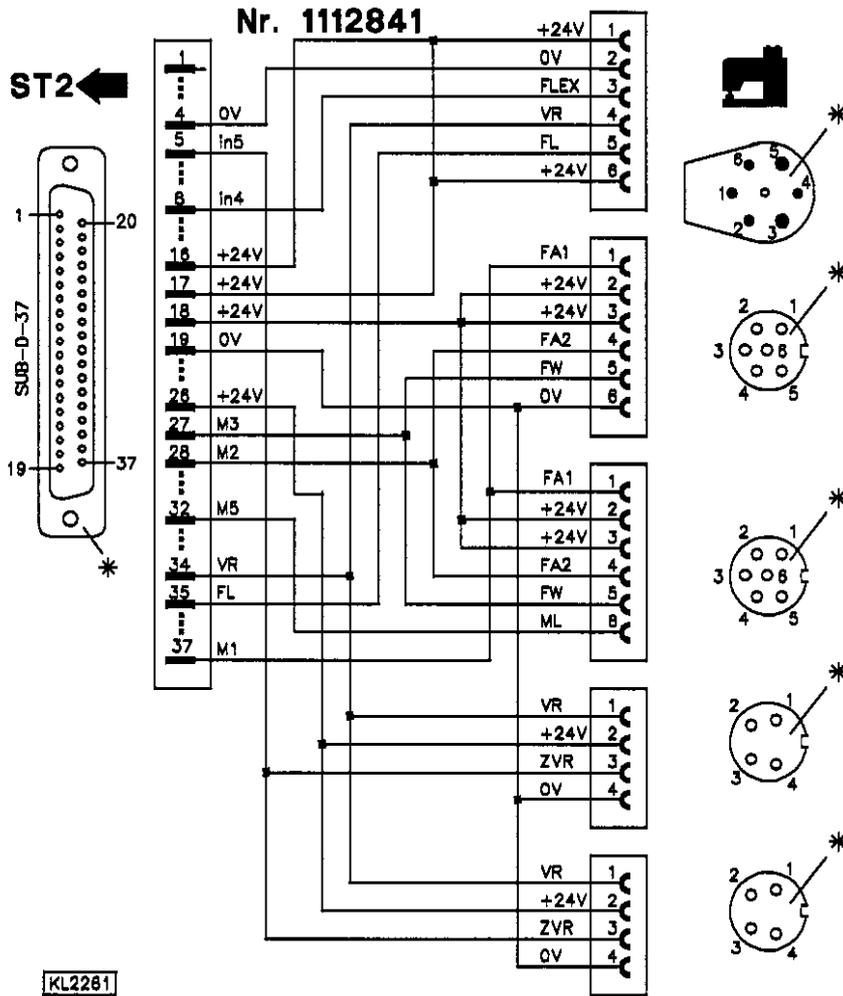
Réglage du déroulement fonctionnel (Singer cl. 591, 211U, 212U)	Mode coupe du fil	= > Paramètre 290 = 1
Réglage du déroulement fonctionnel (Singer cl. 212UTT)	Mode coupe du fil	= > Paramètre 290 = 2
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	= > Paramètre 240 = 1



*) Vue: côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants et/ou côté soudure des cables.

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

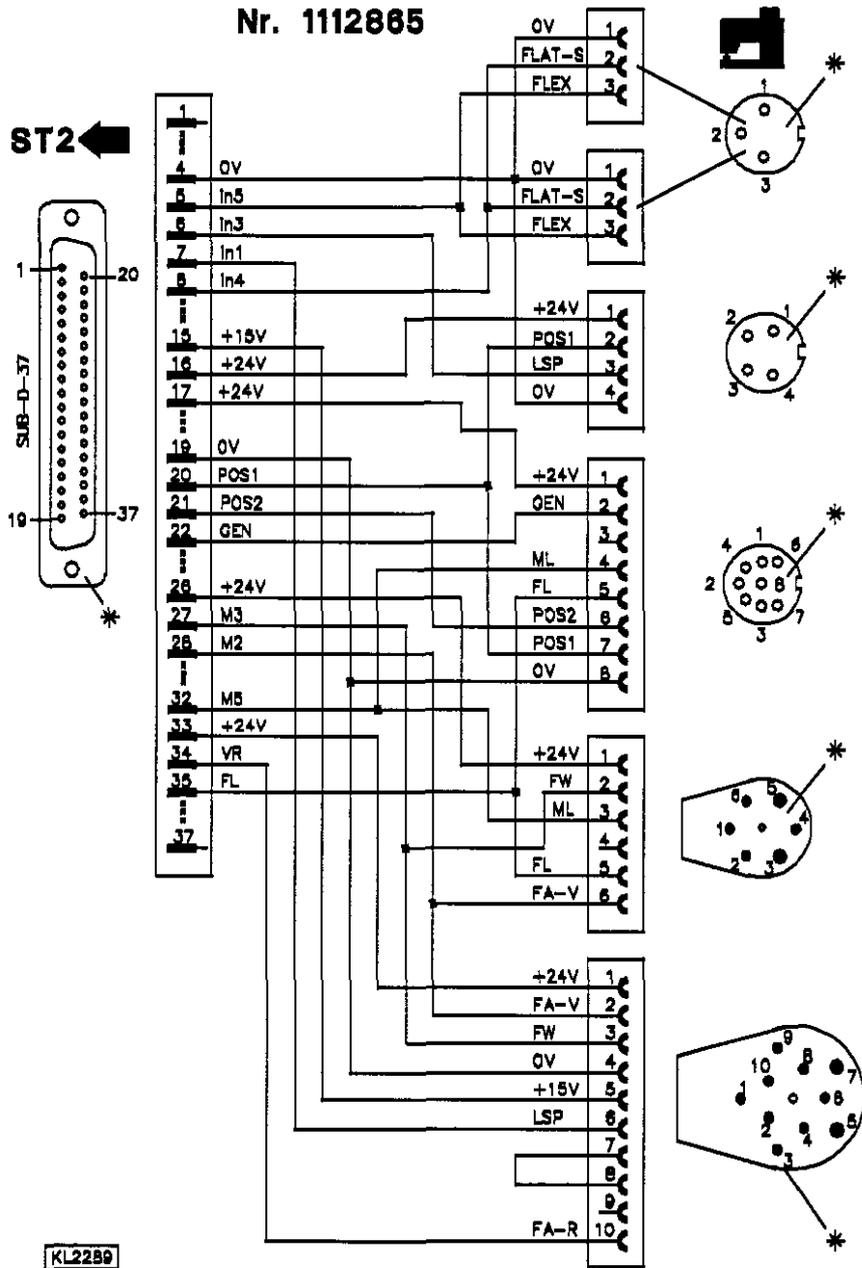
Réglage du déroulement fonctionnel Réglage des fonctions des touches	Mode coupe du fil Entrée in4	=> Paramètre 290 = 5 => Paramètre 243 = 12
---	---------------------------------	---



*) 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	=> Paramètre 290 = 4
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	=> Paramètre 240 = 6
	Entrée in3	=> Paramètre 242 = 6
	Entrée in4	=> Paramètre 243 = 18



- 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)

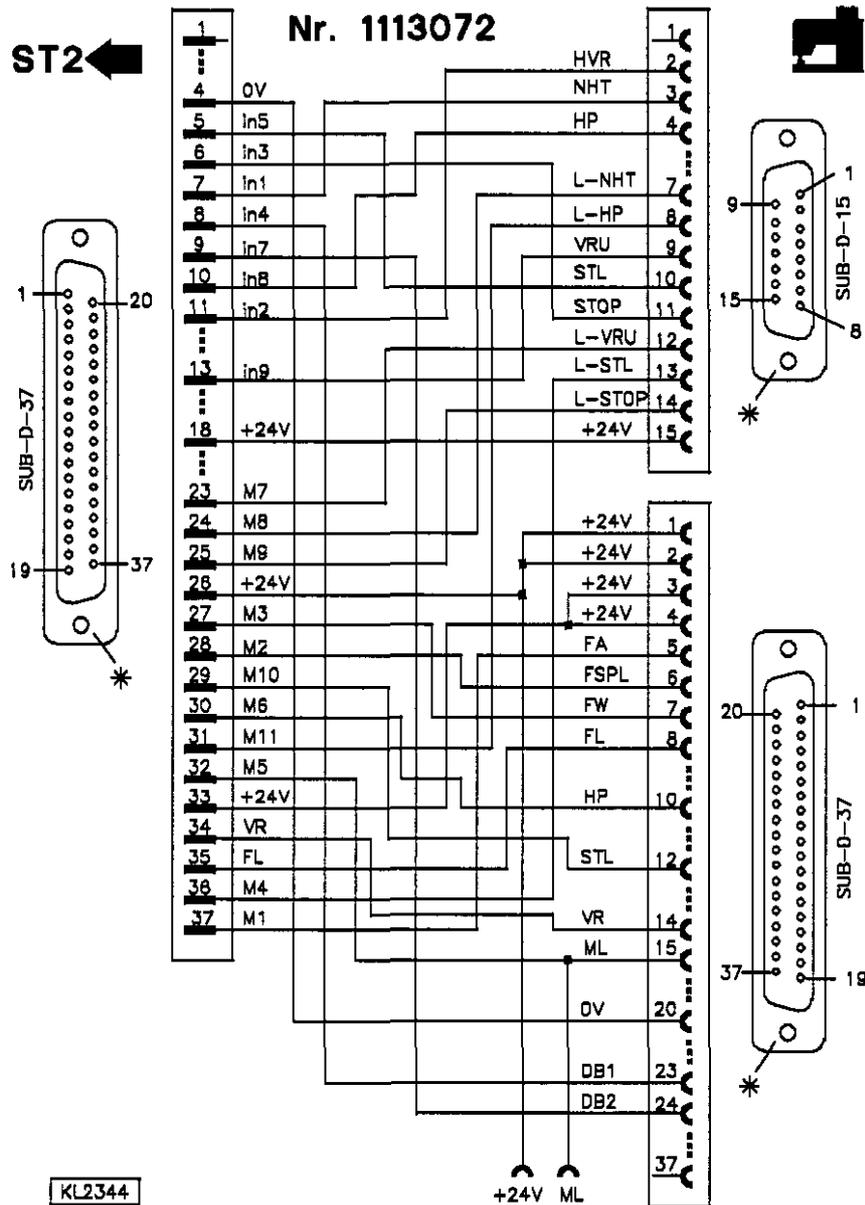
*) Vue: côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour PFAFF classe 1425

Réglage du déroulement fonctionnel
Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil
Entrée in1
Entrée in3
Entrée in4

= > Paramètre 290 = 13
= > Paramètre 240 = 2
= > Paramètre 242 = 24
= > Paramètre 243 = 11



in1 = Entrée aiguille en haut

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

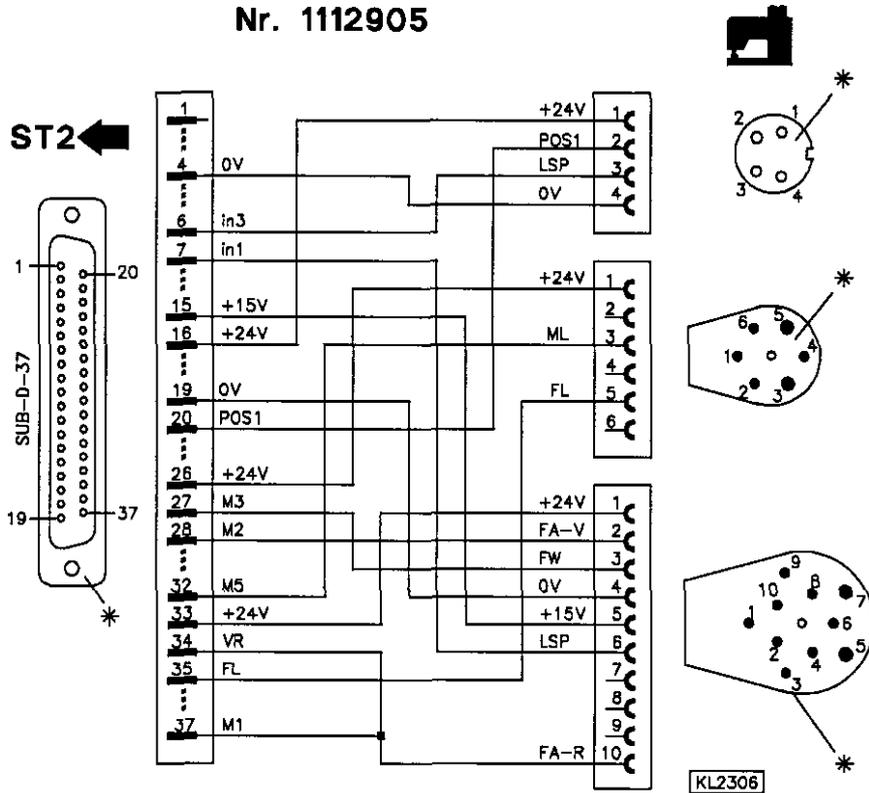
in4 = Entrée limitation de la vitesse n12 avec pédale

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

Cordon adaptateur pour Union Special classes CS100 et FS100

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	=> Paramètre 290 = 4
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	=> Paramètre 240 = 6
	Entrée in3	=> Paramètre 242 = 6

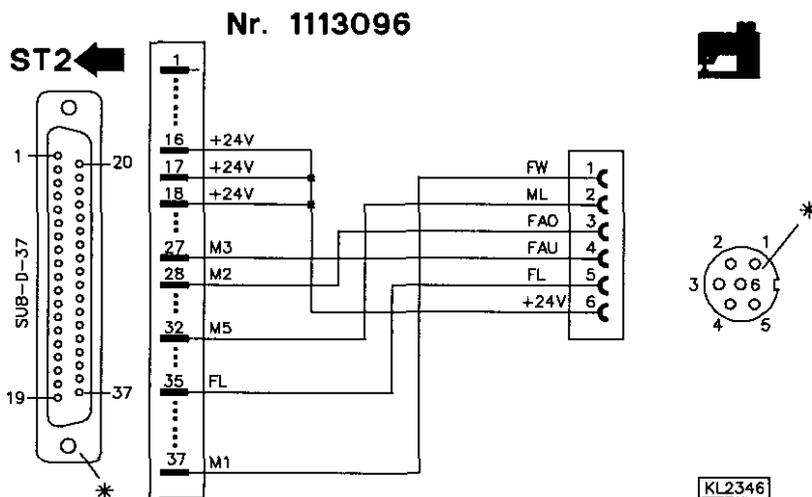
Nr. 1112905



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 RIMOLDI classe F27

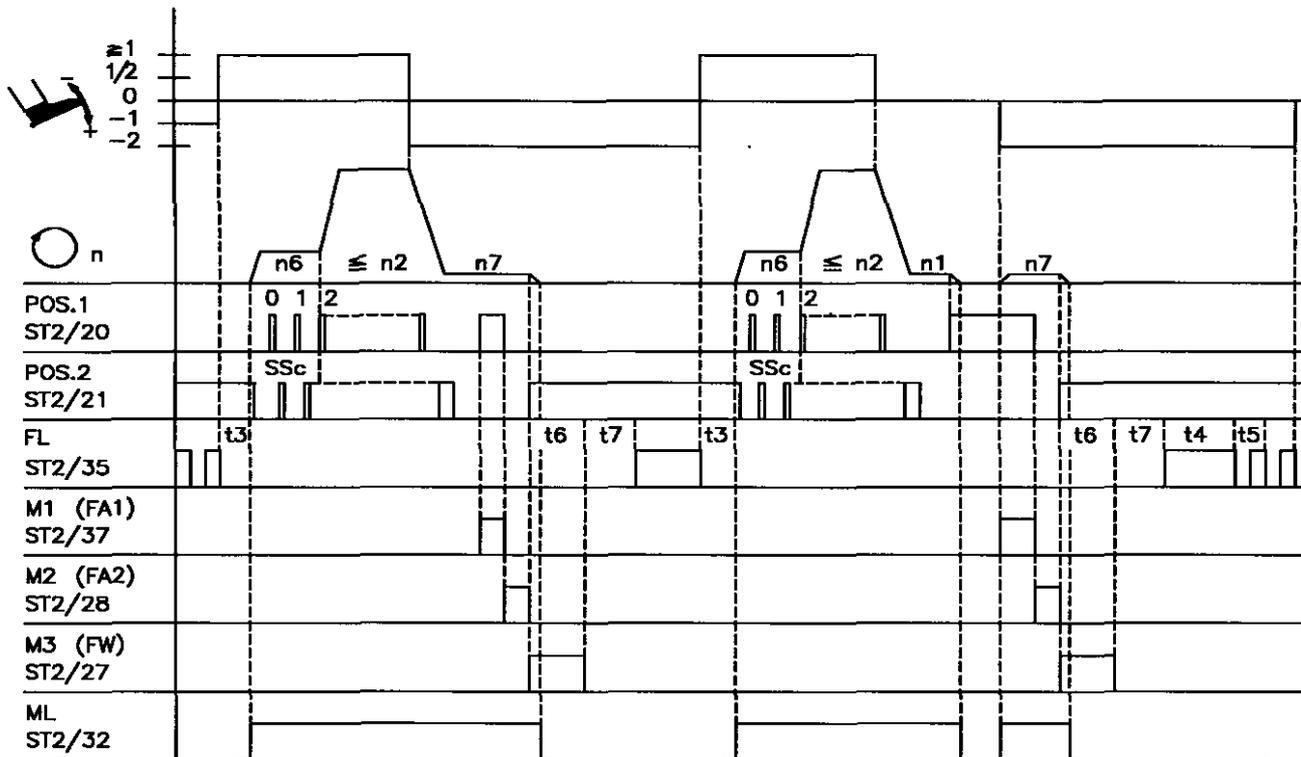
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	=> Paramètre 290 = 5
------------------------------------	-------------------	----------------------



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

4. Diagrammes du déroulement fonctionnel

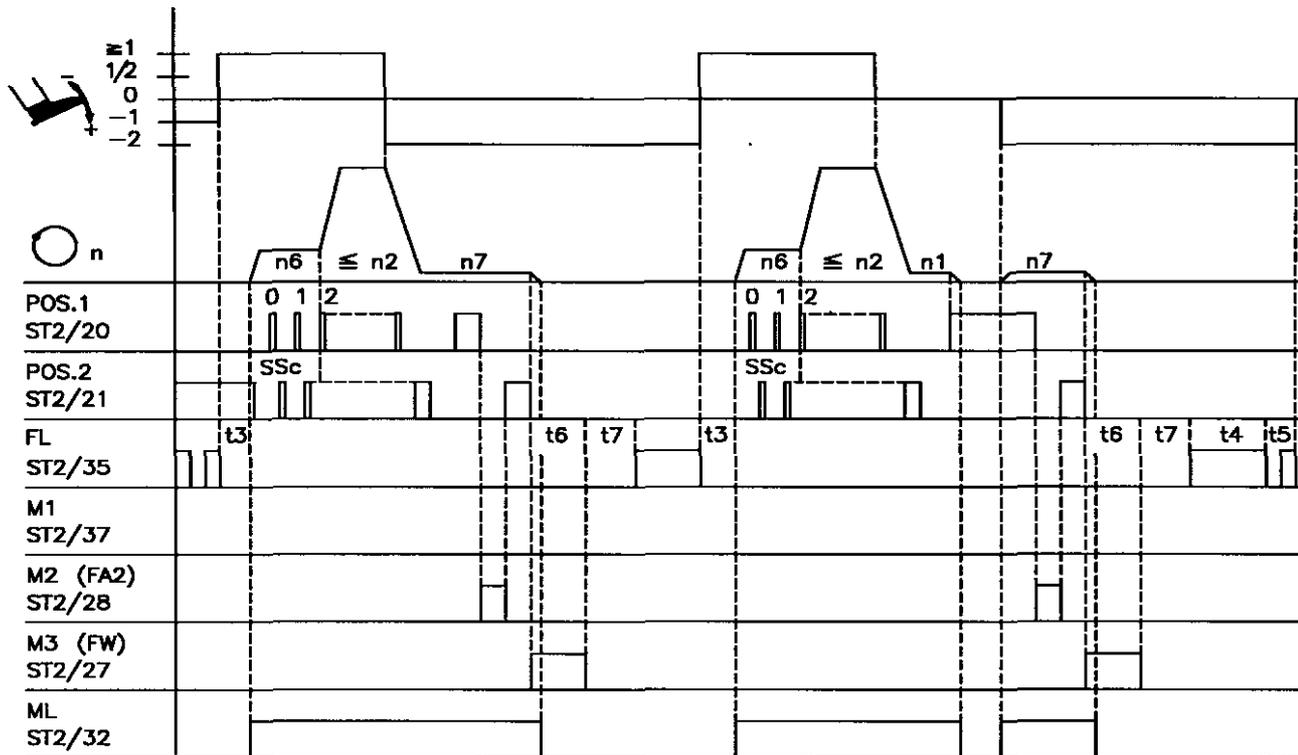
Mode 0 (point noué)



0251/MODE-0

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 0 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racler MARCHE Signal M1 coupe-fil pos. 1...pos. 1A	290 = 0 145 = OFF	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t4 t5 t6 t7 SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps d'activation du racler Retard d'activation du pied presseur après le racler Points du démarrage ralenti	202 203 204 205 206 100	

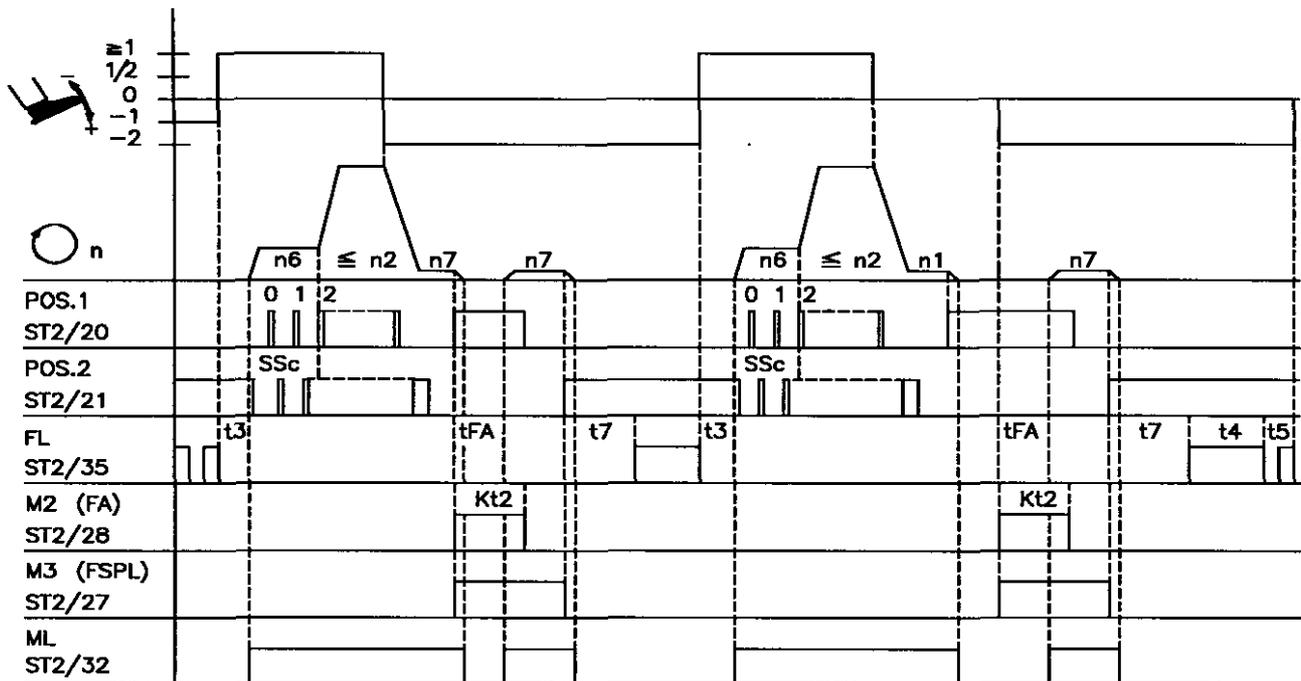
Mode 1 (point noué)



0251/MODE-1

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 1 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE	290 = 1	Touche S2 Touche S3
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115	
n7	Vitesse de coupe	116	
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202	
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204	
t6	Temps d'activation du racleur	205	
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206	
SSc	Points du démarrage ralenti	100	

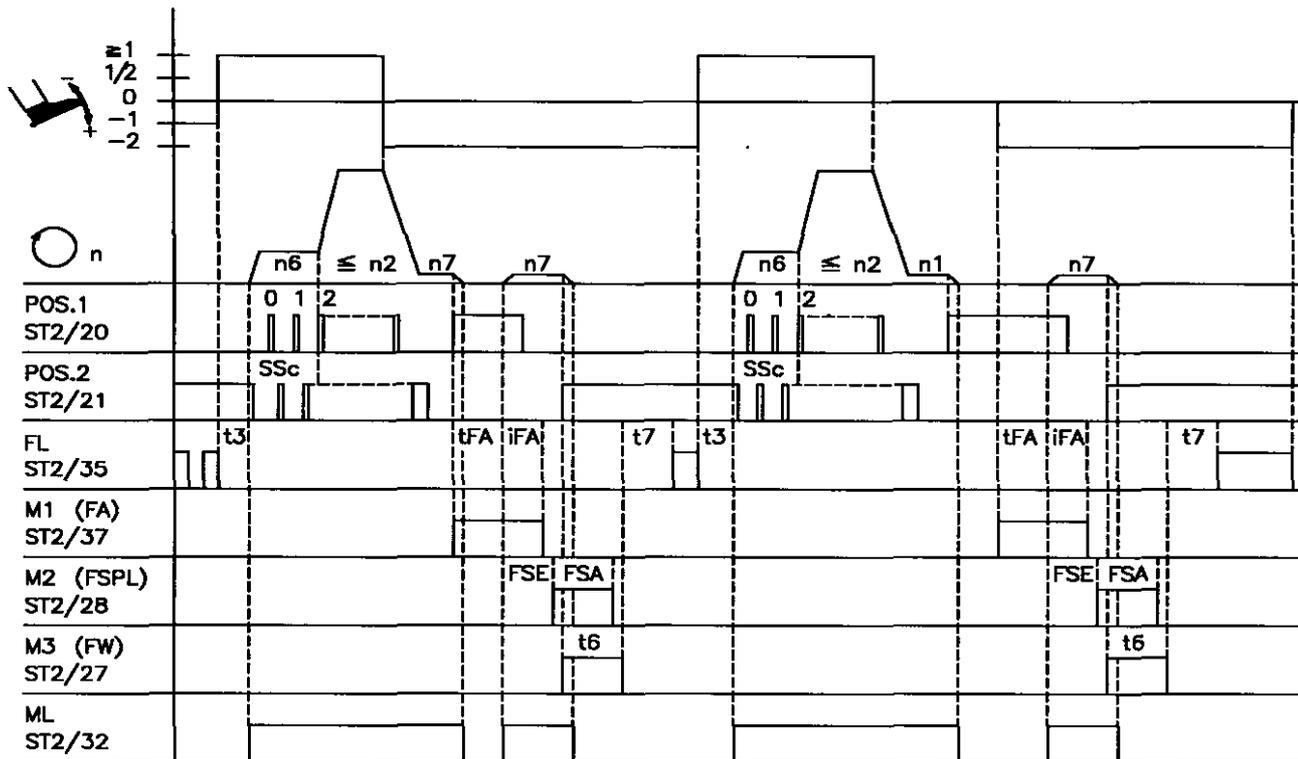
Mode 2 (point noué)



0251/MODE-2

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 2 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil MARCHE	290 = 2	Touche S2 Touche S3
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115	
n7	Vitesse de coupe	116	
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202	
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204	
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206	
tFA	Temps d'arrêt pour le coupe-fil	253	
kt2	Temps d'activation sortie M1	283	
SSc	Points du démarrage ralenti	100	

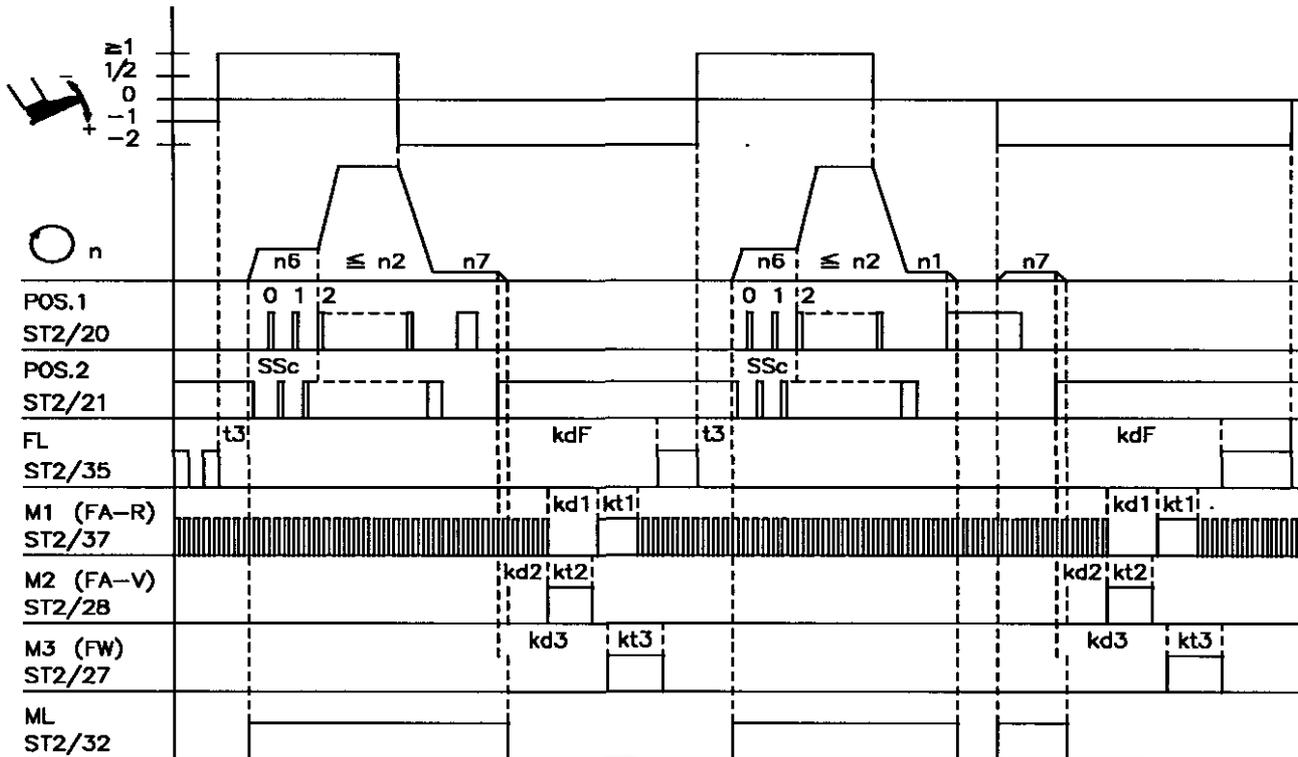
Mode 3 (point noué)



0251/MODE-3

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 3 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racler MARCHE	290 = 3	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t6 t7 iFA FSA FSE tFA SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Temps d'activation du racler Retard d'activation du pied presseur après le racler Angle d'activation du coupe-fil Temps d'activation de l'ouvre-tension Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle Temps d'arrêt pour le coupe-fil Points du démarrage ralenti	202 205 206 250 251 252 253 100	

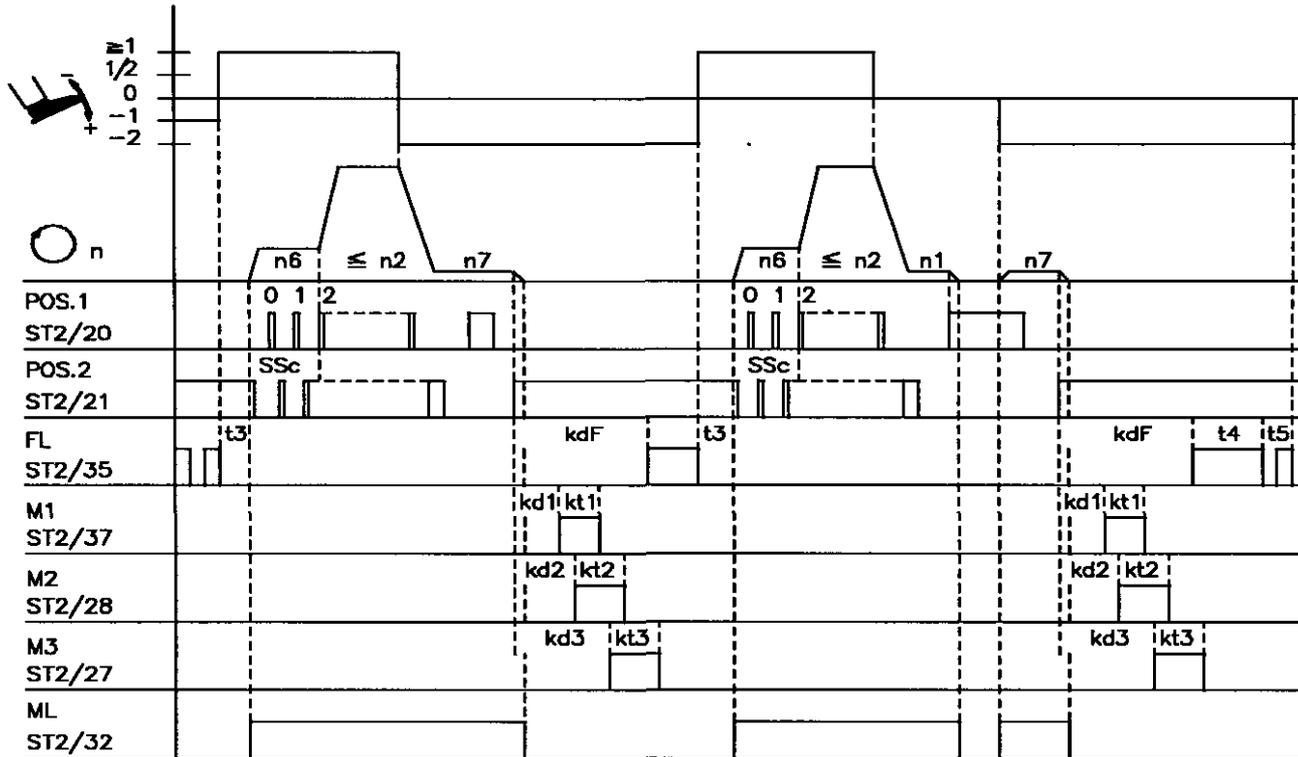
Mode 4 (point de chaînette)



0251/MODE-4

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 4 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE Signal «machine en marche» ARRET	290 = 4 147 = 0	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Temps de retard du coupe-fil en arrière M1 Temps d'activation du coupe-fil en arrière M1 Temps de retard du coupe-fil en avant M2 Temps d'activation du coupe-fil en avant M2 Temps de retard du racleur M3 Temps d'activation du racleur M3 Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE Points du démarrage ralenti	202 280 281 282 283 284 285 288 100	

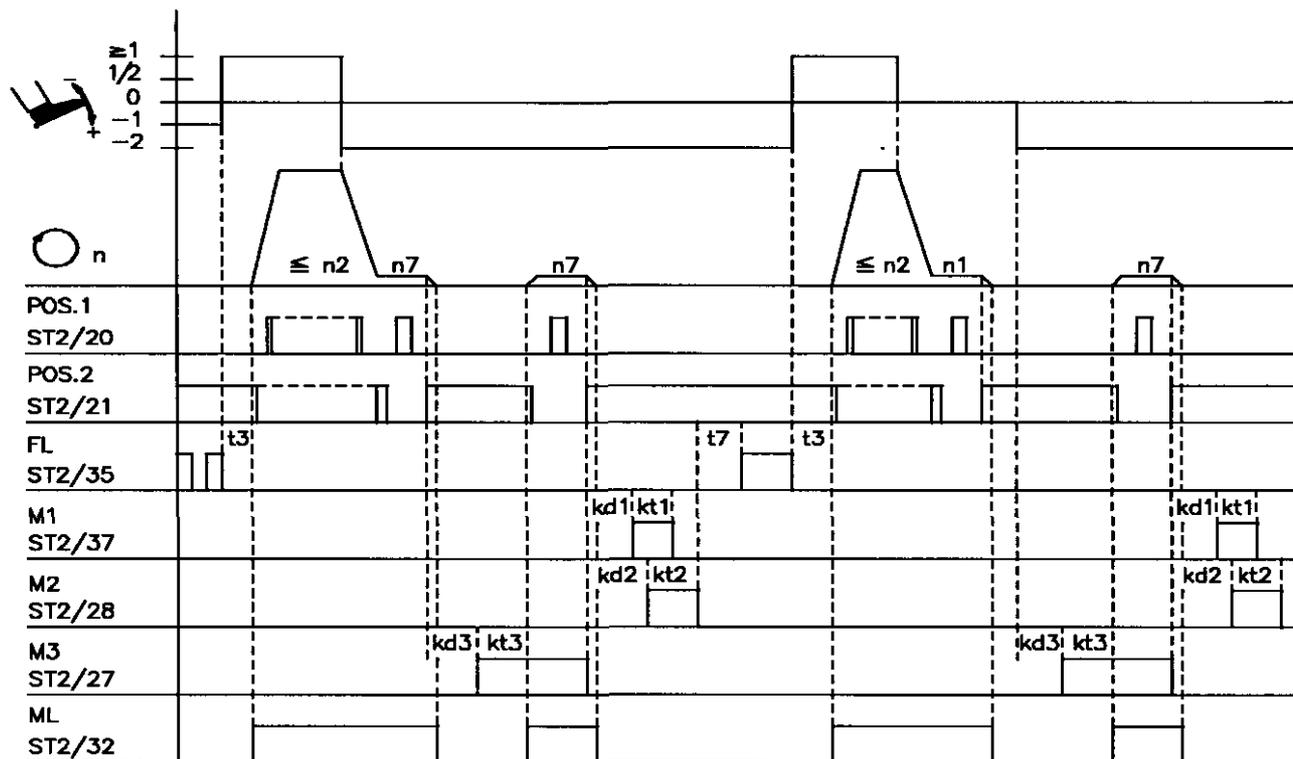
Mode 5 (point de chaînette) paramètre 196 = 0



0251/MODE-5a

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 5 Point de chaînette en général Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racler MARCHE	290 = 5 196 = 0	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps de retard du coupe-fil M1 Temps d'activation du coupe-fil M1 Temps de retard du coupe-fil M2 Temps d'activation du coupe-fil M2 Temps de retard du racler M3 Temps d'activation du racler M3 Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE Points du démarrage ralenti	202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 100	

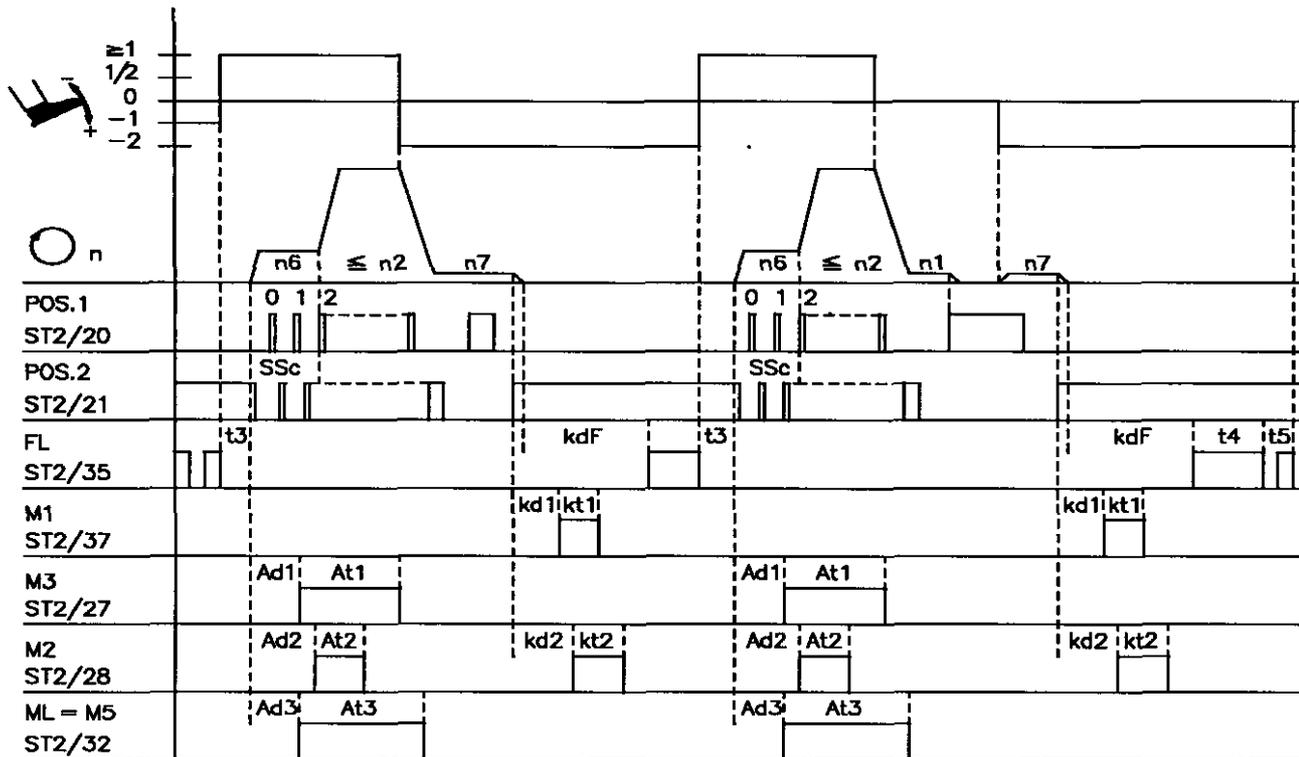
Mode 5 (point de chaînette) paramètre 196 = 1



0251/MODE-5b

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 5 Point de chaînette Pegasus Coupe-fil et racleur MARCHE	290 = 5 196 = 1	Touche S3
n1 n2 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse de coupe	110 111 116	
t3 t4 t5 t7 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur Temps de retard sortie M1 Temps d'activation sortie M1 Temps de retard sortie M2 Temps d'activation sortie M2 Temps de retard sortie M3 Temps d'activation sortie M3	202 203 204 206 280 281 282 283 284 285	

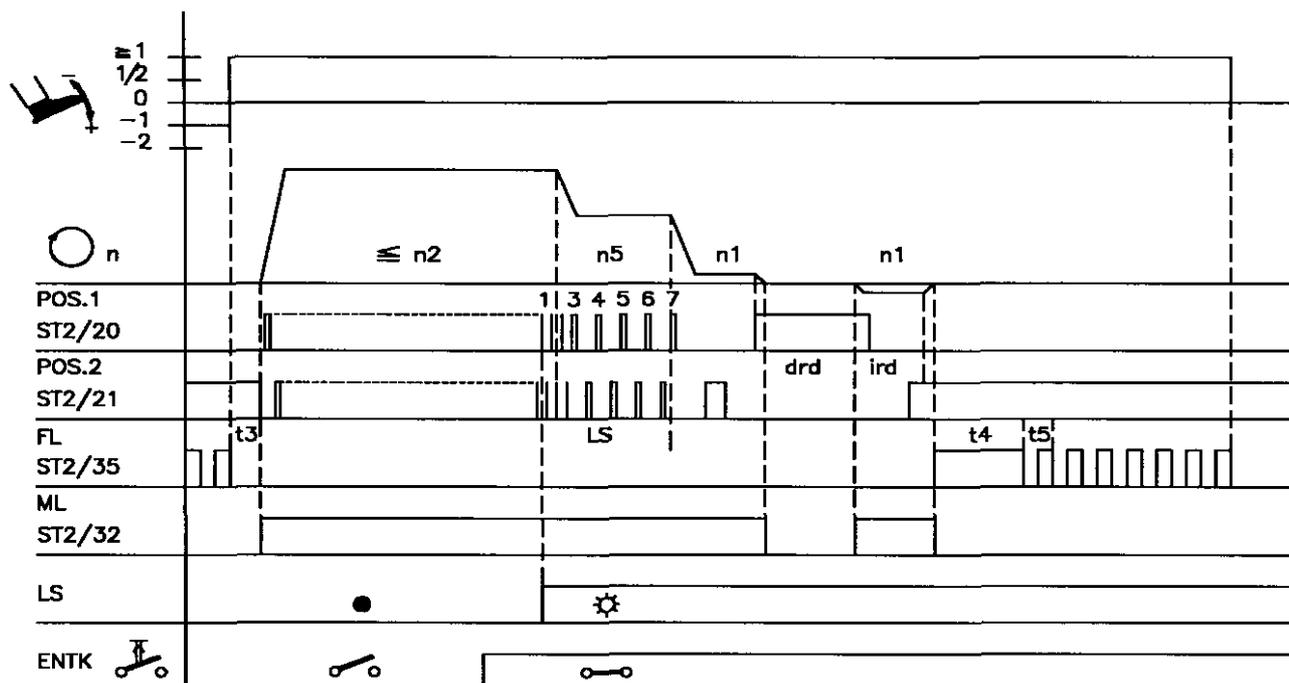
Mode 5 (point de chaînette) paramètre 273 = ON



0251/MODE-5c

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 5 Fonction coupe initiale Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racler MARCHE	290 = 5 273 = ON	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t4 t5 Ad1 At1 kd1 kt1 Ad2 At2 kd2 kt2 Ad3 At3 kdF SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps de retard signal M3 en début de couture Temps d'activation signal M3 en début de couture Temps de retard du coupe-fil M1 Temps d'activation du coupe-fil M1 Temps de retard signal M2 en début de couture Temps d'activation signal M2 en début de couture Temps de retard du coupe-fil M2 en fin de couture Temps d'activation du coupe-fil M2 en fin de couture Temps de retard signal M5 en début de couture Temps d'activation signal M5 en début de couture Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE Points du démarrage ralenti	202 203 204 274 275 280 281 276 277 282 283 278 279 288 100	

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

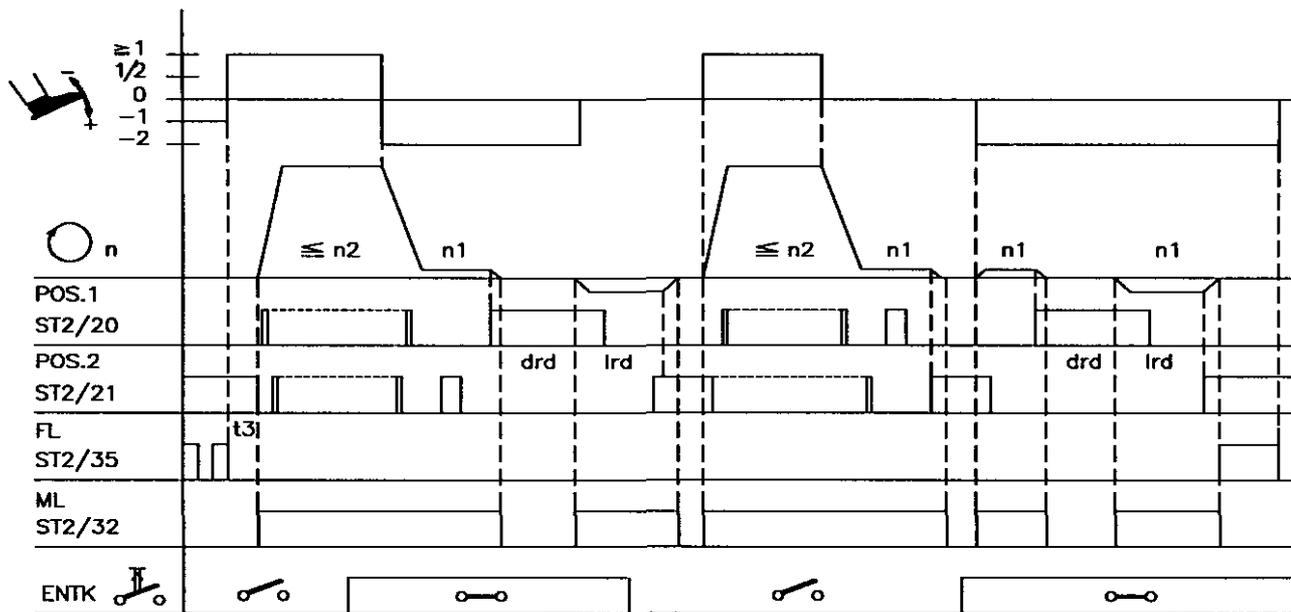


0251/ENTK-1

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
In..	Mode 5 Sens de rotation du moteur droite Rotation inverse MARCHE Libérer la chaînette avec pédale en pos. -2 sans coupage en fin de couture Libérer la chaînette automatiquement avec cellule photo-électrique Position de base 2 Coupe-fil MARCHE et/ou ARRÊT *) Cellule photo-électrique MARCHE Affecter la fonction «libérer la chaînette» à une des sorties in1/in3/in4	290 = 5 161 = 0 182 = ON 019 = 3 190 = 2 009 = ON 2.. = 18	Touche S5 Touche S3
n1 n2 n5	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	110 111 114	
t3 t4 t5 LS	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	202 203 204 004	
ird drd	Nombre d'étapes de la rotation inverse Retard d'activation de la rotation inverse	180 181	

*) La fonction «coupe du fil» sera supprimée lors du procédé «libérer la chaînette».

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

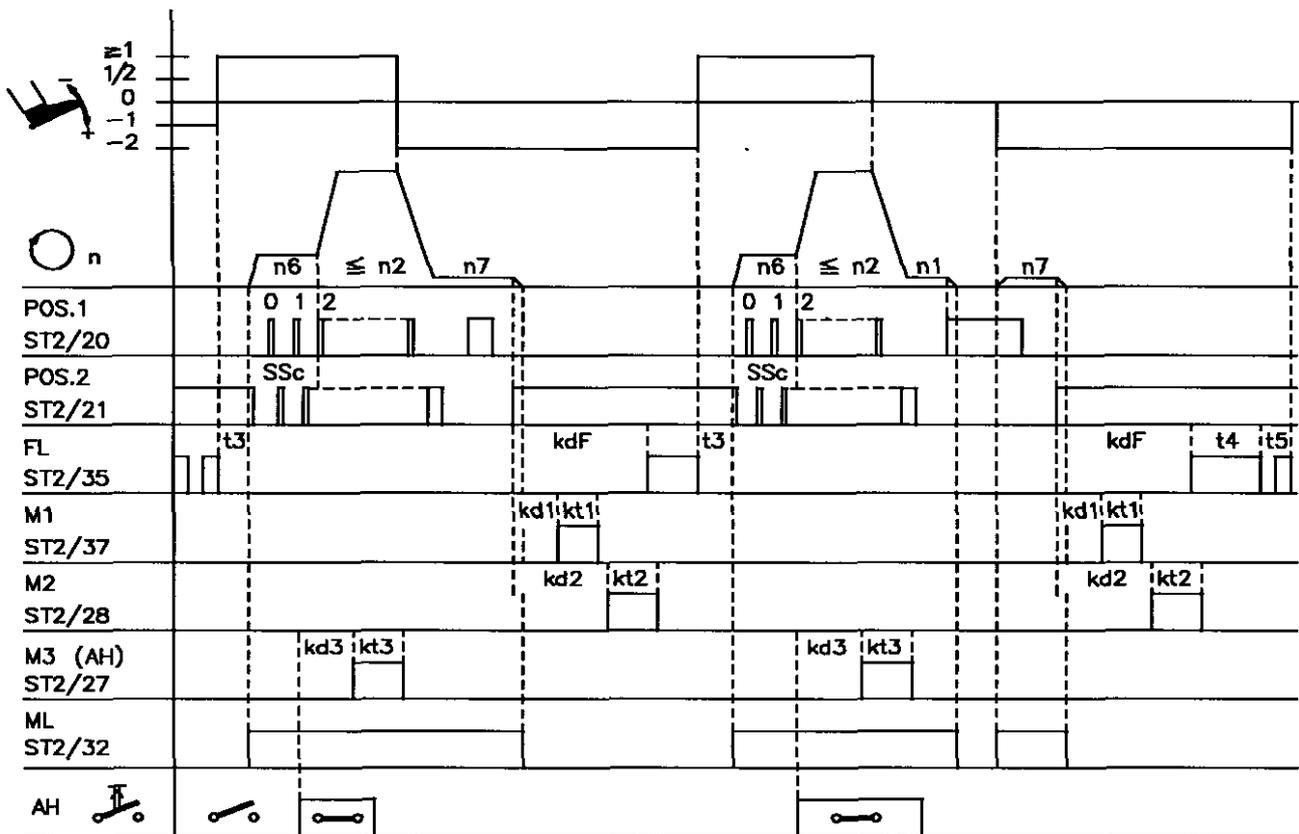


0251/ENTK-2

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
In1 In3 In4	Mode 5 Sens de rotation du moteur droite Rotation inverse MARCHE Libérer la chaînette manuellement avec pédale en pos. -2 Position de base 2 Coupe-fil MARCHE et/ou ARRET Blocage de la marche effectif avec contact ouvert Vitesse automatique (n12) sans pédale Fonction «libérer la chaînette»	290 = 5 161 = 0 182 = ON 192 = 1 240 = 6 242 = 10 243 = 18	Touche S5 Touche S3
n1 n2	Vitesse de positionnement Vitesse maximale	110 111	
t3 t4 t5 ird drd	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Nombre d'étapes de la rotation inverse Retard d'activation de la rotation inverse	202 203 204 180 181	

*) La fonction «coupe du fil» sera supprimée lors du procédé «libérer la chaînette».

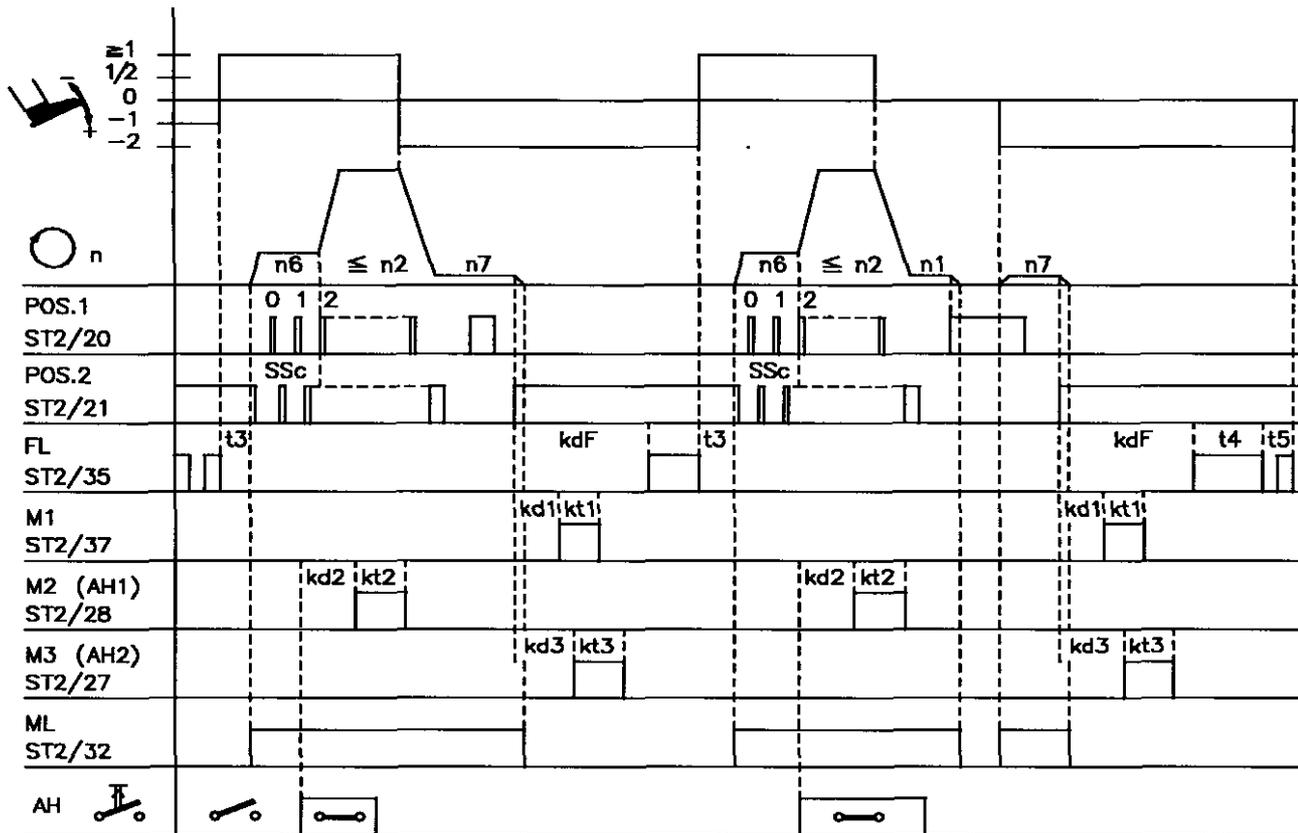
Mode 6 (point de chaînette avec coupe-bande) paramètre 232 = OFF



0251/MODE-6a

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
in1	Mode 6 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil MARCHE et racleur ARRET Point de chaînette avec coupe-bande (M3) Coupe-bande / ciseaux rapides en mode point de chaînette et sujet	290 = 6 232 = OFF 240 = 15	Touche S2 Touche S3
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115	
n7	Vitesse de coupe	116	
t3	Retard du démarrage à partir du pied 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 du coupe-fil M1	280	
kt1	Temps d'activation du coupe-fil M1	281	
kd2	Temps de retard du racleur M2	282	
kt2	Temps d'activation du racleur M2	283	
kd3	Temps de retard du coupe-bande M3	284	
kt3	Temps d'activation du coupe-bande M3	285	
kdF	Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE	288	
SSc	Points du démarrage ralenti	100	

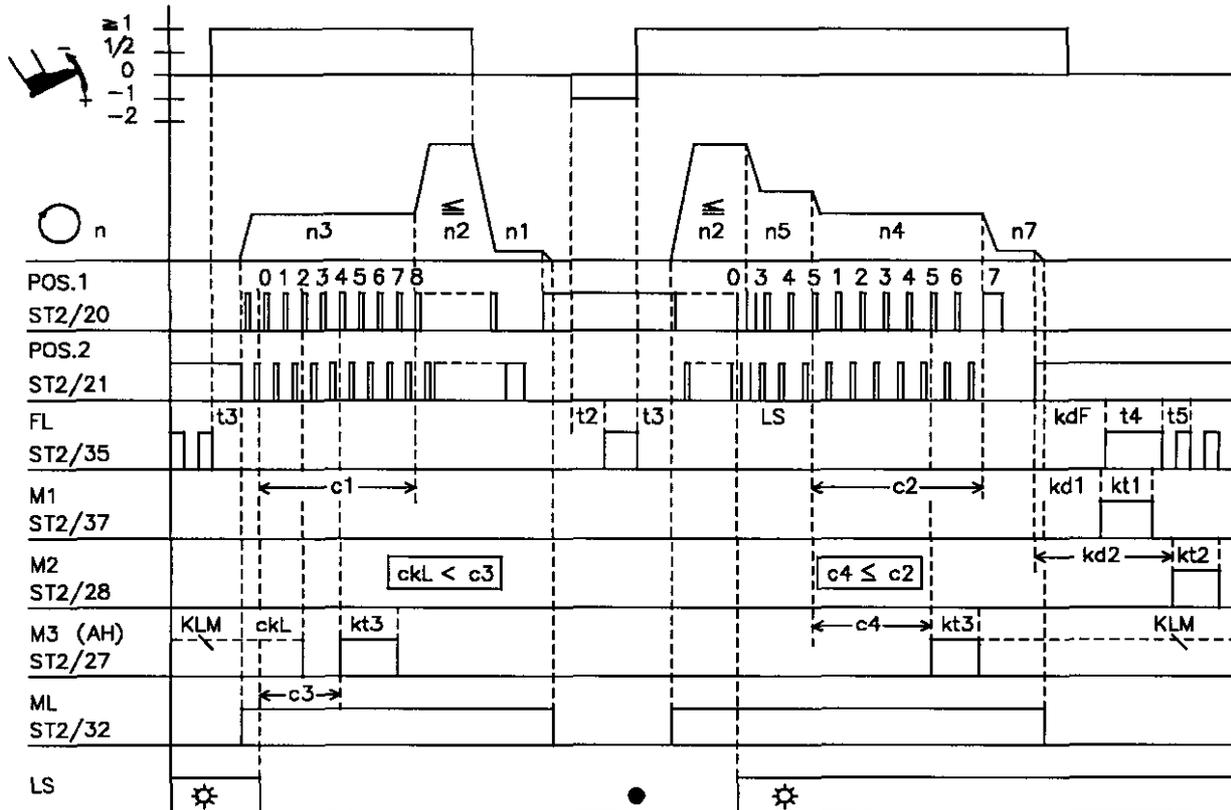
Mode 6 (point de chaînette avec ciseaux rapides) paramètre 232 = ON



0251/MODE-6b

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
in1	Mode 6 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racler MARCHE Point de chaînette avec ciseaux rapides M2/M3 Coupe-bande / ciseaux rapides en mode point de chaînette et sujet	290 = 6 232 = ON 240 = 15	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps de retard du coupe-fil M1 Temps d'activation du coupe-fil M1 Temps de retard pour M2 (ciseaux rapides AH1) Temps d'activation pour M2 (ciseaux rapides AH1) Temps de retard pour M3 (ciseaux rapides AH2) Temps d'activation pour M3 (ciseaux rapides AH2) Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE Points du démarrage ralenti	202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 100	

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = OFF / déroulement avec arrêt intermédiaire

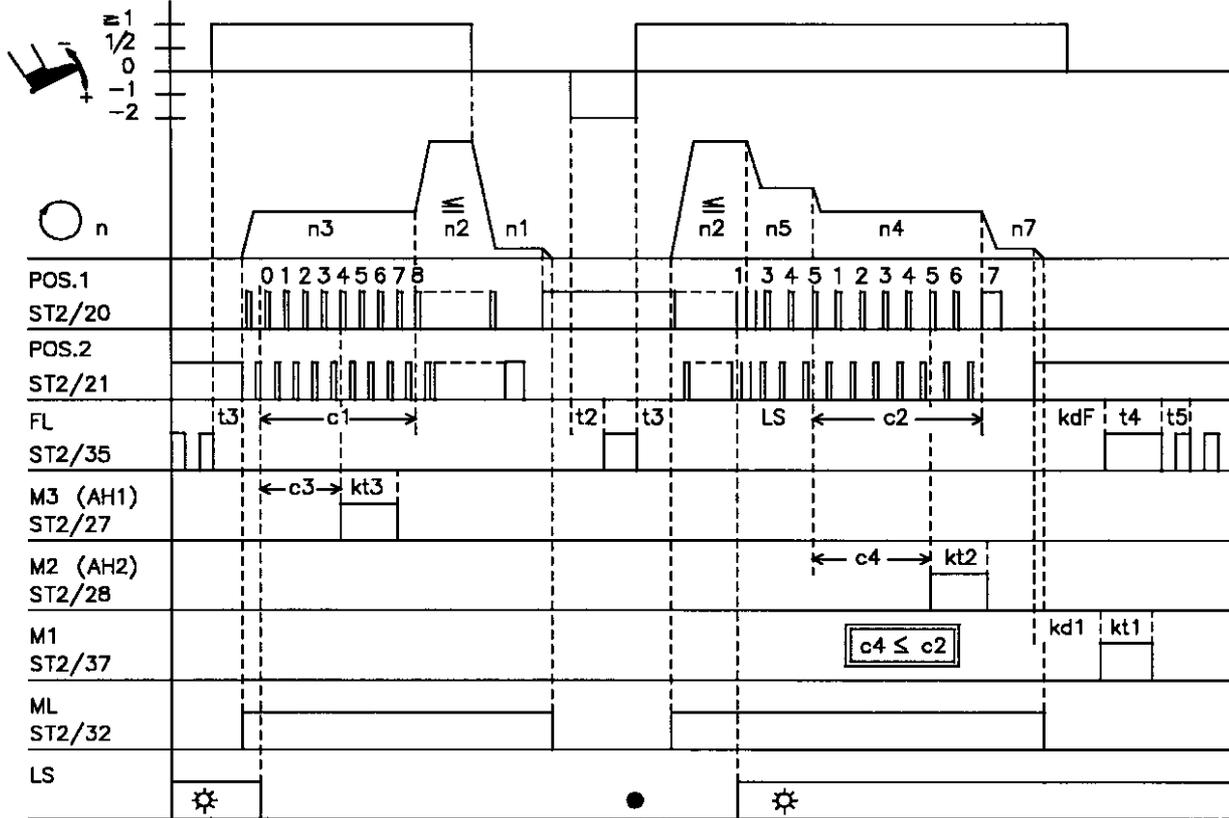


0251/MODE-7a

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
*)	Mode 7	290 = 7	Touche S3
	Coupe-fil MARCHÉ	232 = OFF	
	Point de chaînette avec coupe-bande M3		Touche S4
	Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHÉ		
	Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHÉ	000...003	
	Cellule photo-électrique MARCHÉ	009 = ON	
	Fonction pédale en pos. -1 et -2 activée dans la couture	019 = 3	
	Pince en fin de couture MARCHÉ	020 = ON	
	Blocage du démarrage avec cellule photo-électrique découverte	132 = OFF	
	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1	
Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = OFF		
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	
t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1	201	
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202	
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204	
kd1/kd2	Temps de retard du coupe-fil M1	280/282	
kt1/kt2	Temps d'activation du coupe-fil M1	281/283	
kt3	Temps d'activation du coupe-bande M3	285	
c2	Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt	000	
c1	Comptage initial de la vitesse limitée	001	
c3	Comptage initial du coupe-bande	002	
c4	Comptage final du coupe-bande	003	
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004	
kdF	Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHÉ	288	
ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	021	

*) Si les paramètres 000...003 sont réglés à «0», les sections de comptage correspondantes seront désactivées!

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = ON / déroulement avec arrêt intermédiaire

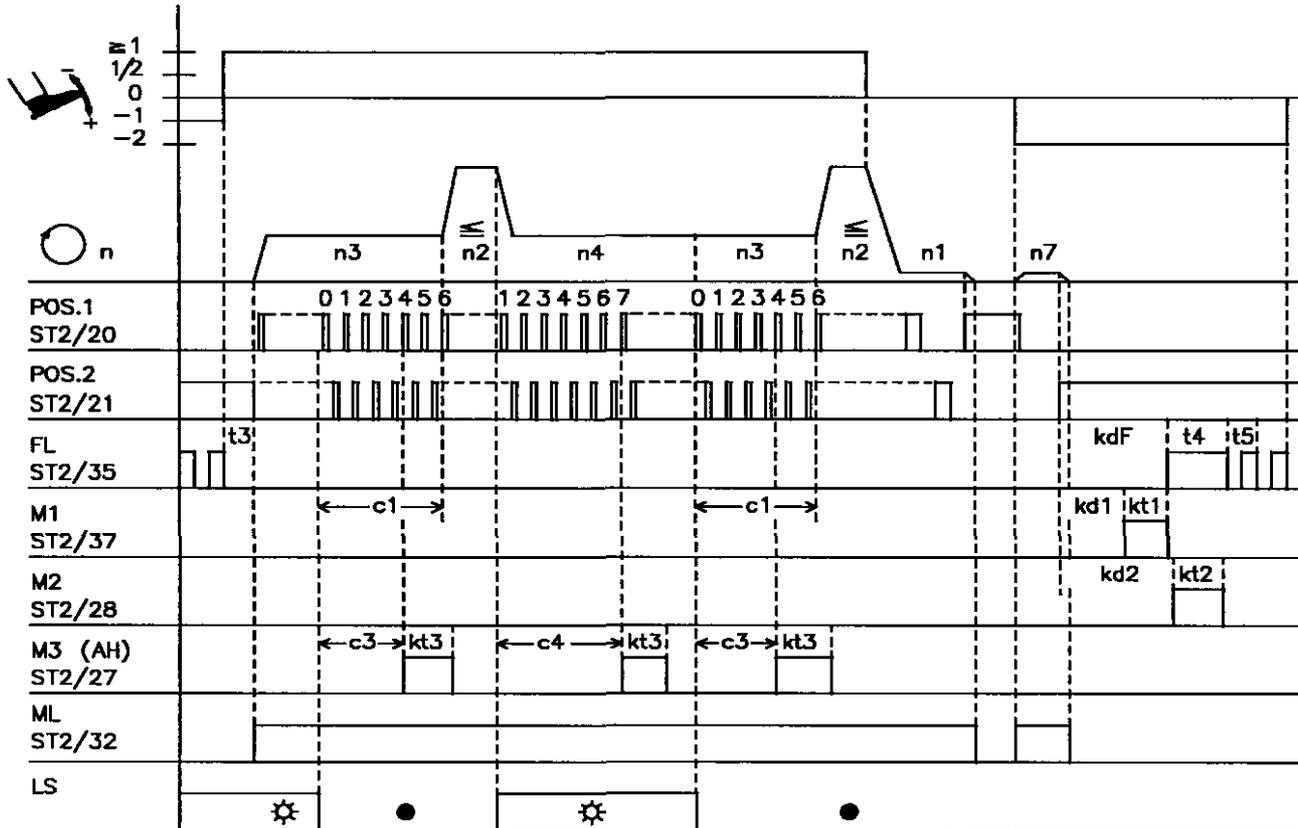


0251/MODE-7c

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
*) KLM	Mode 7	290 = 7	Touche S3 Touche S4
	Coupe-fil MARCHÉ	232 = ON	
	Point de chaînette avec ciseaux rapides M2/M3	000...003	
	Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHÉ	009 = ON	
	Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHÉ	019 = 2	
	Cellule photo-électrique MARCHÉ	020 = OFF	
	Fonction pédale en pos. -2 coupe du fil bloquée	132 = OFF	
	Pince en fin de couture ARRET	191 = 1	
	Blocage du démarrage avec cellule photo-électrique découverte	192 = OFF	
	Fin de couture après le comptage c2		
Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique			
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	
t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1	201	
t3	Retard du démarrage à partir du pied 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 du coupe-fil M1	280	
kt1	Temps d'activation du coupe-fil M1	281	
kd2	Temps de retard des ciseaux rapides M2	282 = 0	
kd3	Temps de retard des ciseaux rapides M3	284 = 0	
kt2/kt3	Temps d'activation des ciseaux rapides M2/M3	283/285	
c2	Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt	000	
c1	Comptage initial de la vitesse limitée	001	
c3	Comptage initial du coupe-bande	002	
c4	Comptage final du coupe-bande	003	
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004	
kdF	Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHÉ	288	
ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	021	

*) Si les paramètres 000...003 sont réglés à «0», les sections de comptage correspondantes seront désactivées!

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = OFF / déroulement sans arrêt automatique en fin de couture

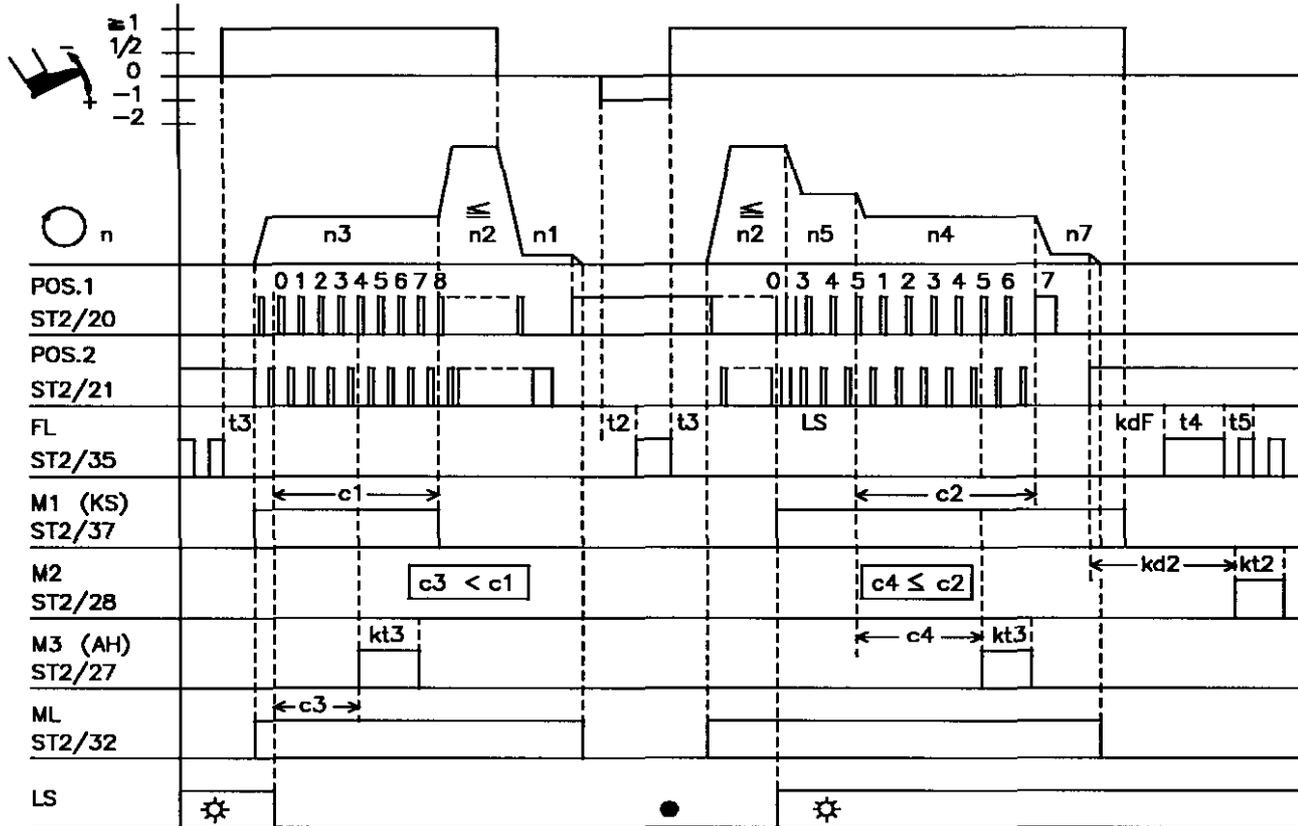


0251/MODE-7b

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
*)	Mode 7 Déroulement sans arrêt en fin de couture Coupe-fil MARCHE Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHE Cellule photo-électrique MARCHE Pédale en pos. -1 et -2 activée pendant la couture Blocage du démarrage avec cellule photo-électrique découverte	290 = 7 018 = ON 000...003 009 = ON 019 = 3 132 = OFF	Touche S3
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	
t3	Retard du démarrage à partir du pied 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 du coupe-fil M1	280	
kt1	Temps d'activation du coupe-fil M1	281	
kd2	Temps de retard du coupe-fil M2	282	
kt2	Temps d'activation du coupe-fil M2	283	
kd3	Temps de retard du coupe-bande M3	284 = 0	
kt3	Temps d'activation du coupe-bande M3	285	
c2	Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt	000	
c1	Comptage initial de la vitesse limitée	001	
c3	Comptage initial du coupe-bande	002	
c4	Comptage final du coupe-bande	003	
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004 = 0	
kdF	Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE	288	

*) Si les paramètres 000...003 sont réglés à «0», les sections de comptage correspondantes seront désactivées!

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = OFF / déroulement avec «aspirer la chaînette»

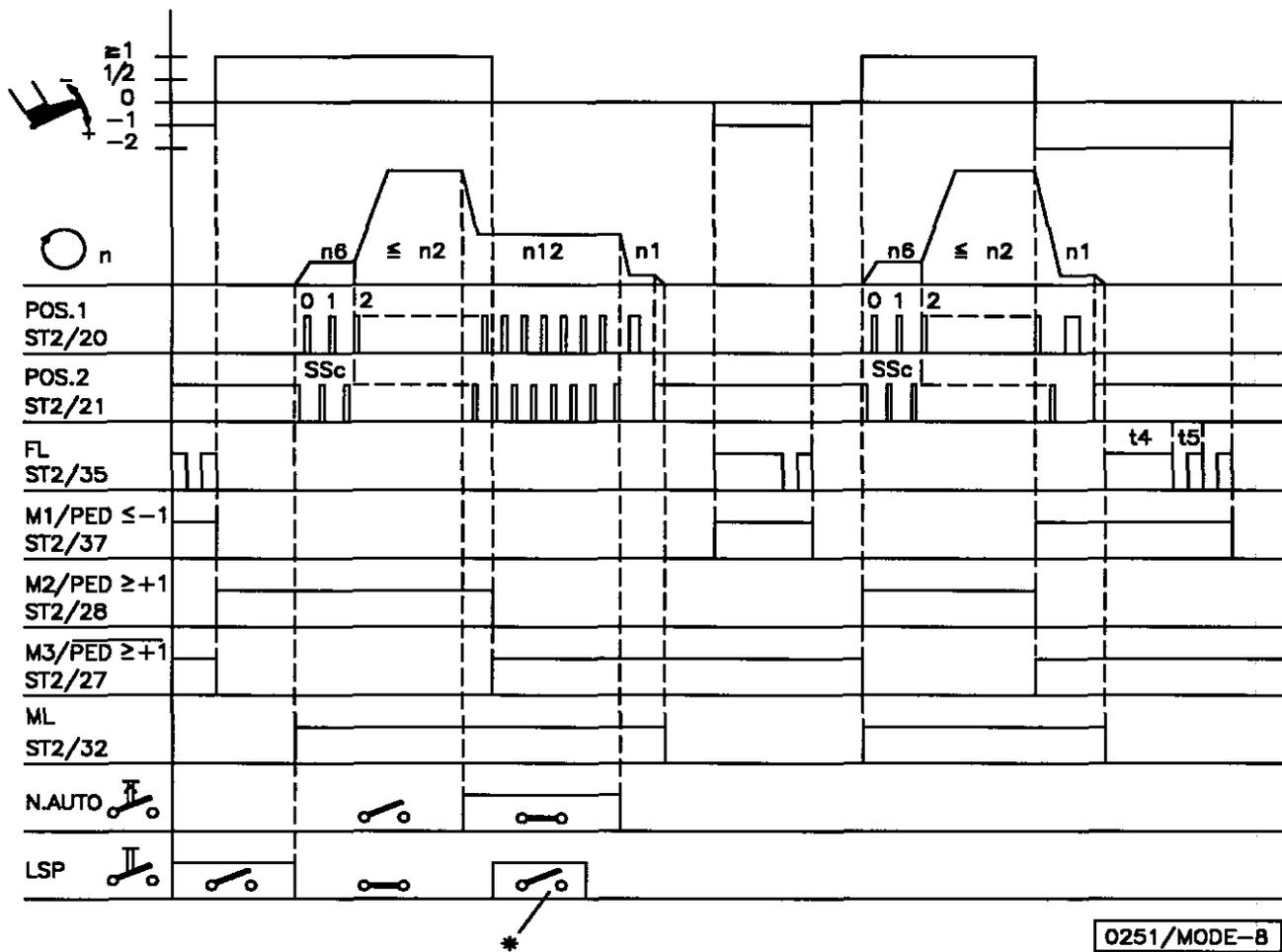


0251/MODE-7d

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
*)	Libérer la chaînette automatiquement	190 = 3	Touche S3 Touche S4
	Mode 7	290 = 7	
	Coupe-fil MARCHE		
	Point de chaînette avec coupe-bande M3	232 = OFF	
	Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHE		
	Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHE	000...003	
	Cellule photo-électrique	009 = ON	
	Déroulement mode de surjet avec arrêt	018 = OFF	
	Pédale en pos. -1 et -2 activée pendant la couture	019 = 3	
	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = ON	
	Blocage du démarrage avec cellule photo-électrique découverte	132 = OFF	
	Sortie M1 «aspirer la chaînette» MARCHE (seulement avec 290 = 7)	148 = 1	
	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1	
	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = OFF	
	Signal «aspirer la chaînette» à partir de la cellule photo-électrique découverte	193 = ON	
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	
t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1	201	
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202	
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204	
kd2	Temps de retard du coupe-fil M2	282	
kt2	Temps d'activation du coupe-fil M2	283	
kt3	Temps d'activation du coupe-bande M3	285	
c2	Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt	000	
c1	Comptage initial de la vitesse limitée	001	
c3	Comptage initial du coupe-bande	002	
c4	Comptage final du coupe-bande	003	
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004 = 0	
kdF	Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE	288	

*) Si les paramètres 000...003 sont réglés à «0», les sections de comptage correspondantes seront désactivées!

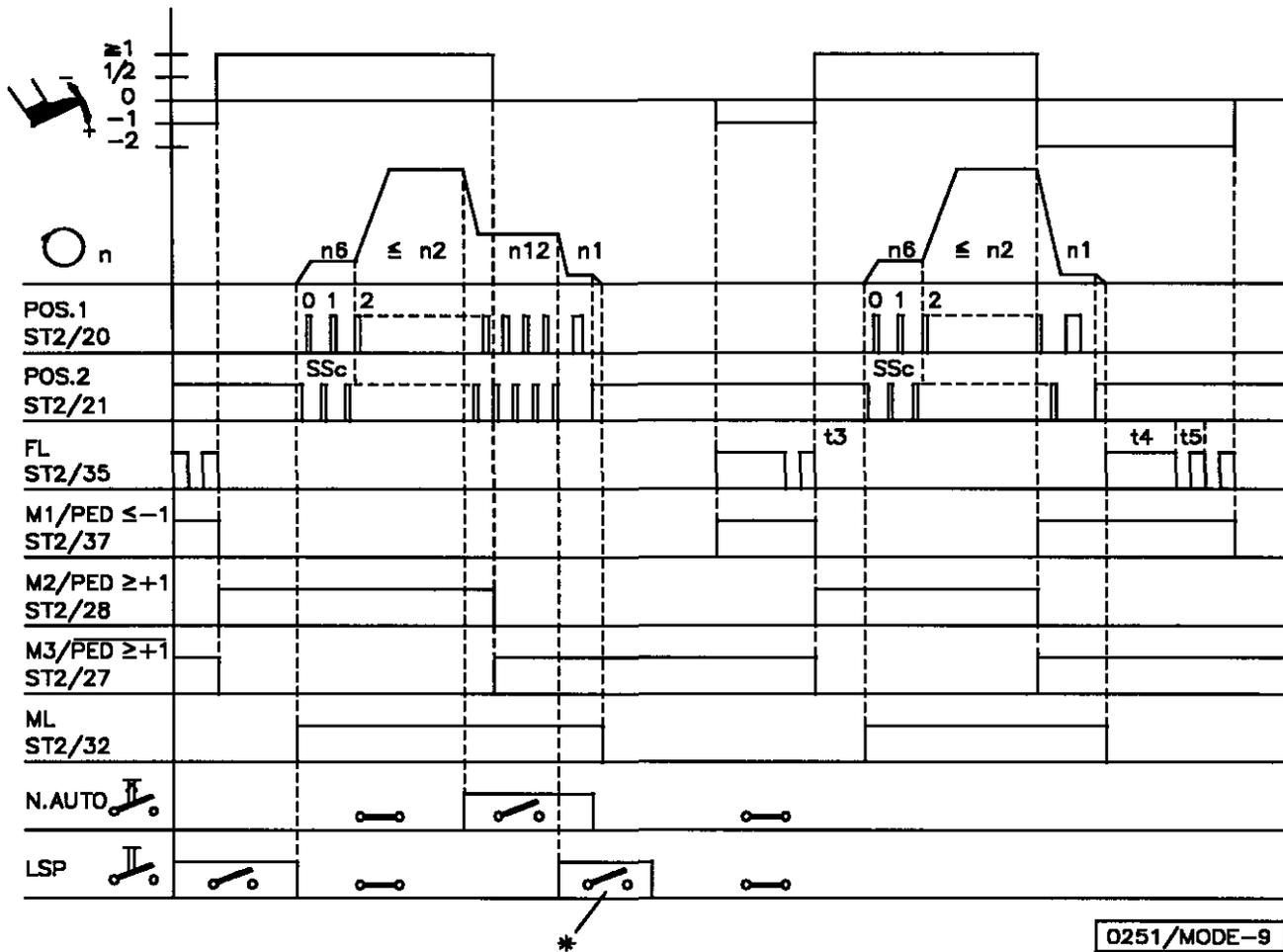
Mode 8 (rentrée de chaînette Pegasus)



Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
In1 In3	Mode 8 Position de base 2 Démarrage ralenti MARCHÉ Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert n-Auto avec interrupteur fermé	290 = 8 134 = ON 240 = 6 242 = 10	Touche S5 Touche S2
n1 n2 n6 n12	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse automatique	110 111 115 118	
t4 t5 SSc	Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Points du démarrage ralenti	203 204 100	

*) = Tant que la vitesse automatique est activée, le blocage de la marche ne fonctionne pas !

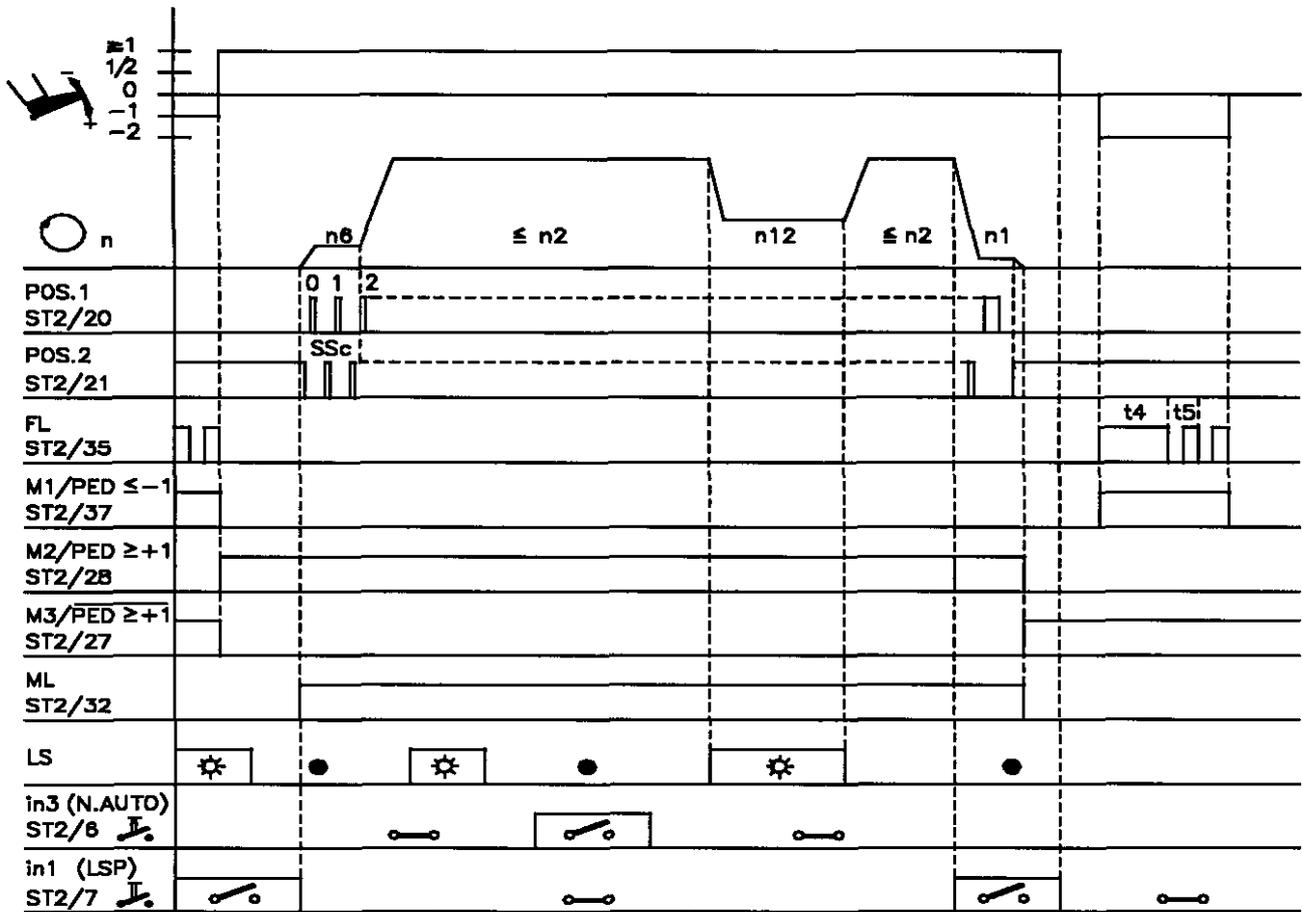
Mode 9 (rentrée de chaînette Yamato) sans cellule photo-électrique



Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
In1 In3	Mode 8 Démarrage ralenti MARCHE Position de base 2 Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert n-Auto avec interrupteur ouvert (la fonction de l'entrée 3 est inversée en mode 9)	290 = 8 240 = 6 242 = 10	Touche S2 Touche S5
n1 n2 n6 n12	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse automatique	110 111 115 118	
t3 t4 t5 SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Points du démarrage ralenti	202 203 204 100	

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

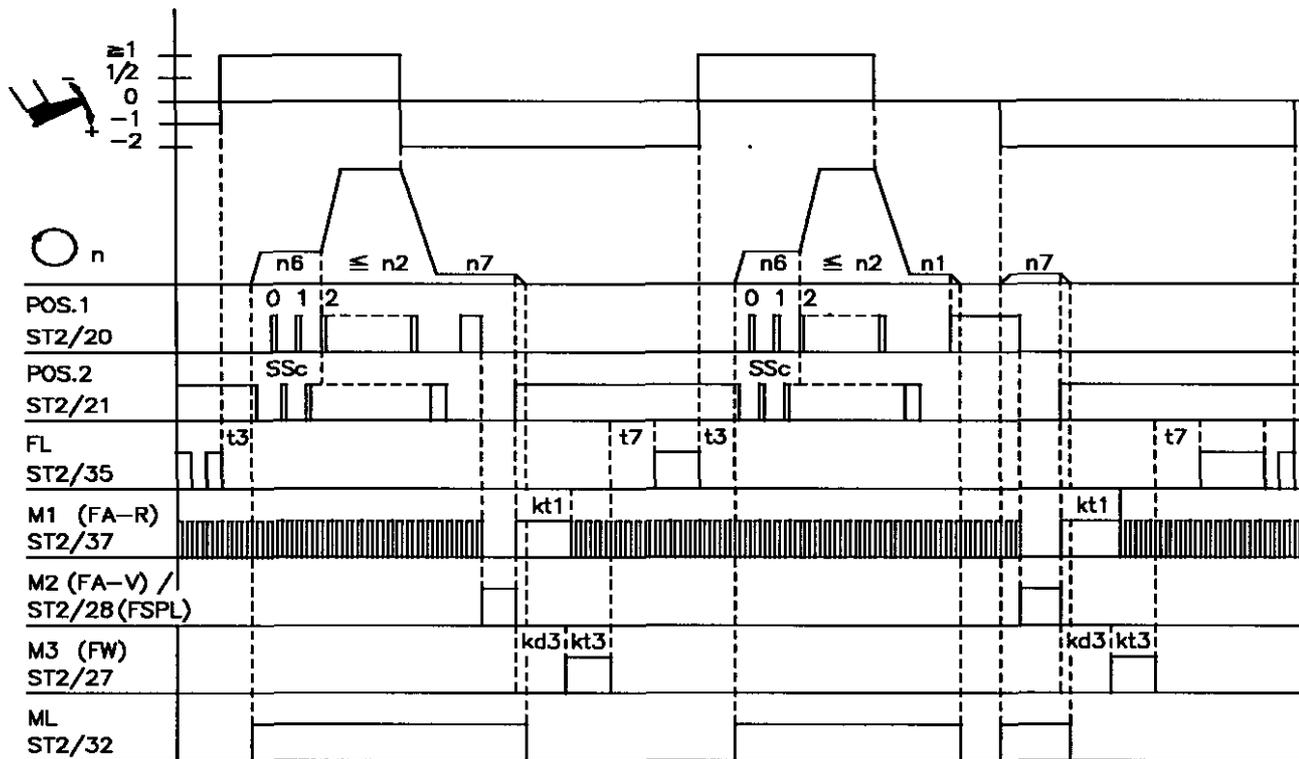
Mode 9 (rentrée de chaînette Yamato) avec cellule photo-électrique



0251/MODE-9a

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
In1 In3	Mode 8	290 = 8	Touche S2 Touche S5
	Démarrage ralenti MARCHE	009 = ON	
	Cellule photo-électrique MARCHE	141 = 3	
	Position de base 2	240 = 6	
	Vitesse fixe n12 ne peut pas être interrompue par pédale en pos. 0	242 = 10	
	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert		
	n-Auto après avoir ouvert brièvement l'interrupteur sur l'entrée 3 et avec cellule photo-électrique découverte		
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115	
n12	Vitesse automatique	118	
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202	
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204	
SSc	Points du démarrage ralenti	100	

Mode 10 (point noué)



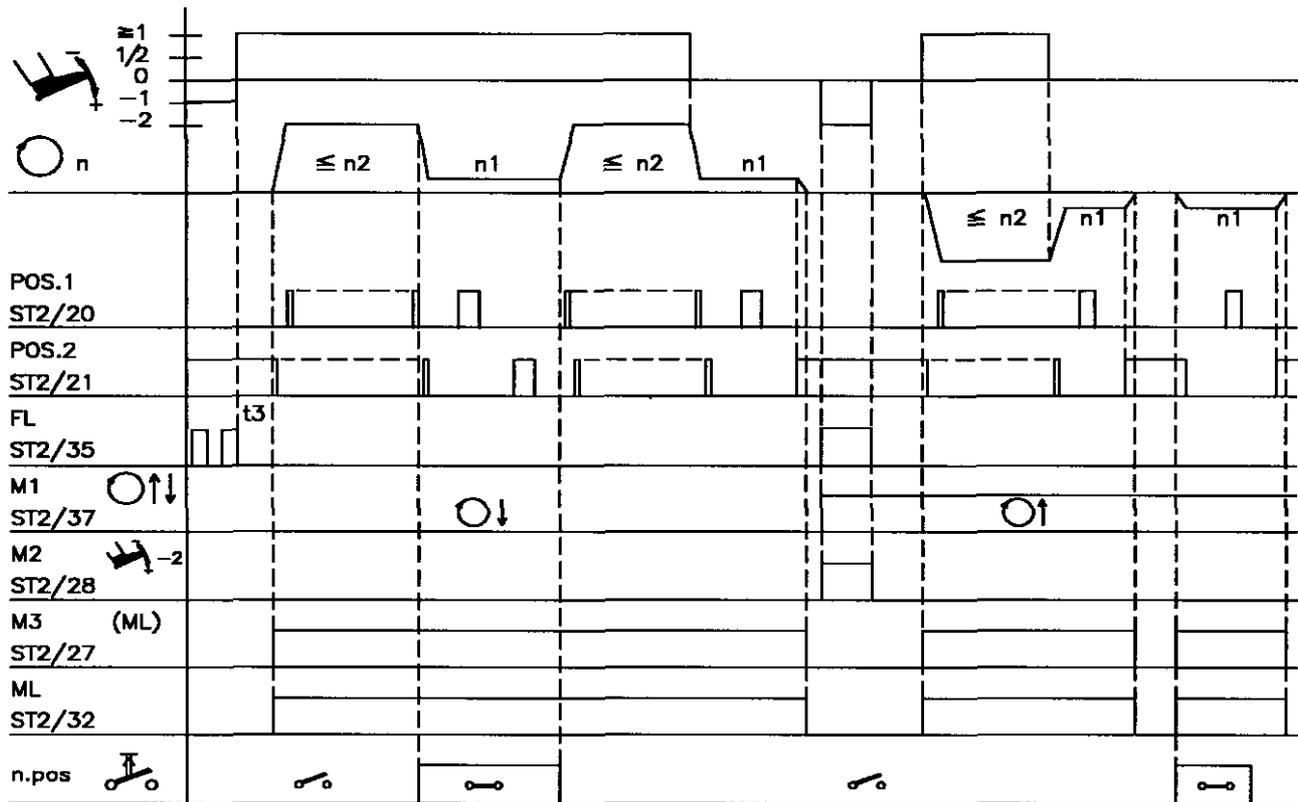
0251/MODE-10

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 10 Démarrage ralenti MARCHÉ Coupe-fil et racleur MARCHÉ Rotation inverse ARRÊT	290 = 10 182 = OFF	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t4 t5 t6 t7 kt1 kd3 kt3 SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps d'activation du racleur Retard d'activation du pied presseur après le racleur Temps d'activation du coupe-fil en arrière M1 Temps de retard du racleur M3 Temps d'activation du racleur M3 Points du démarrage ralenti	202 203 204 205 206 281 284 285 100	

Le temps t7 ne commence qu'après que les temps kt1 et/ou kt3 se sont écoulés!

Mode 11 déroulement avec inversion du sens de rotation par pédale en position -2

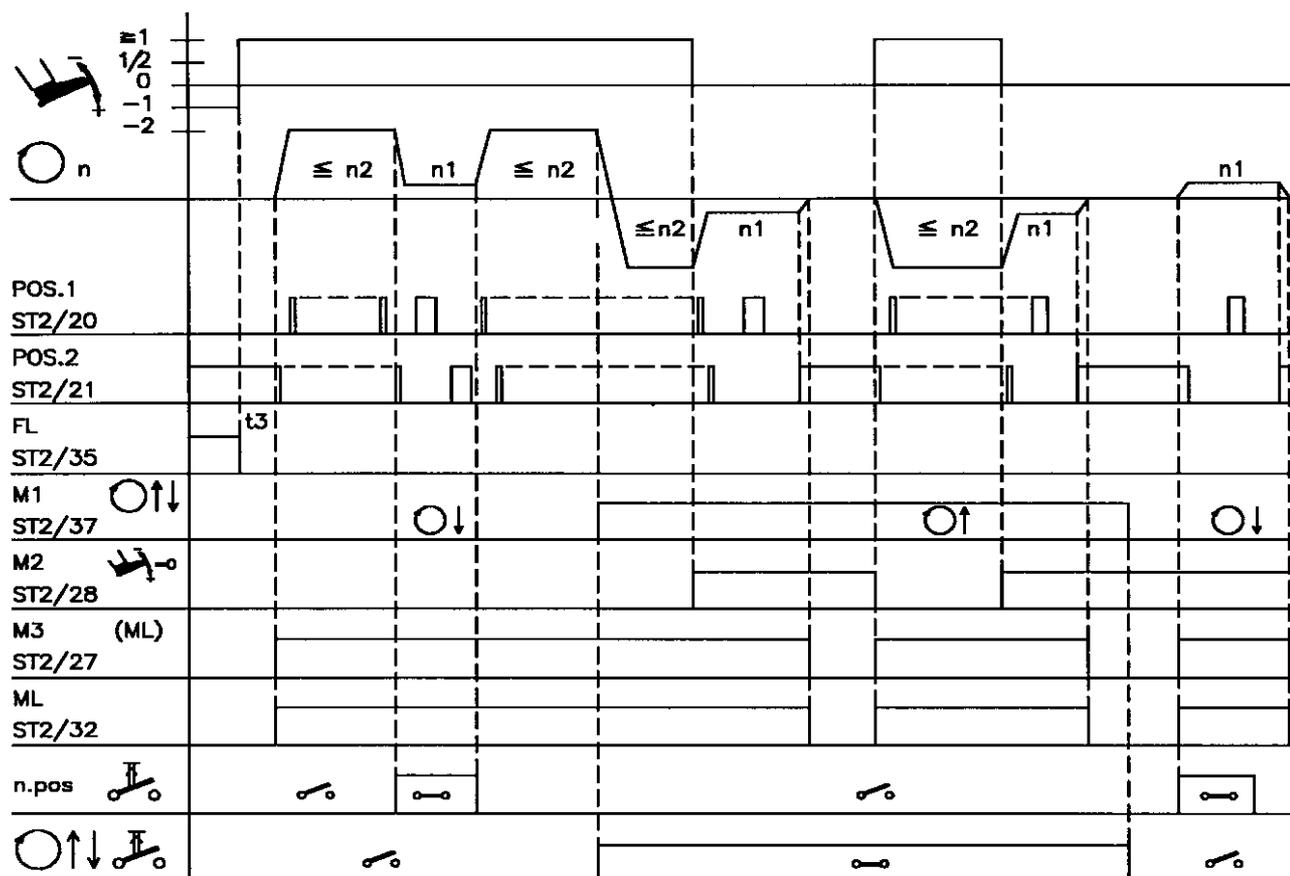
4



0251/MODE-11

Abré- viation	Fonctions	Paramètre	Touche sur le contrôle
in1	Mode 11 Touche pour la vitesse de positionnement	290 = 11 240 = 20	
n1 n2	Vitesse de positionnement Vitesse maximale	110 111	
t3 M1 M2 M3	Retard du démarrage à partir du pied levé Signal «inversion du sens de rotation» Signal «pédale en position -2» Signal «machine en marche»	202	

Mode 12 déroulement avec inversion du sens de rotation par touche In3



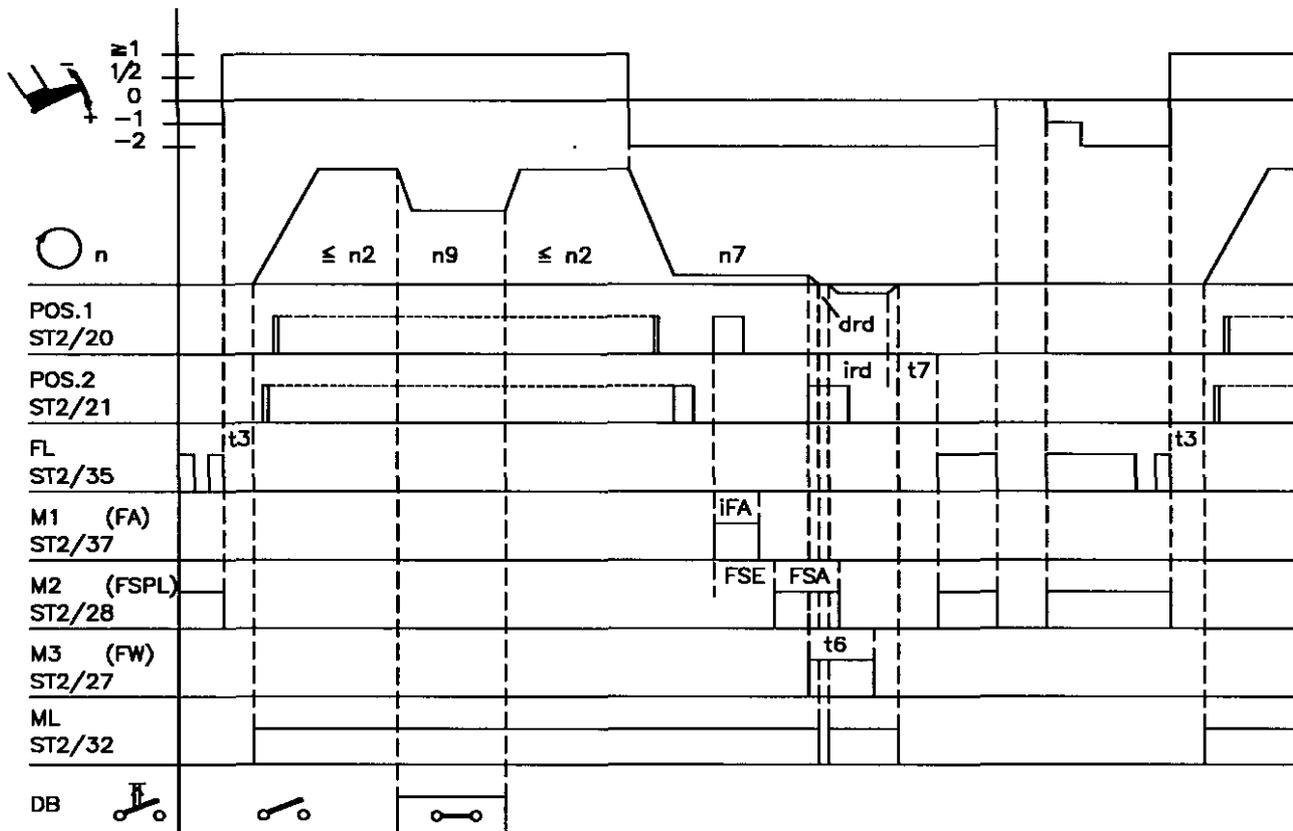
0251/MODE-12

Abré- viation	Fonctions	Paramètre	Touche sur le contrôle
in1 in3	Mode 12 Touche pour la vitesse de positionnement Touche pour l'inversion du sens de rotation	290 = 12 240 = 20 242 = 21	
n1 n2	Vitesse de positionnement Vitesse maximale	110 111	
t3 M1 M2 M3	Retard du démarrage à partir du pied levé Signal «inversion du sens de rotation» Signal «pédale en position 0» Signal «machine en marche»	202	

Remarque

Si la pédale est actionnée, le signal «machine en marche» sera interrompu pour la durée d'environ 10 ms en appuyant sur la touche **inversion du sens de rotation!**

Mode 13 (point noué / Pfaff (1425))



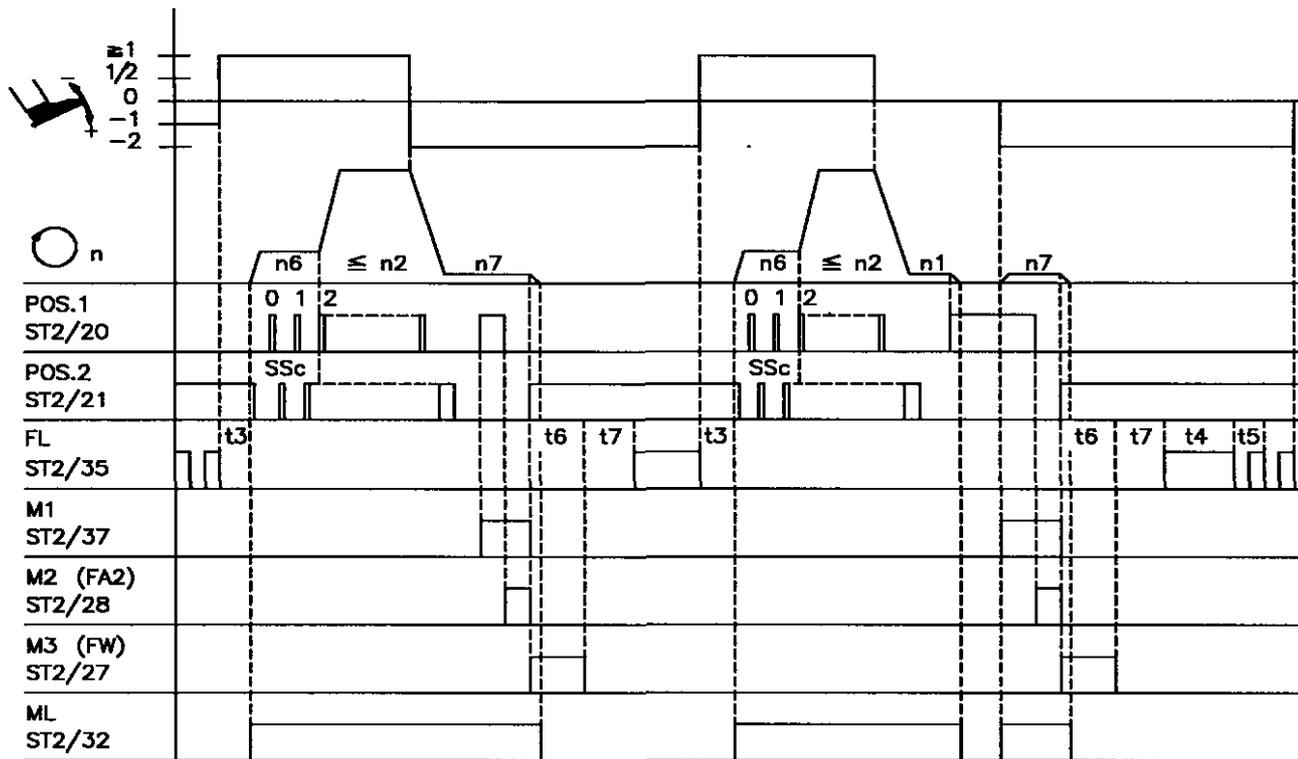
0251/MODE-13

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
in4	Mode 13 Touche pour la vitesse limitée n12 Limitation de la vitesse non inversée	290 = 13 243 = 11 266 = 0	
n2 n7 n9	Vitesse maximale Vitesse de coupe Vitesse limitée	111 116 122	
t3 t6 t7 ird drd iFA FSA FSE	Retard du démarrage à partir du pied levé Temps d'activation du racleur Retard d'activation du pied presseur après le racleur Nombre d'étapes de la rotation inverse Retard d'activation de la rotation inverse Angle d'activation du coupe-fil Temps d'activation de l'ouvre-tension Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	202 205 206 180 181 250 251 252	

Remarque

Si la coupe est désactivée, le signal «ouvre-tension» (M2) sera émis parallèlement à celui de l'élévation du pied presseur!

Mode 14 (point noué)



0251/MODE-14

Abré- viation	Fonctions	Param.	Touche sur le contrôle
	Mode 14 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE	290 = 14	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6 n7	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe	110 111 115 116	
t3 t4 t5 t6 t7 kd4 kt4 SSc	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur Temps d'activation du racleur Retard d'activation du pied presseur après le racleur Temps de retard sortie M2 Temps d'activation sortie M2 Points du démarrage ralenti	202 203 204 205 206 286 287 100	

5. Liste des paramètres

5.1 VALEURS PRÉRÉGLÉES DES PARAMETRES EN FONCTION DU MODE CHOISI

La table suivante indique les valeurs préréglées en fonction du mode. En commutant le mode (paramètre 290), ces valeurs changent automatiquement. Le réglage à la livraison est mode 0.

Mode => Paramètre	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	-
014	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	-	-	180	-
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	-	-	3000	-
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2600	-
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-
147	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	3	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	-	-	1	-
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	-	-	ON	-
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	-
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	20	20	2	-
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	-	21	24	-
243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	-
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	0	-
** 280	x	x	x	x	200	-	100	x	x	x	x	x	x	x	x
** 281	x	x	x	x	-	-	-	-	x	x	280	x	x	x	x
** 282	x	x	0	x	0	-	200	x	x	x	x	x	x	x	x
** 283	x	x	x	x	200	-	-	x	x	x	x	x	x	x	x
** 284	x	x	x	x	-	-	0	x	x	150	100	100	-	-	x
** 285	x	x	x	x	200	-	-	x	x	70	x	x	-	-	x
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	x
Fonction															
Pos. de base	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	2	2	1	1

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

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

5.2 NIVEAU DE L'OPÉRATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
000	- Comptage de points - Comptage final vitesse limitée n4 jusqu'à l'arrêt		254	0	2	A
001	- Comptage de points - Comptage initial vitesse limitée n3		254	0	2	A
002	- Comptage de points - Comptage du coupe-bande en début de couture		254	0	2	A
003	- Comptage de points - Comptage du coupe-bande en fin de couture		254	0	2	A
004	LS Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		254	0	7 *)	A
005	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés		254	0	1 *)	A
006	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	A
007	Stc Nombre de points de la couture avec comptage des points		254	0	20	A
009	LS Cellule photo-électrique MARCHÉ/ARRÉT	ON/OFF			OFF *)	A
013	Coupe-fil MARCHÉ/ARRÉT	ON/OFF			ON *)	A
014	Racleur MARCHÉ/ARRÉT	ON/OFF			ON *)	A
015	Comptage de points MARCHÉ/ARRÉT	ON/OFF			OFF	A
018	UoS ON = Mode surjet déroulement sans arrêt OFF = Mode surjet déroulement avec arrêt	ON/OFF			OFF	A
019	0 = Pédale en pos. -1 bloquée durant la couture; avec la pédale en pos-2, seulement l'élévation du pied presseur est possible (la fonction n'est possible qu'avec «cellule photo-électrique MARCHÉ») 1 = Pédale en pos. -1, élévation du pied presseur durant la couture bloquée 2 = Pédale en pos. -2, coupe du fil durant la couture bloquée (la fonction n'est possible qu'avec «cellule photo-électrique MARCHÉ») 3 = Pédale en pos. -1 et -2 activée durant la couture		3	0	3	A
020	kLM Pince en fin de couture MARCHÉ/ARRÉT	ON/OFF			OFF	A
021	Points de commande pour la pince en début de couture (mode 7)		254	0	2	A

*) En fonction du mode choisi; voir table au début de la liste des paramètres!

NIVEAU DE L'OPÉRATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
022 SPO	OFF = Aspirer la chaînette jusqu'à la fin du comptage c2 ON = Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	ON/OFF			OFF	A
023 AFL	Élévation automatique du pied presseur avec pédale en avant en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé 0 = Pied presseur automatique ARRET 1 = Pied presseur automatique MARCHÉ		1	0	1	A
030	0 = Détecteur de fin de canette ARRET 1 = Détecteur de fin de canette avec arrêt 2 = Détecteur de fin de canette sans arrêt		2	0	0	B
031	Nombre de points pour le détecteur de fin de canette		25500 ***	0	0	A

***) Lors de la programmation de la valeur du paramètre de 5 chiffres maxi. dans le contrôle, il faut multiplier par 100 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

5.3 NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti		20	0	2 *)	A
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390 **)	70	200 *)	A
111 n2-	Limite supérieur de la gamme de réglage n-max	t/mn	9900 **)	n2_	4000 *)	A
112 n3	Vitesse de positionnement en début de couture	t/mn	9900 **)	200	1200	A
113 n4	Vitesse de positionnement en fin de couture	t/mn	9900 **)	200	1200	A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	9900 **)	200	1200	A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	2550 **)	70	500 *)	A
116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500 **)	70	200 *)	A
117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	t/mn	9900 **)	400	1000 *)	A
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	t/mn	9900 **)	400	3500 *)	A
119	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage n-max	t/mn	n2- **)	400	400	A
122 n9	Vitesse limitée n9	t/mn	9900 **)	400	2000 *)	A
124	Limitation de la vitesse pour potentiomètre externe (valeur maximale)	t/mn	9900 **)	Pa. 125	4000	A
125	Limitation de la vitesse pour potentiomètre externe (valeur minimale)	t/mn	Pa. 124 **)	400	400	A
126	Fonction «limitation de la vitesse pour potentiomètre externe 0 = Fonction potentiomètre externe ARRÊT 1 = Potentiomètre externe toujours activé 2 = Potentiomètre externe n'est activé que si une des entrées in1...in4 a été sélectionnée et actionnée		2	0	0	A
128	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000 **)	0	0	A

*) En fonction 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
129	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (seulement avec paramètre 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A
130	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	ON/OFF			OFF *)	A
131	ON = Détection par cellule photo-électrique découverte OFF = Détection par cellule photo-électrique couverte	ON/OFF			ON	A
132	Blocage du démarrage de la machine avec la cellule photo-électrique "découverte"	ON/OFF			ON *)	A
133	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique	ON/OFF			ON	A
134	Démarrage ralenti	ON/OFF			OFF *)	A
137	Changement de la course d'élévation du pied/ bistable (flip-flop) 1	ON/OFF			ON	A
141	État de la vitesse pour la couture avec comptage des points 0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale ajustée (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 ajustée (paramètre 118) 3 = avec vitesse fixe, (paramètre 118), peut être interrompue avec pédale en position -2		3	0	0	A
142	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 ajustée (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 ajustée (paramètre 118) 3 = avec vitesse fixe, (paramètre 118), peut être interrompue avec pédale en position -2		3	0	0	A

*) En fonction du mode choisi; voir table au début de la liste des paramètres!

NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
143	Comptage en début de couture 0 = avec vitesse fixe 1 = vitesse limitée n3 commandée par la pédale		1	0	1	A
144	Comptage en fin de couture 0 = avec vitesse fixe 1 = vitesse limitée n4 commandée par la pédale		1	0	1	A
145	OFF = Signal M1 «coupe-fil» pos.1...pos.1 A ON = Signal M1 «coupe-fil» pos.1...pos.2 (n'effectif qu'en mode 0)	ON/OFF			OFF	A
146	0 = Signal changement de la course d'élévation du pied/bistable (flip-flop) ARRET 1 = Signal changement de la course d'élévation du pied/bistable (flip-flop) à la sortie M1 2 = Signal changement de la course d'élévation du pied/bistable (flip-flop) à la sortie M2 3 = Signal changement de la course d'élévation du pied/bistable (flip-flop) à la sortie M3, si paramètre 297 = 0 Il est possible que la connexion entre le cordon adaptateur et l'aimant du changement de la course d'élévation du pied doit être corrigée conformément au réglage des entrées M1...M3. Voir le schéma des connexions et le câblage du cordon adaptateur.		3	0	0	A
147	0 = Signal machine en marche ARRET 1 = Signal machine en marche à la sortie M1 2 = Signal machine en marche à la sortie M2 3 = Signal machine en marche à la sortie M3, si paramètre 297 = 0 Il est possible que la connexion entre le cordon adaptateur et l'électrovanne machine en marche doit être corrigée conformément au réglage des entrées M1...M3. Voir le schéma des connexions et le câblage du cordon adaptateur.		3	0	0 *)	A
148	0 = Signal bridage ARRET 1 = Signal bridage à la sortie M1 2 = Signal bridage à la sortie M2 3 = Signal bridage à la sortie M3. si paramètre 297 = 0 Si le paramètre 290 = 7, la sortie sélectionnée assume la fonction aspirer la chaînette! Il est possible que la connexion entre le cordon adaptateur et l'aimant de bridage doit être corrigée conformément au réglage des entrées M1...M3. Voir le schéma des connexions et le câblage du cordon adaptateur.		3	0	0	A
152	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150	A

*) En fonction du mode choisi; voir table au début de la liste des paramètres!

NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
153	Force de freinage à l'arrêt de la machine	ms	50	0	10 *)	A
155	Mode signal marche 0 = Signal DÉACTIVÉ 1 = Signal ACTIVÉ 2 = Mise en fonction du signal marche si la vitesse > 3000 t/mn 3 = Signal si la pédale en position différente de 0		3	0	1	A
156	Retard de la mise hors fonction du signal «marche» ou signal avec la pédale en pos. 0	ms	2550 **)	0	0	A
161	Sens de rotation du moteur 0 = rotation à droite 1 = rotation à gauche		1	0	1 *)	A
172	Affichage du contrôle: Pos. 1 à 1A (DEL 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (DEL 8 s'allume)					A
173	Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré 01 = libre sur la prise ST2/34 02 = élévation du pied sur la prise ST2/35 presseur 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 = libre 07 = sortie ML sur la prise ST2/32 et/ou M5 OFF/ON C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console par "ON/OFF".					A
179	Affichage du contrôle: Les données sont indiquées l'une après l'autre en pressant la touche « > > ». Le numéro de programme, l'index de modification et un numéro d'identification sont indiqués l'un après l'autre (voir chapitre Identification du programme sur le contrôle).					A
180	Ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	100	0	60 *)	A
181	drd	Retard d'activation de la rotation inverse	990	0	10 *)	A
182		Rotation inverse MARCHÉ/ARRÉT	ON/OFF		OFF *)	A
183		Désactivation de la fonction bistable en fin de couture 0 = Bistable 1 n'est pas désactivé en fin de couture 1 = Bistable 1 est désactivé en fin de couture	1	0	0	A

*) En fonction 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
184 c6	Nombre des points de commande en libérant la chaînette (n'effectif que si paramètre 190 = 3 et 290 = 7)		254	0	20	A
185 cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied		254	0	0	A
190	Fonction «libérer la chaînette» en modes 4, 5, 6 et 7 (paramètre 290) 0 = Libérer la chaînette ARRET 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)		3	0	2 *)	A
191	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
192	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique OFF = Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique ON = Vitesse commandée par la pédale	ON/OFF			OFF *)	A
193	Activation du signal «aspirer la chaînette» OFF = Signal «aspirer la chaînette» après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique ON = Signal «aspirer la chaînette» à partir de la cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			OFF	A
195	Points pour le contrôle de la cellule photo-électrique		2550 **)	0	0	A
196	Fonction coupe-fil à point de chaînette (seulement si paramètre 290 = 5) 0 = Coupe-fil à point de chaînette en général 1 = Coupe-fil à point de chaînette Pegasus		1	0	0	A

*) En fonction 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

5.4 NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
201 t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80 *)	A
202 t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	50 *)	A
203 t4	Temps de la mise en marche complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500 *)	A
204 t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Paliers 0...7 Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5% Palier 0 = 100% grande force de maintien Palier 1 = faible force de maintien Palier 0 = grande force de maintien				3 *)	A
205 t6	Temps du racleur	ms	2550 **)	0	120 *)	A
206 t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	ms	800	40	40 *)	A
207	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers		64	1	25	A
208	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers		64	1	64	A
211 tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60 *)	A
220	Pouvoir d'accélération du moteur		255	1	32	A
221	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	t/mn	990 **)	50	100	A
222	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (effectif uniquement si paramètre 224 = OFF)	ms	990	0	0	A
223	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	t/mn	6500 **)	200	1700	A
224	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRET	ON/OFF			ON	A

*) En fonction 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
231	Exécution du premier point en vitesse de positionnement après la connexion du secteur	ON/OFF			ON	A
232	Surjet avec ciseaux rapides MARCHE/ARRET OFF = Coupe-bande ON = Ciseaux rapides (régler le paramètre 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A
233	Message d'erreur A1, à moins que la pédale ne soit pas en position 0 au moment de la mise en marche de la machine OFF = Affichage du message d'erreur A1 ON = Suppression du message d'erreur A1 (par ex. avec des automates)	ON/OFF			ON	A
234	Remise en marche après le blocage de la marche OFF = Remise en marche après le déblocage de la marche, indépendante de l'actionnement de la pédale (par ex. avec des automates) ON = Remise en marche après le déblocage de la marche, seulement après avoir ramené la pédale en position 0	ON/OFF			ON	A
239	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique si 009 = ON Toutes les autres fonctions comme celles du paramètre 240, à l'exception du paramètre 239 = 14. A ce réglage, le changement de la course d'élévation du pied sera effectué avec la limitation de la vitesse à impulsions.		28	0	0 *)	D

*) En fonction du mode choisi; voir table au début de la liste des paramètres!

NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 4 Fonctions de commutation						
240 in1	<p>Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/7 et B4/1 pour l'entrée 1 En mode 8, 9, 11, 12 ou 13 (paramètre 290), une valeur est préréglée.</p> <p>0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche (non positionné) effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche (non positionné) effectif avec contact fermé 10 = Vitesse automatique sans pédale (n12) 11 = Vitesse limitée avec pédale (n12) 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 (à verrouillage) 15 = Coupe-bande / ciseaux rapides (en mode point de chaînette et surjet) 16 = Bridage/rétrécissement des points intermédiaires 17 = Aucune fonction 18 = Libérer la chaînette (peut être activé par interrupteur, mais ne sera effectué qu'en fin de couture) Attention! Régler le paramètre 182 = ON 19 = Préréglage du compteur de fin de canette 20 = Vitesse de positionnement (n1) 21 = Inversion du sens de rotation (seulement possible en mode 12) 22 = Aucune fonction 23 = Limitation de la vitesse n9 24 = L'aiguille se déplace de la position 1 à la position 2 /bistable (flip-flop 3). Si l'aiguille est hors de la position 1, le démarrage de la machine est bloqué pour des raisons de sécurité et le pied presseur est immédiatement levé. 25 = Limitation de la vitesse réglable par le potentiomètre externe 26 = Aucune fonction 27 = Libérer la chaînette (appeler par interrupteur sans utiliser la pédale) 28 = Cellule photo-électrique externe</p>	28	0	0 *)	D	

*) En fonction du mode choisi; voir table au début de la liste des paramètres!

NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
242 in3	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/6 et B4/4 pour l'entrée 3 0 = aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240. En mode 8, 9, 11, 12 ou 13 (paramètre 290), une valeur est pré réglée.		28	0	0 *)	D
243 in4	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/8 et B4/5 pour l'entrée 4 0 = aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240. En mode 13 (paramètre 290), une valeur est pré réglée.		28	0	0 *)	D
250 iFA	Angle d'activation du coupe-fil (1 incrément = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A
251 FSA	Retard de désactivation de l'ouvre-tension	ms	990	0	50 *)	A
252 FSE	Retard d'activation de l'ouvre-tension (1 incrément = 3°)	incr.	120	0	0 *)	A
253 tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	ms	2550 **)	0	70 *)	A
254	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie M1), paliers 0...4 Palier 0 = force de maintien ARRET Palier 1 = 6,25% Palier 2 = 12,5% Palier 3 = 18,75% Palier 4 = 25%		4	0	2	A
263	Changement de la course d'élévation du pied à impulsions, entrée in... = 13 0 = Signal «changement de la course d'élévation du pied» non inversé 1 = Signal «changement de la course d'élévation du pied» inversé (La fonction est effective si paramètre 137 = ON)		1	0	0	B
266	Vitesse limitée (n12) entrée in... = 11; 0 = Limitation de la vitesse non inversée 1 = Limitation de la vitesse inversée		1	0	0	B
273 ASi	Fonction «coupe» en début de couture MARCHE/ARRET (seulement si paramètre 290 = 5)	ON/OFF			OFF	B
274 Ad1	Temps de retard pour signal M3 en début de couture	ms	2550 **)	0	40	B
275 At1	Temps d'activation pour signal M3 en début de couture	ms	2550 **)	0	150	B

*) En fonction 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
276 Ad2	Temps de retard pour signal M2 en début de couture	ms	2550 **)	0	50	B
277 At2	Temps d'activation pour signal M2 en début de couture	ms	2550 **)	0	60	B
278 Ad3	Temps de retard pour signal M5 en début de couture	ms	2550 **)	0	40	B
279 At3	Temps d'activation pour signal M5 en début de couture	ms	2550 **)	0	350	B
280 kd1	Temps de retard	ms	2550 **)	0	0 *)	A
281 kt1	Temps d'activation	ms	2550 **)	0	100 *)	A
282 kd2	Temps de retard	ms	2550 **)	0	100 *)	A
283 kt2	Temps d'activation	ms	2550 **)	0	100 *)	A
284 kd3	Temps de retard	ms	2550 **)	0	200 *)	A
285 kt3	Temps d'activation	ms	2550 **)	0	100 *)	A
286 kd4	Temps de retard	ms	2550 **)	0	300	C
287 kt4	Temps d'activation	ms	2550 **)	0	100	C
288 kdF	Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE	ms	2550 **)	0	380 *)	A

*) En fonction 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
290	<p>0 = Mode point noué; (coupe-fil 1, 2, 3, 1 + 2); par ex. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota</p> <p>1 = Mode point noué; par ex. Singer (SN62AV)</p> <p>2 = Mode point noué; par ex. Singer (212UTT)</p> <p>3 = Mode point noué; par ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291))</p> <p>4 = Mode point de chaînette; par ex. (US80A)</p> <p>5 = Mode point de chaînette en général M1, M2, M3 et M4 séquence parallèle</p> <p>6 = Mode point de chaînette avec coupe-bande et/ou ciseaux rapides et M1 / M2 en fin de couture</p> <p>7 = Mode surjet; par ex. (AC62AV1461)</p> <p>8 = Mode rentrée de chaînette; Pegasus</p> <p>9 = Mode rentrée de chaînette; Yamato</p> <p>10 = Mode point noué; Union Special (63900AMZ »à la place de l'US80A«) et sur des machines à point noué Refrey</p> <p>11 = Inversion du sens de rotation par pédale en pos. -2</p> <p>12 = Inversion du sens de rotation par l'entrée in3</p> <p>13 = Mode point noué; Pfaff (1425)</p> <p>14 = Mode point noué; Juki (5550-6, 5550-7)</p>		14	0	5	A
297	<p>Fonctions du signal M3</p> <p>0 = Fonction selon le réglage du paramètre 290.</p> <p>1 = Signal M3 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est découverte.</p> <p>2 = Signal M3 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est couverte.</p> <p>3 = Signal M3 n'est activé qu'après la cellule photo-électrique est découverte et/ou couverte jusqu'à la fin de la couture.</p> <p>4 = Signal M3 est activé comme avec réglage «3». Signal M5 (machine en marche) cependant, est désactivé pendant que le signal M3 est émis.</p>		4	0	0	A

Pour vos notes:

Pour vos notes:

Pour vos notes:

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

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

email: info@efka.germany.net - <http://www.efka.germany.net>

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - email: efkaus@aol.com

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 - TELEFAX: 7771048 - email: efkas@cyberway.com.sg

1(4)-270799-D(403253FR)