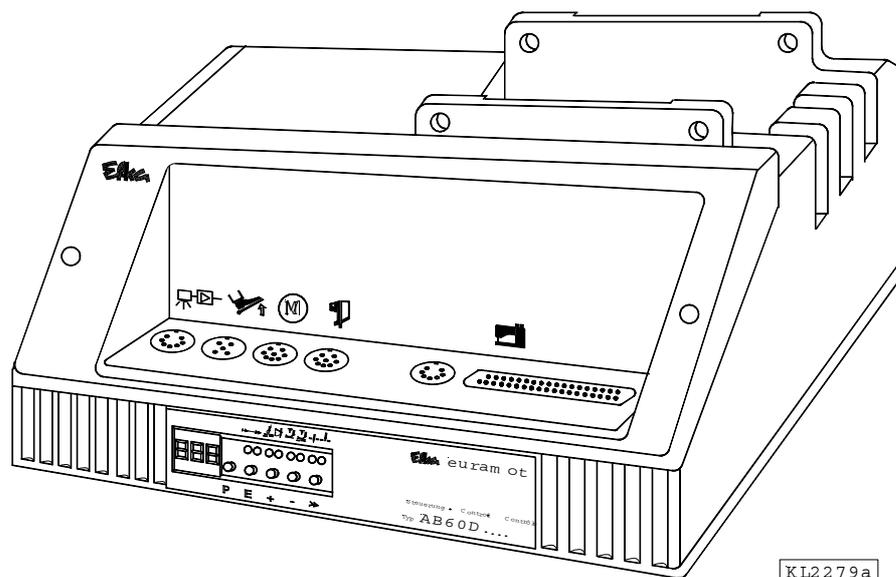


Efka euramot

CONTRÔLE

AB60D1472



KL2279a

LISTE DES PARAMÈTRES

**SCHÉMA DES CONNEXIONS
DIAGRAMMES FONCTIONNELS**

No. 403290

français

Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

| TABLE DES MATIÈRES | Page |
|--|-------------|
| 1 Table des cordons adaptateurs | 5 |
| 2 Mise en service | 6 |
| 3 Éléments de commande et connecteurs | 7 |
| 3.1 Position des éléments de commande, affichages et connecteurs | 7 |
| 3.2 Schéma des connexions | 8 |
| 4 Schéma des connexions de la commande d'un moteur pas-à-pas SM210A | 12 |
| 4.1 Cordons adaptateurs | 13 |
| 5 Diagrammes fonctionnels | 26 |
| 6 Liste des paramètres | 58 |
| 6.1 Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi | 58 |
| 6.2 Niveau de l'opérateur | 60 |
| 6.3 Niveau du technicien | 62 |
| 6.4 Niveau du fournisseur | 67 |
| 7 Messages d'erreurs | 72 |

1 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 | | | | | Entrées | | |
| | | | FL ST2/35 | M1 ST2/37 | M2 ST2/28 | M3 ST2/27 | ML ST2/32 | in1 ST2/7 | in3 ST2/6 | in4 ST2/8 |
| | 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) | 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 (série VC) Yamato (série VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT) Brother (FD3-B257) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27) | 1112818 1113178 1113130 1112821 1112822 1112866 1113096 | FL FL FL FL FL FL FL | FA FA FA FA FA - FW | - - - FA FA - FAO | FW FW FW FW FA FAU | - - ML - - - ML | LSP LSP 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 | 1113234 | - | PD≤-1 | PD≥1 | - | - | LSP | N.AUTO | - |
| 9 | Rentrée de chaînette; Yamato (ABT3) Rentrée de chaînette; Yamato (ABT13, ABT17) | 1112826 1113205 | - - | PD≤-1 PD≤-1 | PD≥1 PD≥1 | - - | - - | LSP LSP | N.AUTO N12.AU | - N9.AU |
| 10 | Point noué; e. g Union Special (63900AMZ à la place de l'US80A) | 1113199 | 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) | 1113324 | 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 | - - | - - | - - | - - |
| 17 | Point de chaînette; Pegasus | | FL | M1 | M2 | M3 | ML | - | - | - |
| 18 | Surjet; Bottoms | | FL | M1 | AH | M3 | ML | - | - | - |
| 19 | Point noué; Macofrey | | FL | FA-R | FA-V | FW | ML | - | - | - |
| 20 | Point noué; Juki (LU1510-7) | 1113200 | FL | FA | FSPL | - | - | - | BIT0 | BIT1 |
| 22 | Point noué; Brother (B-891) | | FL | FA | FSPL | FW | ML | - | - | - |

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

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 ½ |
| DR-UK | = Inversion du sens de rotation |
| PD=0 | = Palier de la pédale 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 |
| N9.AU | = Vitesse automatique n9 |
| N12.AU | = Vitesse automatique n12 |
| 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 |
| BIT0 | = Limitation de la vitesse Bit 0 |
| BIT1 | = Limitation de la vitesse Bit 1 |

2 Mise en service

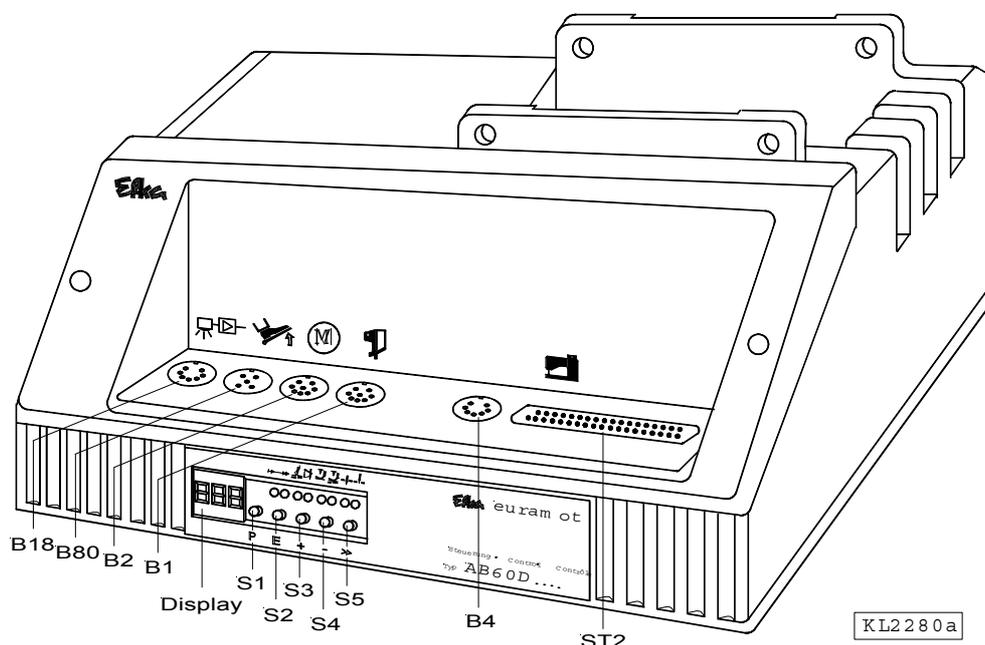
Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- **Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires**
- **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, 242, 243**
- **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

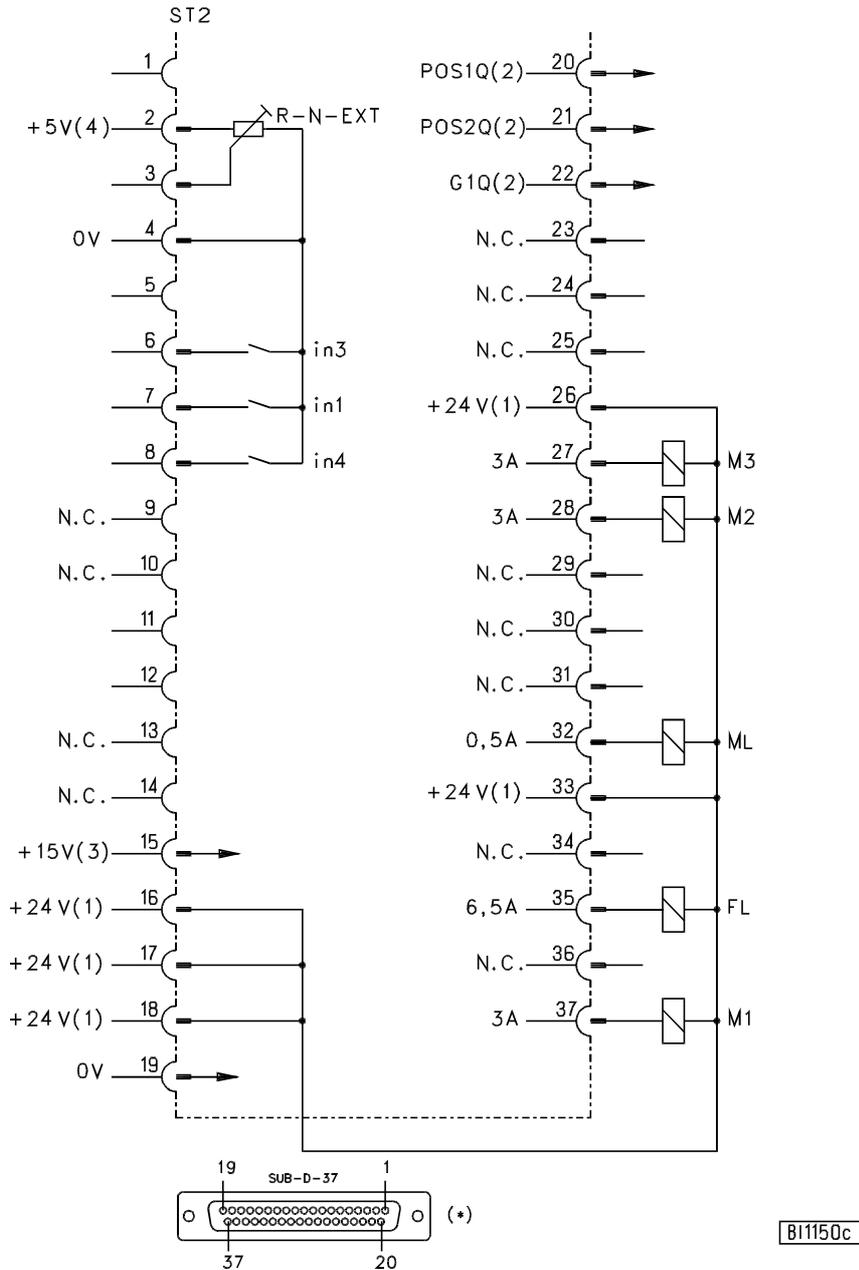
3.1 Position des éléments de commande, affichages et connecteurs



- S1 Touche P** Appel ou fin du mode de programmation
S2 Touche E Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT
 Touche «entrée» dans le cas de modifications en mode de programmation
S3 Touche + Coupe-fil / racleur MARCHE/ARRÊT
 Élévation de la valeur indiquée en mode de programmation
S4 Touche - Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture MARCHE/ARRÊT
 Élévation du pied presseur automatique 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
- Display** Affichage de 3 chiffres
- B1** Prise du transmetteur de position
B2 Prise du transmetteur de commutation pour le moteur à courant continu
B4 Entrées des touches ou interrupteurs
B18 Prise du module cellule photo-électrique ou de la commande de moteur pas-à-pas
B80 Prise du transmetteur de valeur de consigne
B776 Prise pour tableau de commande **Variocontrol V810/V820**
ST2 Entrées et sorties des aimants, électrovannes, affichages, touches ou interrupteurs

3.2 Schéma des connexions

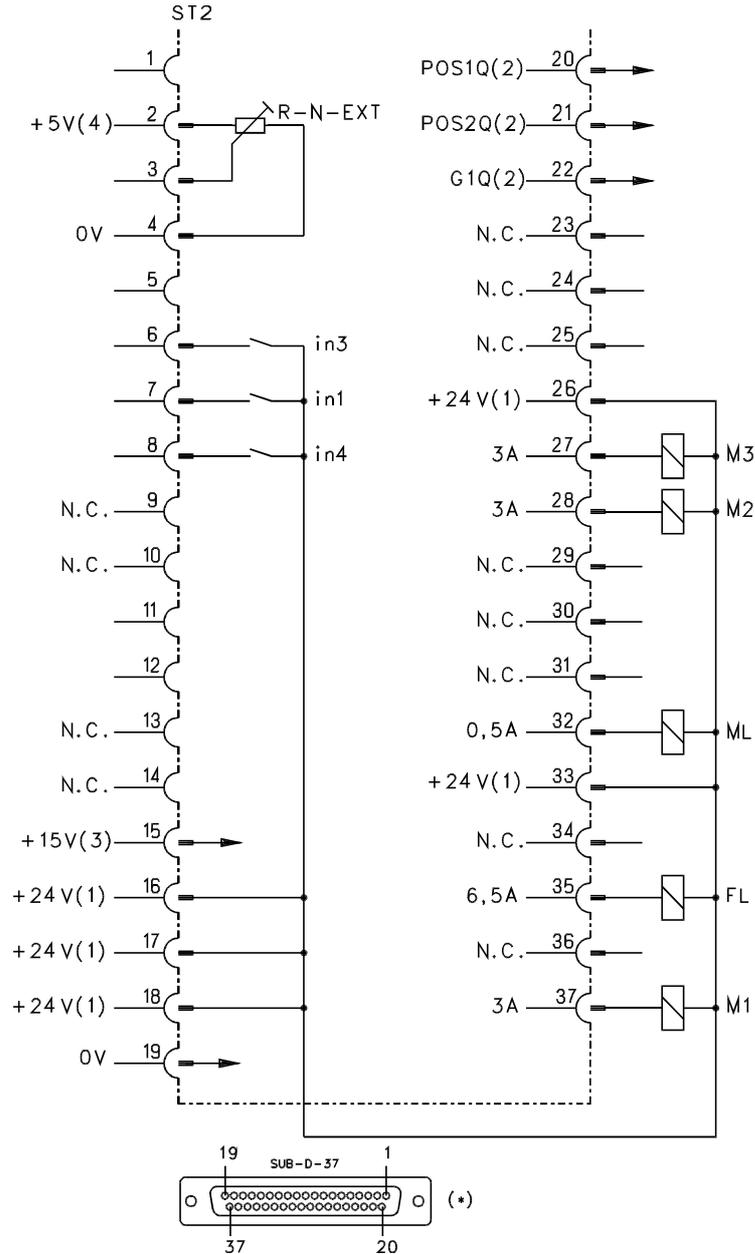
Entrées commutées sur 0V



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

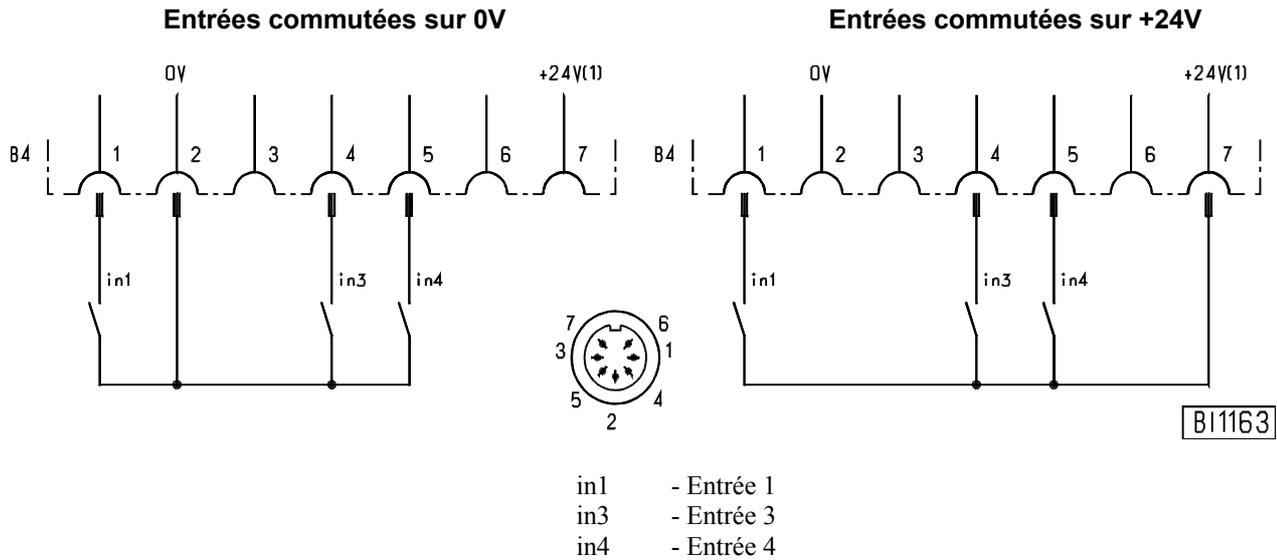
- | | | | | | |
|---------|---|----|------------------------------|-------|----------------------------|
| in1 | - Entrée 1 | M1 | - Sortie 1 | POS1Q | - Position 1 |
| in3 | - Entrée 3 | M2 | - Sortie 2 | POS2Q | - Position 2 |
| in4 | - Entrée 4 | M3 | - Sortie 3 | GEN | - Impulsions du générateur |
| 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

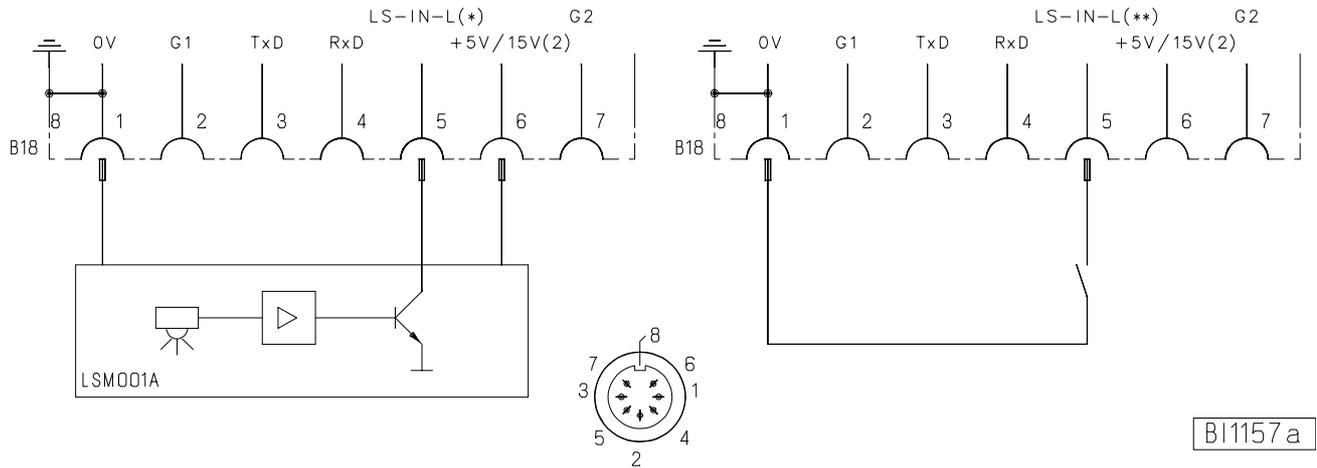
**ATTENTION!**

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, $I_{\max} = 30\text{mA}$
- 4) Tension nominale 5V, $I_{\max} = 20\text{mA}$
- *) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche



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.

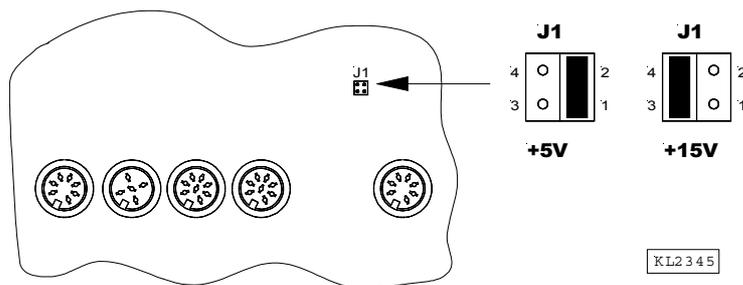


LSM001A - Module cellule photo-électrique réflexe

* - Paramètre 239 = 0 → Fonction de la cellule photo-électrique a été sélectionnée

** - Paramètre 239 = 1...44 → Diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B18/5

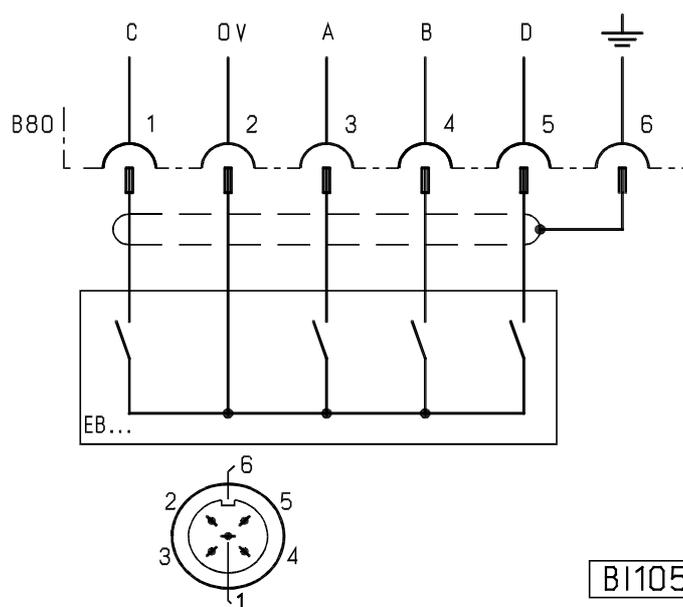
+5V = Raccorder avec le pont les broches de droite 1 et 2 (réglage à la livraison)
+15V = Raccorder avec le pont les broches de gauche 3 et 4



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

Table: Codage des paliers de la pédale

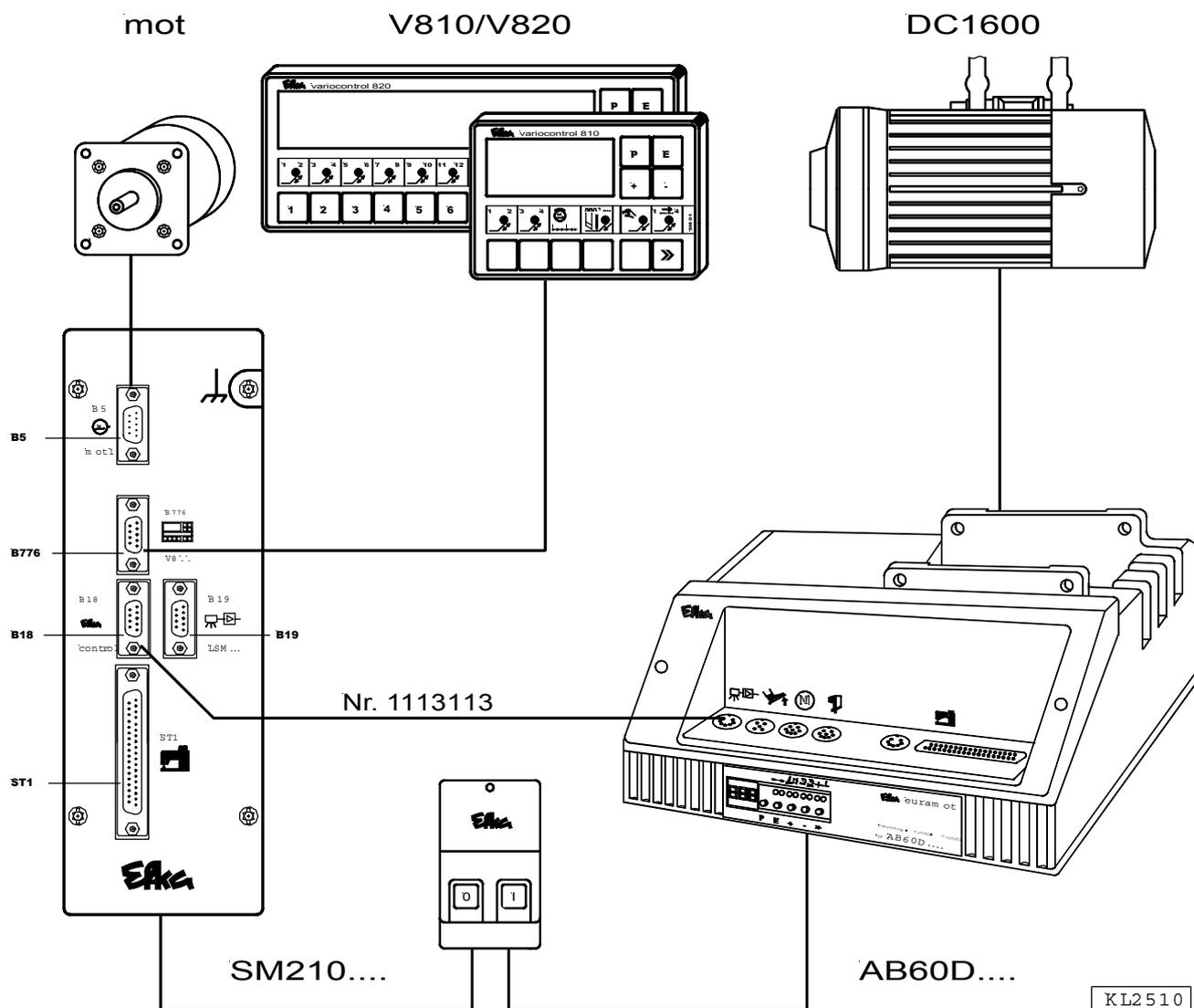
| Palier de la pédale | D | C | B | A | |
|---------------------|---|---|---|---|--|
| -2 | H | H | L | L | Pédale talonné à fond (par ex. initiation de la fin de la couture) |
| -1 | H | H | H | L | Pédale légèrement en arrière (par ex. élévation du pied presseur) |
| 0 | H | H | H | H | Pédale en position 0 |
| ½ | H | H | L | H | Pédale légèrement en avant (par ex. abaissement du pied presseur) |
| 1 | H | L | L | H | Palier de vitesse 1 (n1) |
| 2 | H | L | L | L | Palier de vitesse 2 |
| 3 | H | L | H | L | Palier de vitesse 3 |
| 4 | H | L | H | H | Palier de vitesse 4 |
| 5 | L | L | H | H | Palier de vitesse 5 |
| 6 | L | L | H | L | Palier de vitesse 6 |
| 7 | L | L | L | L | Palier de vitesse 7 |
| 8 | L | L | L | H | Palier de vitesse 8 |
| 9 | L | H | L | H | Palier de vitesse 9 |
| 10 | L | H | L | L | Palier de vitesse 10 |
| 11 | L | H | H | L | Palier de vitesse 11 |
| 12 | L | H | H | H | Palier de vitesse 12 (n2) pédale complètement en avant |



EB..

Transmetteur de valeur de consigne

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



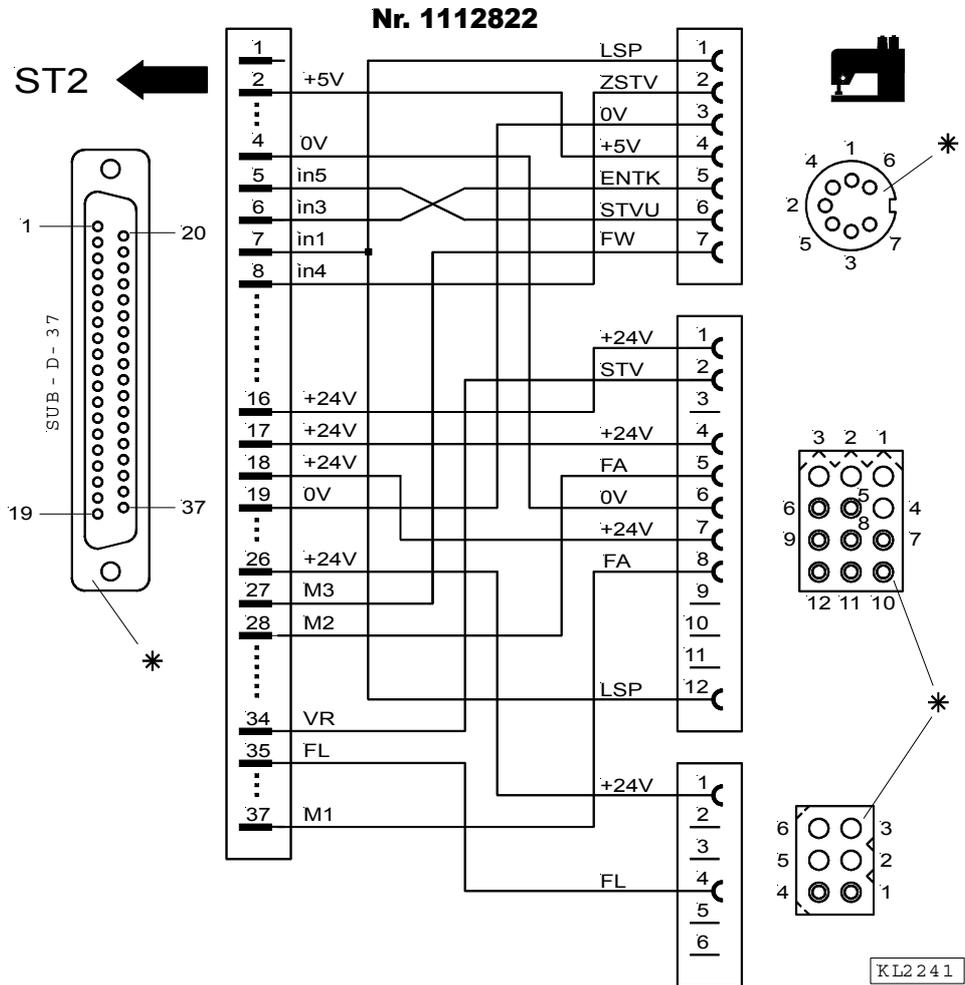
Le contrôle AB60D.... (B18) est raccordé à la commande de moteur pas-à-pas SM210A.... (B18) par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113113.

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.

KL2510

Cordon adaptateur pour BROTHER classe FD3 B257

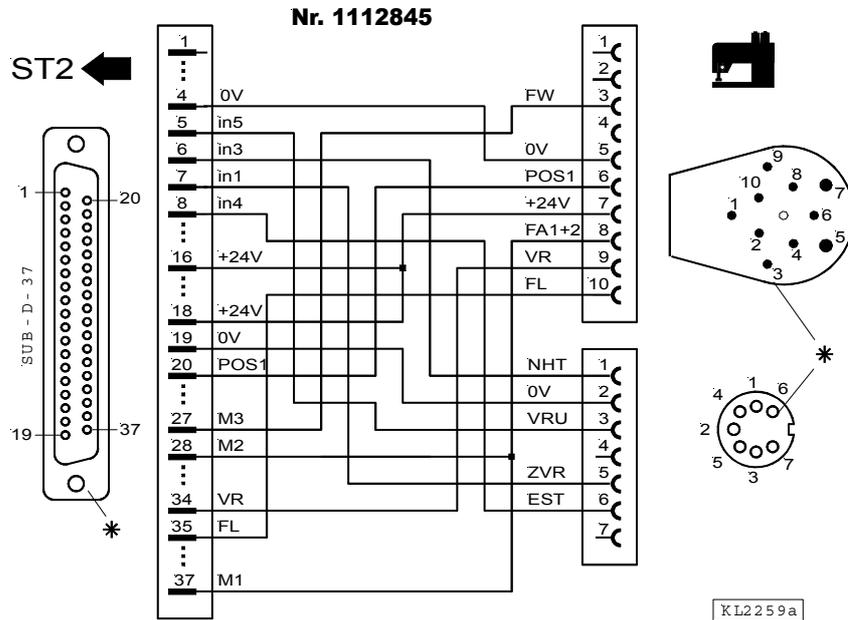
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|------|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 5 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 7 |
| | Entrée in3 → | Régler le paramètre 242 | = 18 |



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

Cordon adaptateur pour DÜRKOPP ADLER classes 210, 270

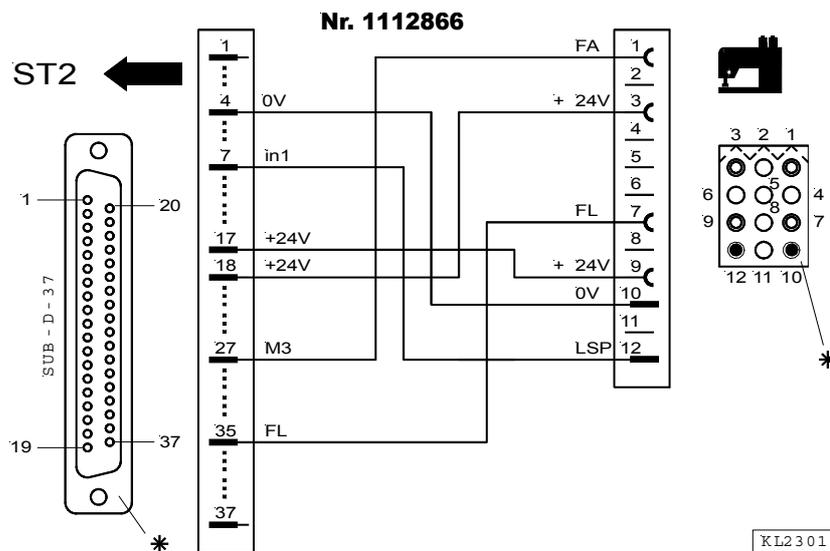
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 0 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in3 → | Régler le paramètre 242 | = 1 |
| | Entrée in4 → | Régler le paramètre 243 | = 3 |



Remarque: On peut brancher le jeu de touches Dürkopp Adler directement sur la prise B4 et sélectionner les fonctions d'entrée correspondantes par les paramètres 240/242/243!

Cordon adaptateur pour GLOBAL classe CB2803-56

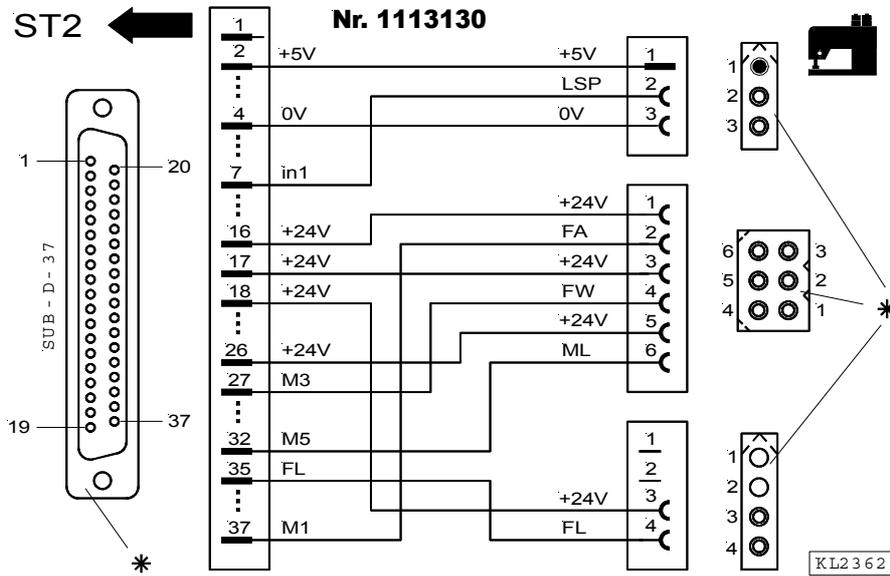
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 5 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 6 |



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

Cordon adaptateur pour KANSAI classe RX9803

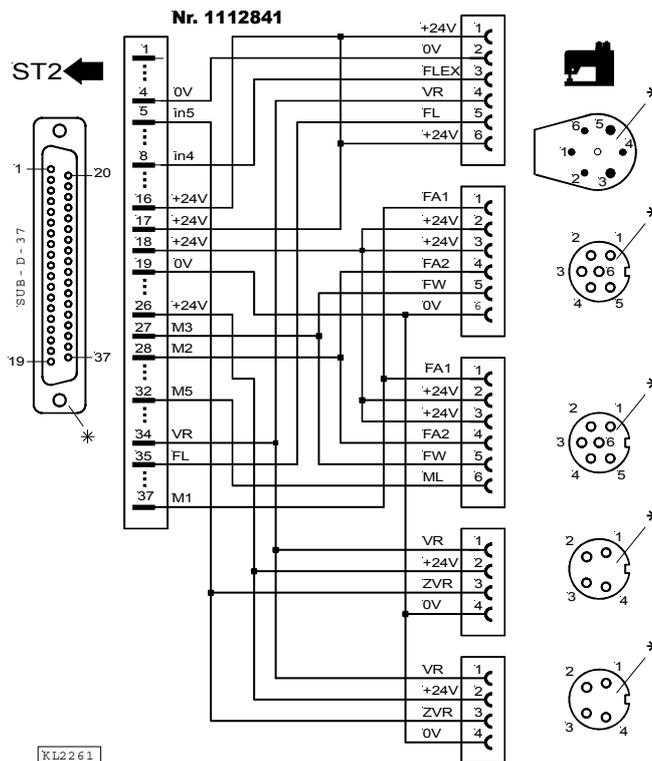
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 5 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 7 |



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

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

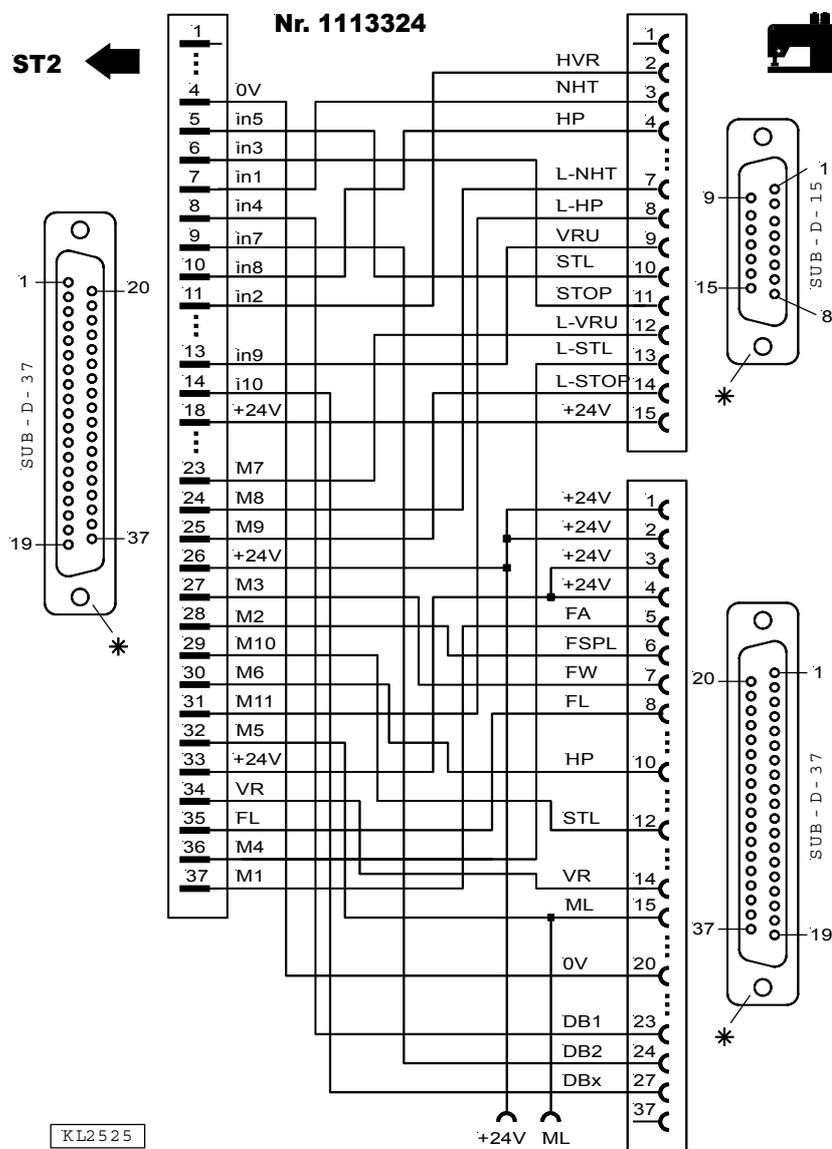
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|------|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 0 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in4 → | Régler le paramètre 243 | = 12 |



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

Cordon adaptateur pour PFAFF classe 1425

| | | | |
|--|---------------------|-------------------------|------|
| 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 in3 → | Régler le paramètre 242 | = 24 |
| | Entrée in4 → | Régler le paramètre 243 | = 11 |



in1 = Entrée **aiguille en haut**

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

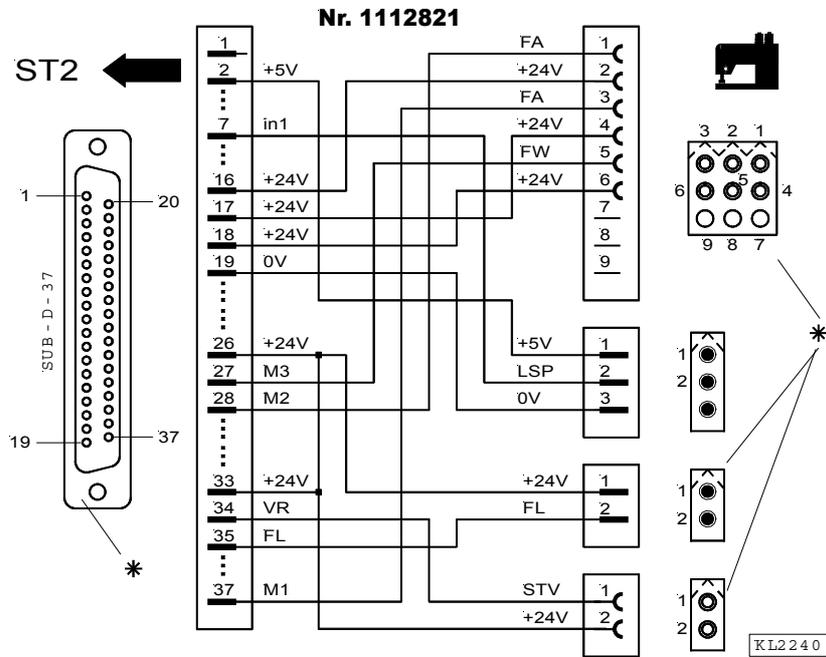
in4 = Entrée **limitation de la vitesse n12 avec pédale (DB1 = limitation de la vitesse 1)**

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

Cordon adaptateur pour PEGASUS classe W500/UT

| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|------|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 5 |
| | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 17 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 7 |

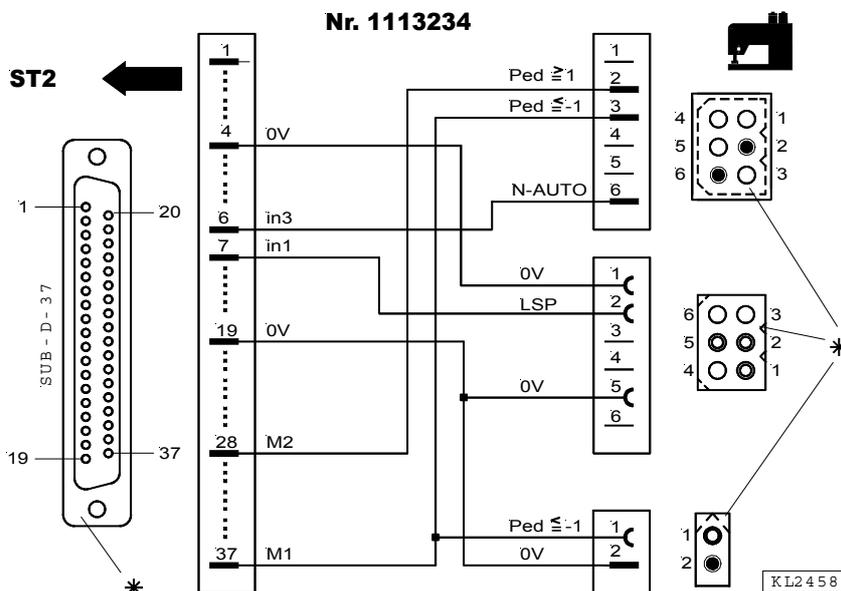
Attention! En réglant le paramètre 290 = 17, sur le cordon adaptateur ci-dessous il faut souder le fil de la borne ST2/34 sur la borne ST2/37. Couper le fil qui était soudé sur la borne ST2/37. (M1 = Coupe-fil de recouvrement, M3 = Signal «points de sécurité»).



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 |



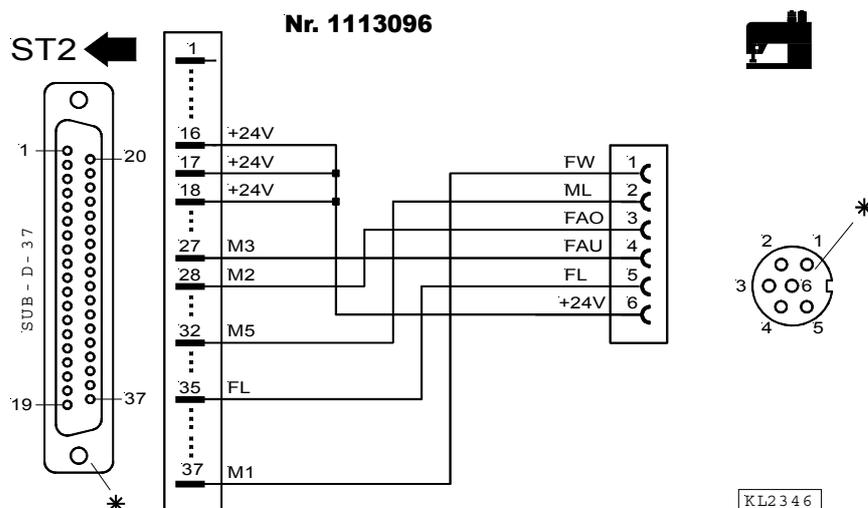
*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants des câbles.

Cordon adaptateur pour RIMOLDI classe F27

Réglage du déroulement fonctionnel

Mode coupe du fil → Régler le paramètre 290 = 5

= 5



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

Cordon adaptateur pour SINGER classes 211, 212 et 591

Réglage du déroulement fonctionnel

Mode coupe du fil → Régler le paramètre 290 = 1

= 1

(Singer cl. 591, 211U, 212U)

Réglage du déroulement fonctionnel

Mode coupe du fil → Régler le paramètre 290 = 2

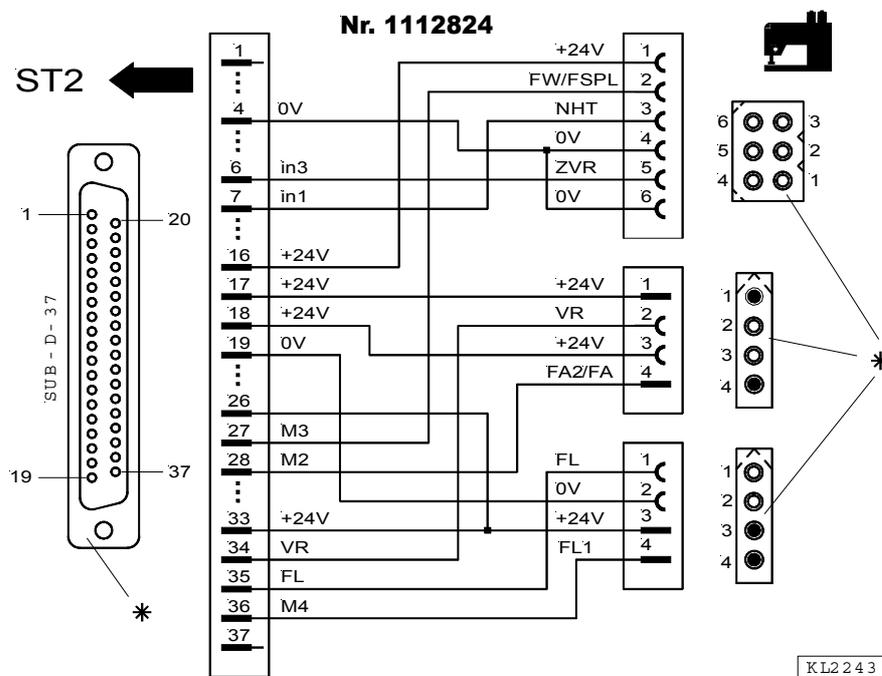
= 2

(Singer cl. 212UTT)

Réglage des fonctions des touches

Entrée in1 → Régler le paramètre 240 = 1

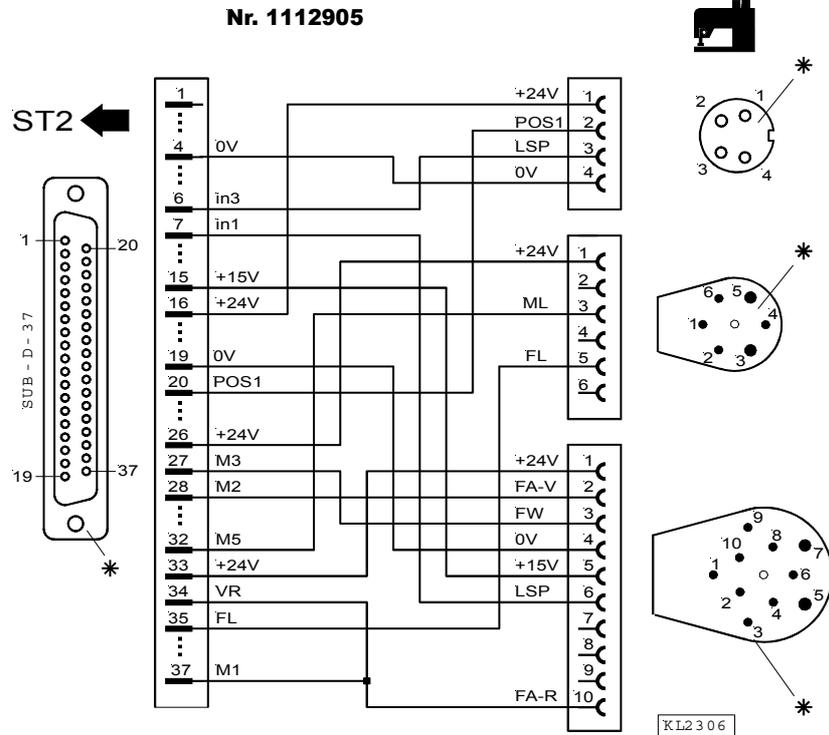
= 1



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

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classes CS100 et FS100

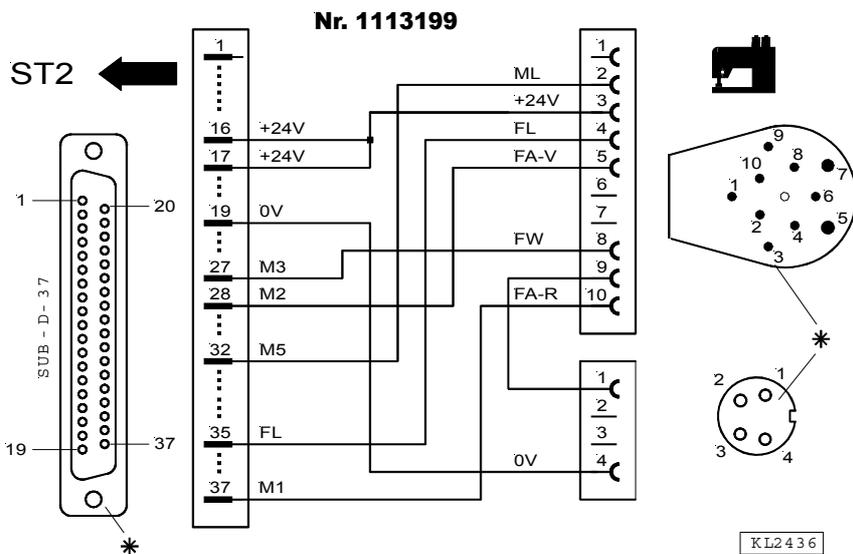
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 4 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 6 |
| | Entrée in3 → | Régler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

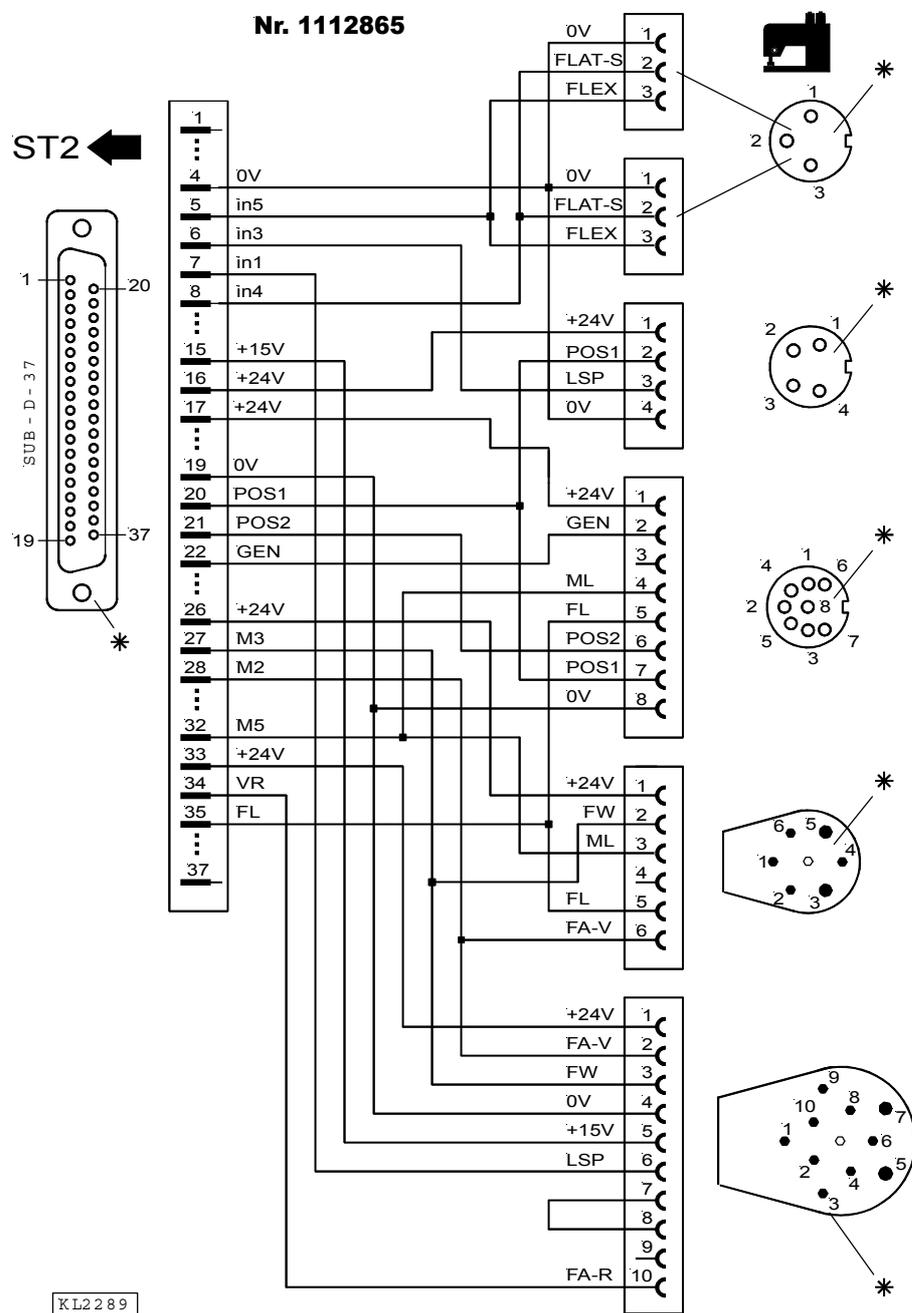
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|------|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 10 |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|------|



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

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL 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 |

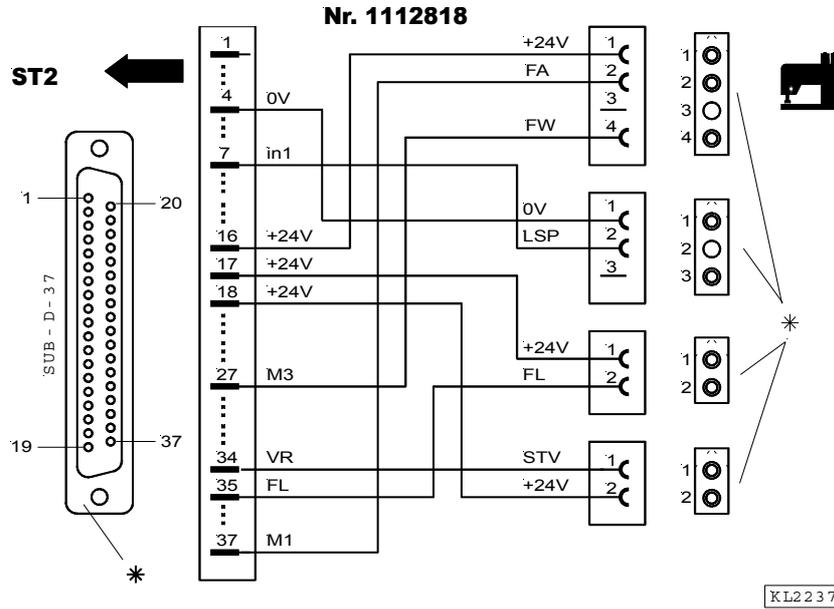


in1 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de proximité de la surveillance du coupe-fil
in3 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de casse de fil
in4 = Entrée **libérer la chaînette** correspond à la fonction **flatseamer (FLAT-S)**

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

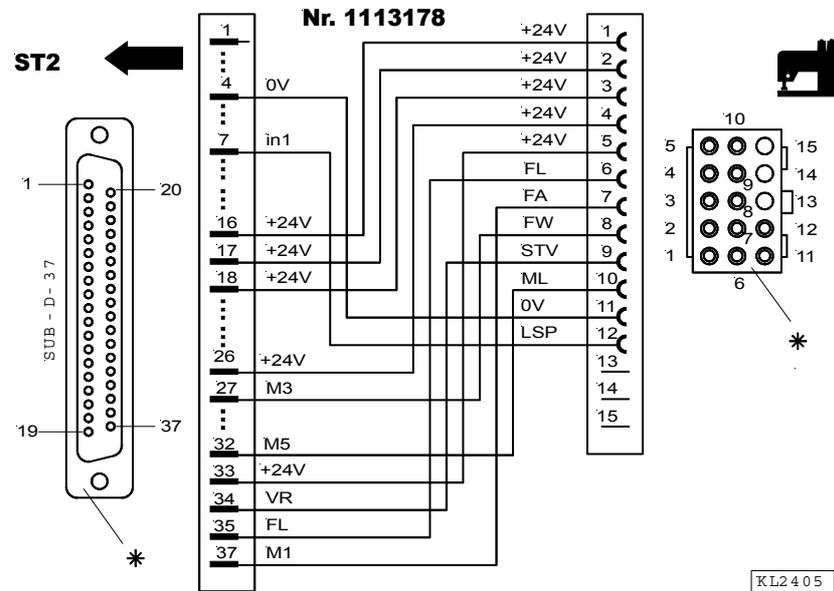
Cordon adaptateur pour des machines à point de chaînette YAMATO série VC

| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----|
| 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 |



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

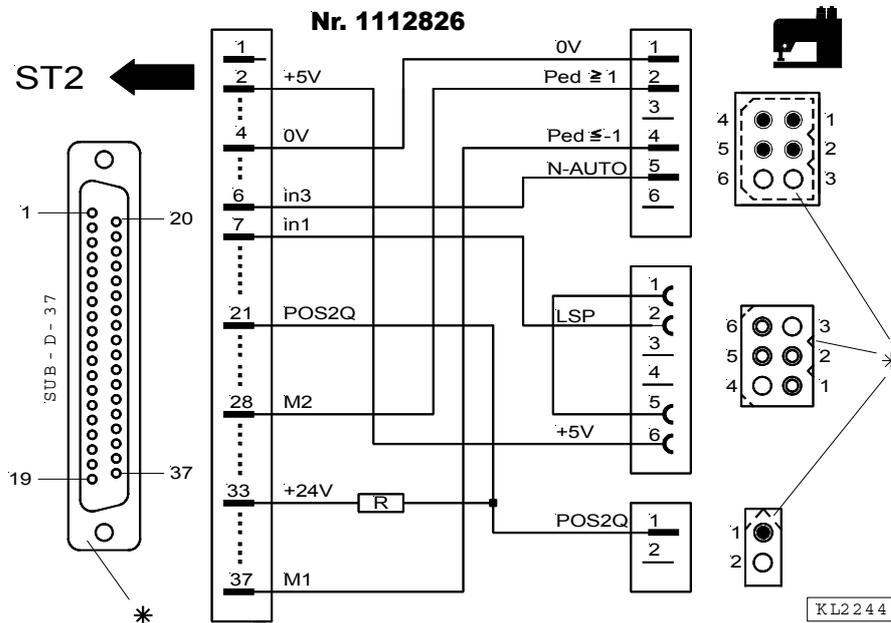
| | | | |
|------------------------------------|---------------------|-------------------------|-----|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 5 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 7 |



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

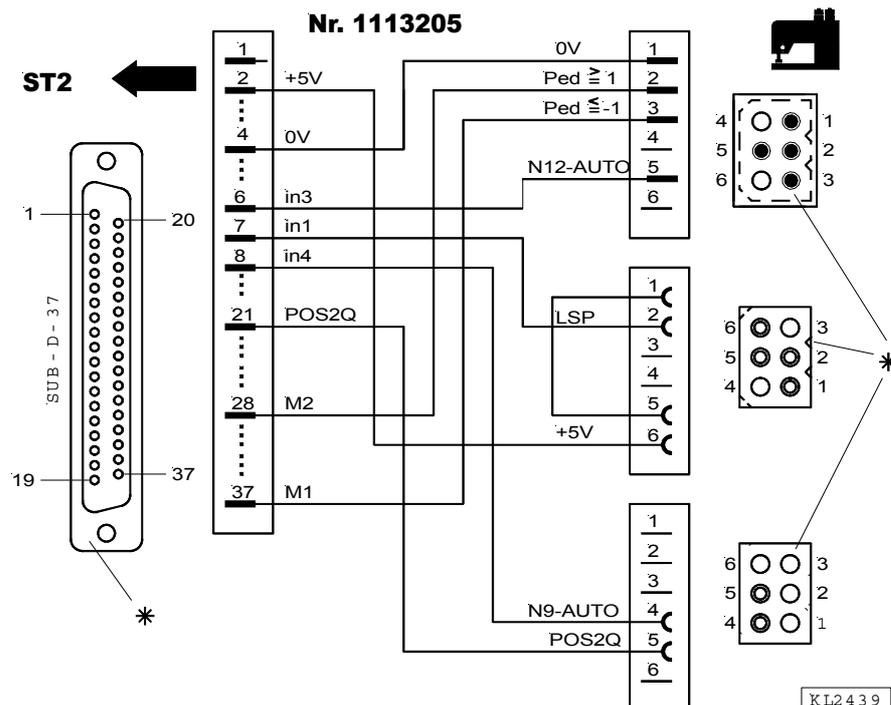
Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classe ABT3

| | | | |
|---|---------------------|-------------------------|------|
| 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

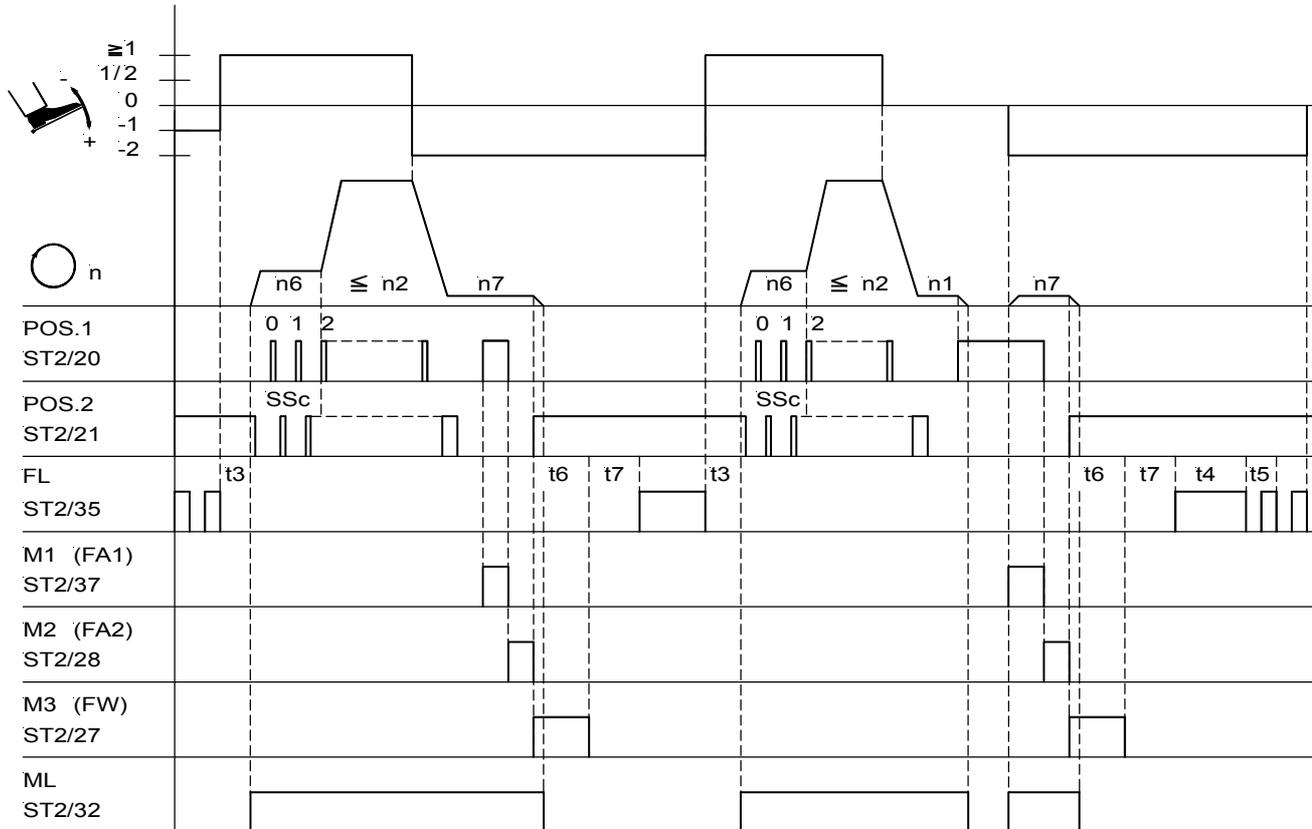
| | | | |
|---|---------------------|-------------------------|------|
| Réglage du déroulement fonctionnel | Mode coupe du fil → | Régler le paramètre 290 | = 9 |
| Réglage des fonctions des touches | Entrée in1 → | Régler le paramètre 240 | = 6 |
| (Ces touches sont réglées automatiquement!) | Entrée 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 composants des câbles.

5 Diagrammes fonctionnels

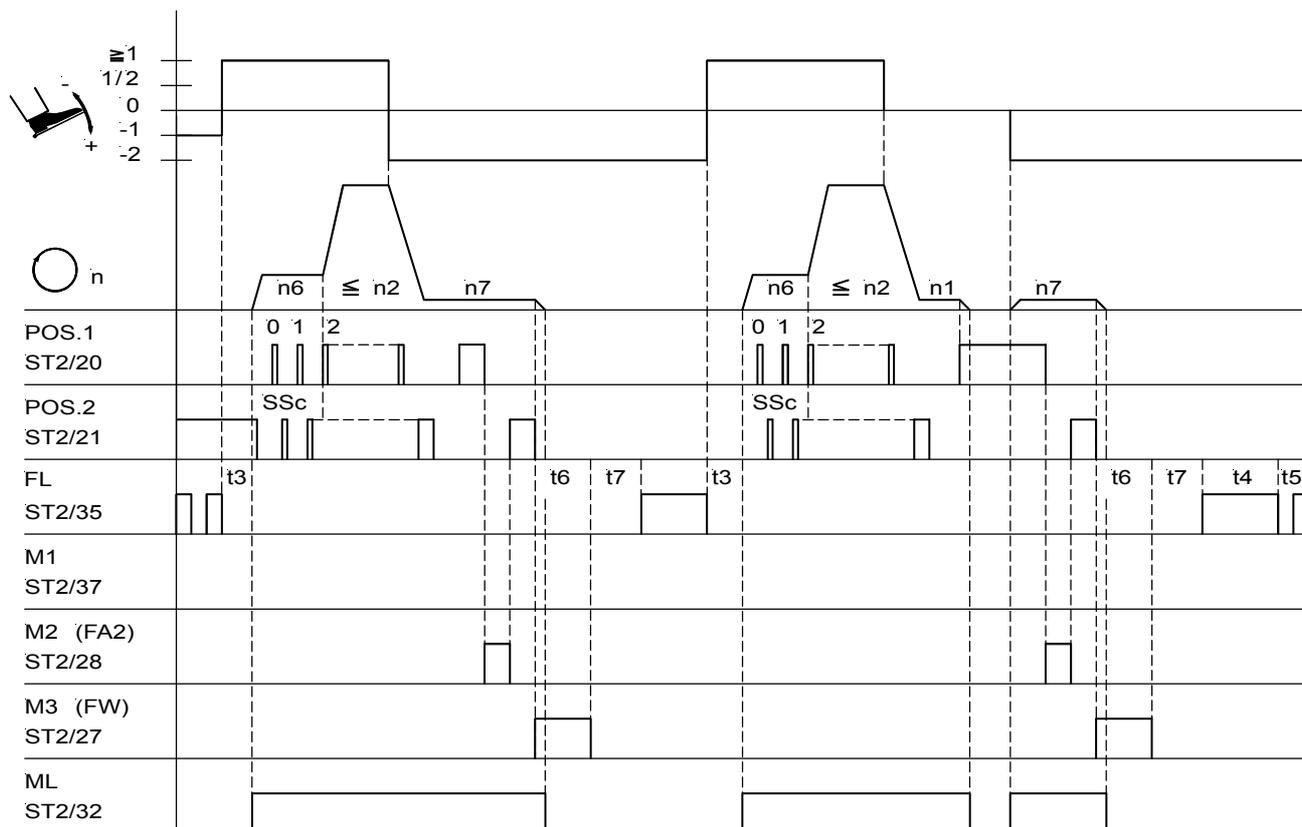
Mode 0 (point noué)



0251/MODE-0

| Appel- lation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|------------------|--|--------------------------|------------------------|
| | Mode 0 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE Signal M1 coupe-fil pos. 1 ...pos. 1A | 290 = 0 145 = OFF | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| t6 | Durée de fonctionnement du racleur | 205 | |
| t7 | Retard d'activation du pied presseur après le racleur | 206 | |

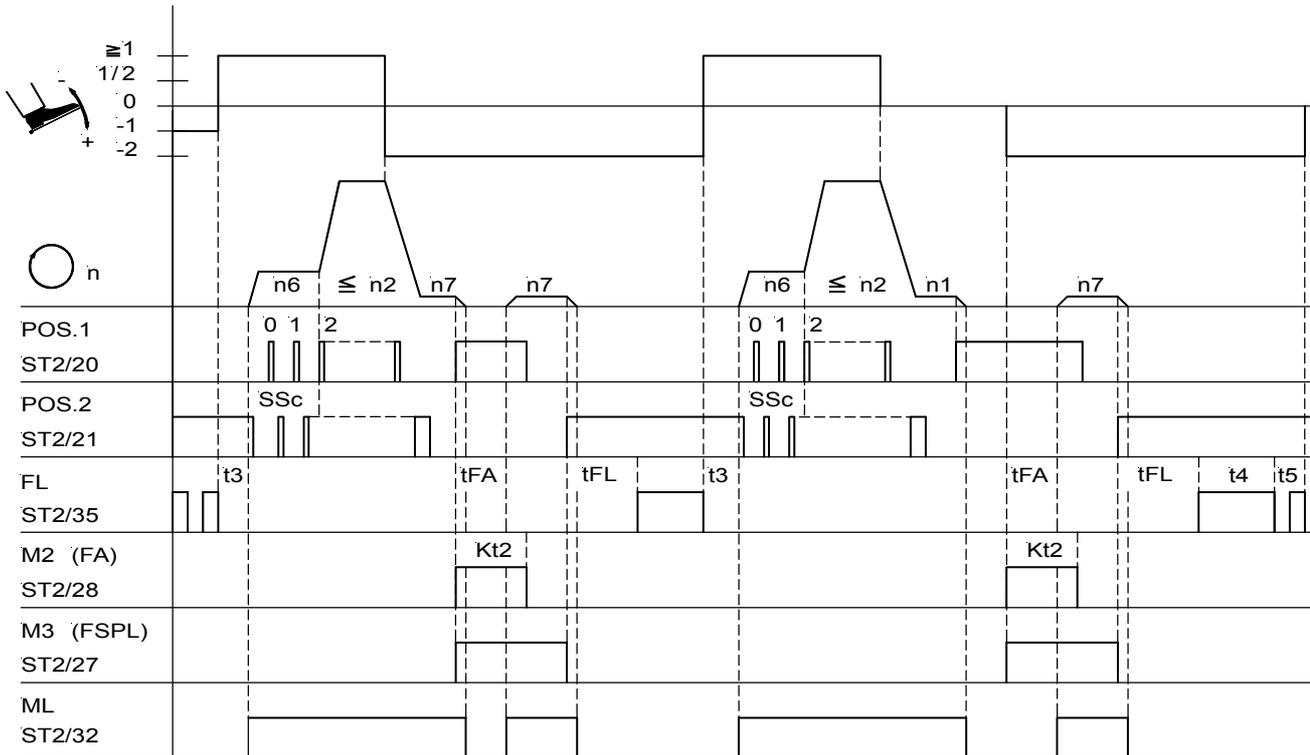
Mode 1 (point noué)



0251/MODE- 1

| Appellation | Fonction | Paramètre | 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 | |
| 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 | |
| t6 | Durée de fonctionnement du racleur | 205 | |
| t7 | Retard d'activation du pied presseur après le racleur | 206 | |

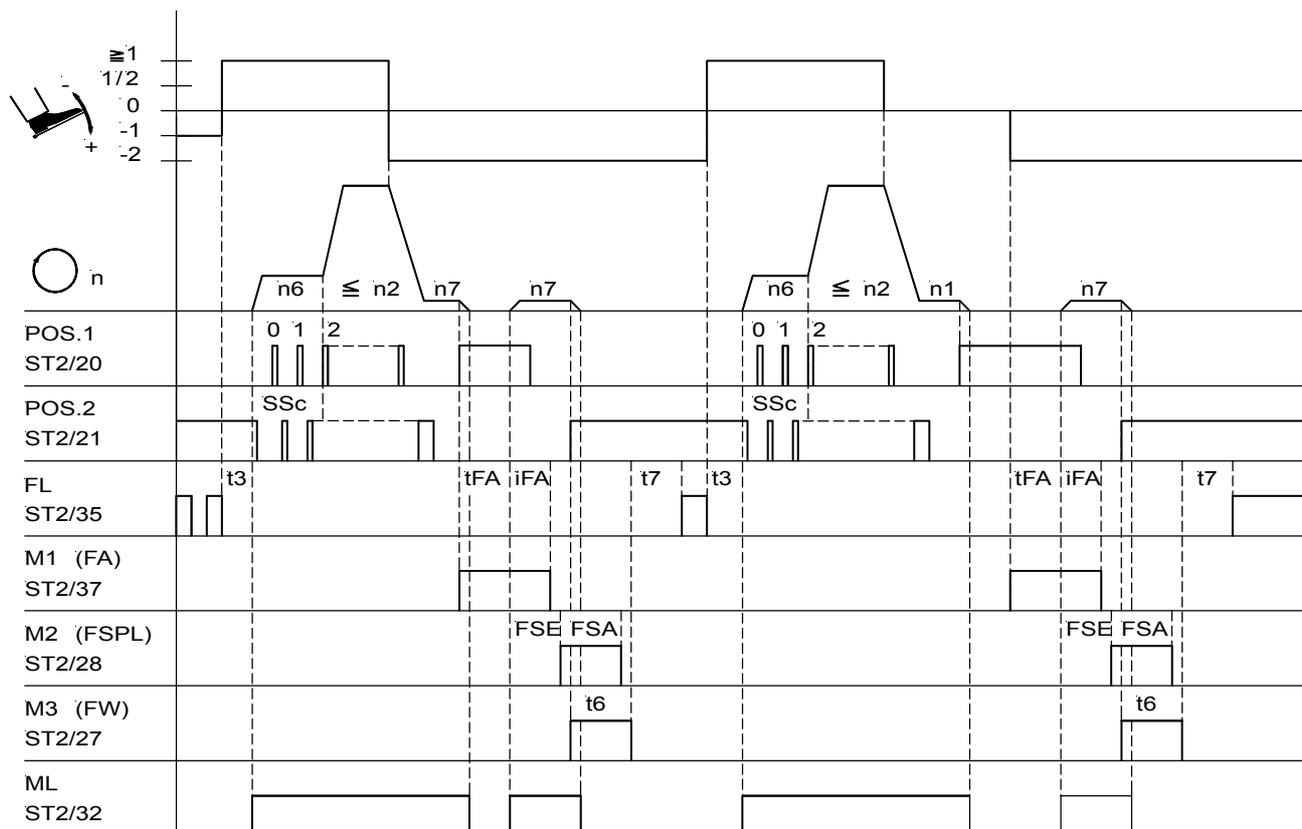
Mode 2 (point noué)



0251/MODE-2

| Appellation | Fonction | Paramètre | 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 | |
| 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 | |
| t7 | Retard d'activation du pied presseur après le racleur | 206 | |
| tFL | Retard d'activation du pied presseur avec le racleur désactivé | 211 | |
| tFA | Temps d'arrêt du coupe-fil | 253 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement entrée M2 | 283 | |

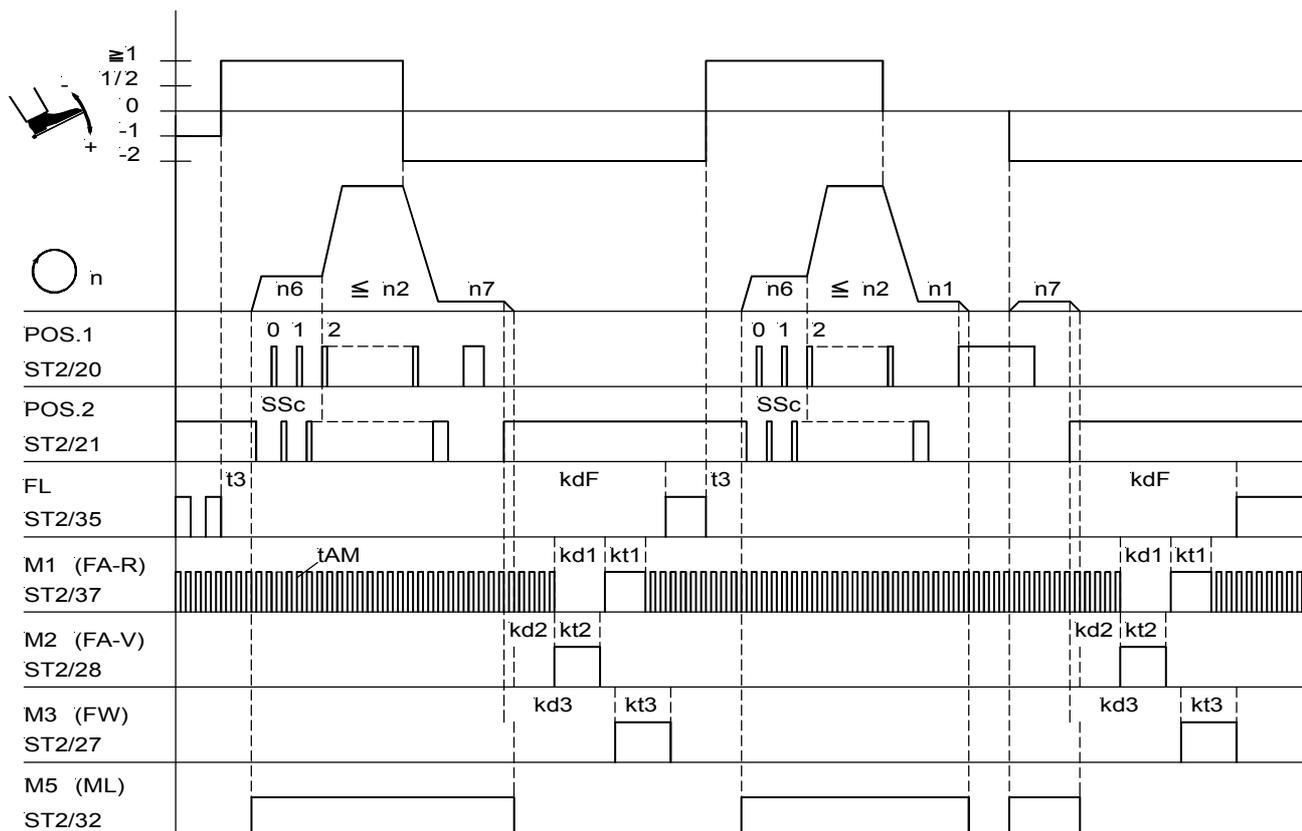
Mode 3 (point noué)



0251/MODE-3

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|-----------|------------------------|
| | Mode 3 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE | 290 = 3 | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| SSc | Points du démarrage ralenti | 100 | |
| 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 | |

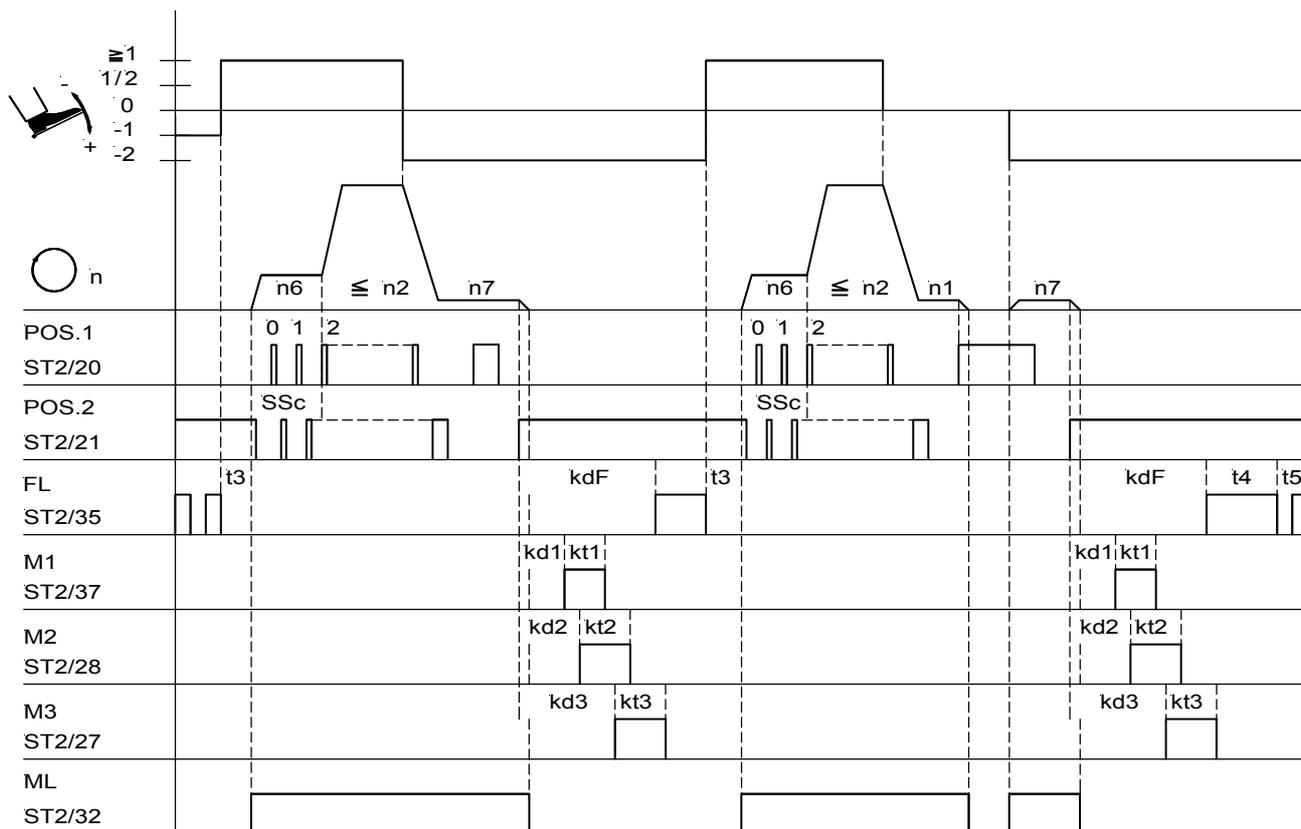
Mode 4 (point de chaînette)



0251/MODE- 4

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|------------------------|------------------------|
| | Mode 4 Démarrage ralenti MARCHÉ Coupe-fil et racleur MARCHÉ Signal «machine en marche» M1, M2, M3 ARRÊT | 290 = 4 147 = 0 | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| SSc | Points du démarrage ralenti | 100 | |
| t3 | Retard du démarrage à partir du pied presseur levé | 202 | |
| tAM | Force de maintien du coupe-fil (sortie M1) | 254 | |
| kd1 | Temps de retard du coupe-fil en arrière M1 | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil en arrière M1 | 281 | |
| 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 | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHÉ | 288 | |

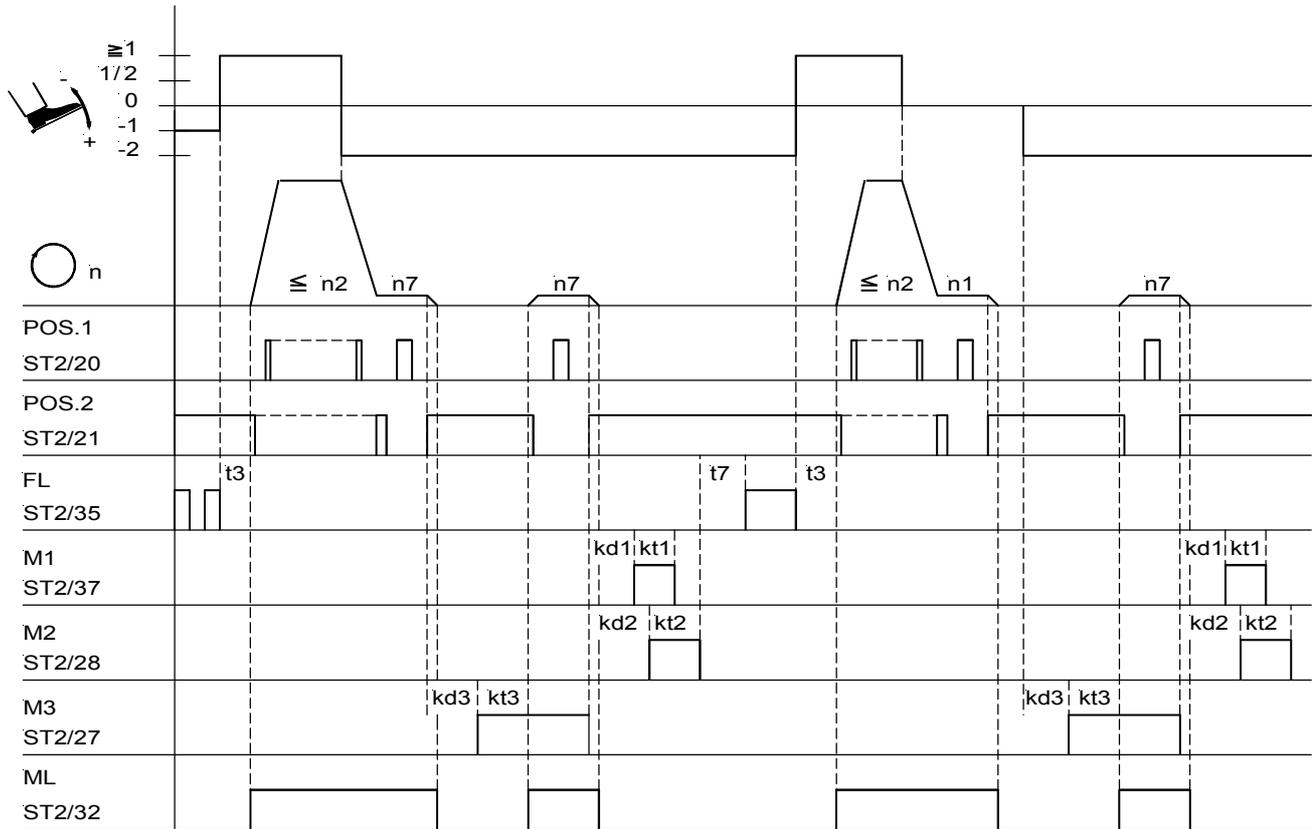
Mode 5 (point de chaînette) paramètre 196 = 0



0251/MODE- 5 a

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|--------------------|------------------------|
| | Mode 5 Point de chaînette en général Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE | 290 = 5 196 = 0 | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| kd1 | Temps de retard du coupe-fil M1 | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M1 | 281 | |
| kd2 | Temps de retard du coupe-fil M2 | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M2 | 283 | |
| kd3 | Temps de retard du racleur M3 | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement du racleur M3 | 285 | |
| kdF | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 288 | |

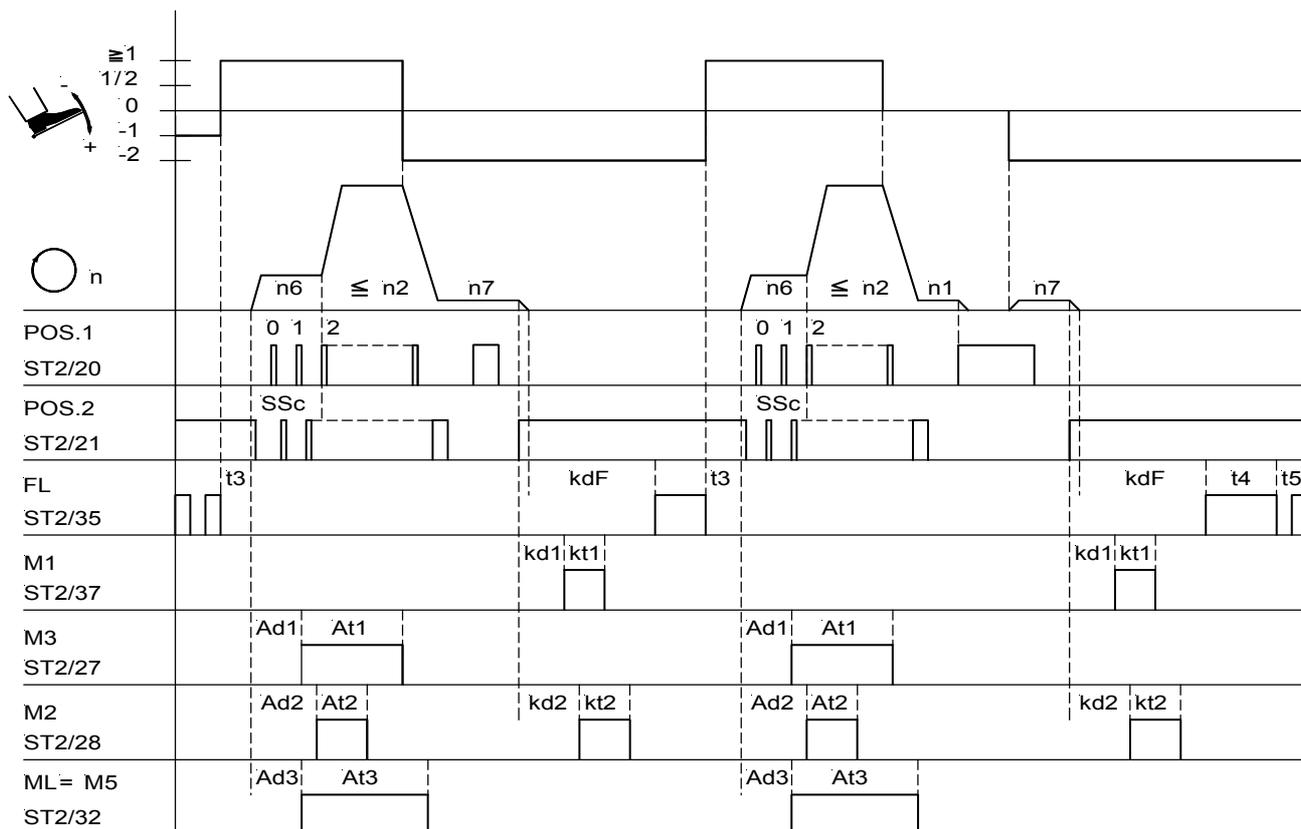
Mode 5 (point de chaînette) paramètre 196 = 1



0251/MODE- 5b

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|--------------------|-----------|
| | Mode 5 Point de chaînette Pegasus Coupe-fil et racler MARCHE | 290 = 5 196 = 1 | Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| t7 | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 206 | |
| kd1 | Temps de retard sortie M1 | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement sortie M1 | 281 | |
| kd2 | Temps de retard sortie M2 pour coupe-fil | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement sortie M2 pour coupe-fil | 283 | |
| kd3 | Temps de retard sortie M3 pour racler | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement sortie M3 pour racler | 285 | |

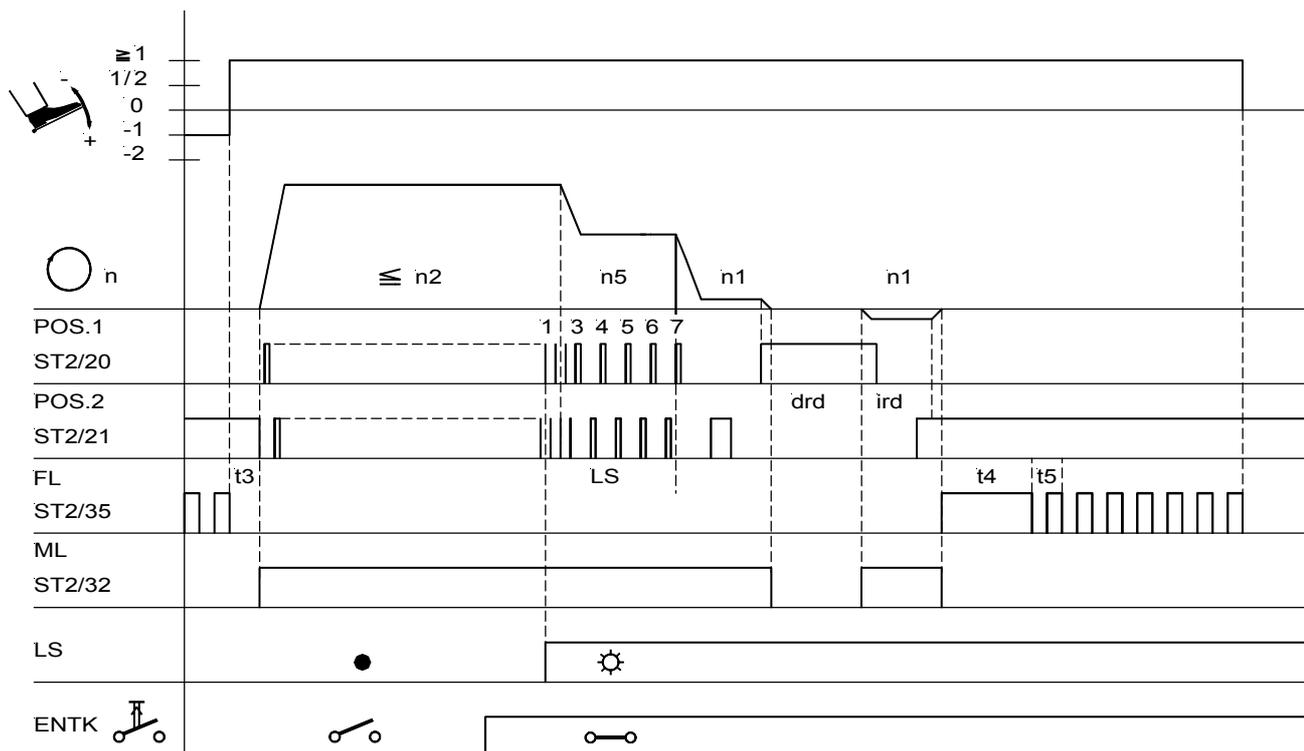
Mode 5 (point de chaînette) paramètre 273 = ON



0251/MODE- 5c

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|---------------------|------------------------|
| | Mode 5 Fonction «coupe initiale» MARCHE Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE | 290 = 5 273 = ON | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| Ad1 | Temps de retard signal M3 en début de couture | 274 | |
| At1 | Durée de fonctionnement signal M3 en début de couture | 275 | |
| Ad2 | Temps de retard signal M2 en début de couture | 276 | |
| At2 | Durée de fonctionnement signal M2 en début de couture | 277 | |
| Ad3 | Temps de retard signal M5 en début de couture | 278 | |
| At3 | Durée de fonctionnement signal M5 en début de couture | 279 | |
| kd1 | Temps de retard du coupe-fil M1 | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M1 | 281 | |
| kd2 | Temps de retard du coupe-fil M2 | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M2 | 283 | |
| kd3 | Temps de retard du racleur M3 | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement du racleur M3 | 285 | |
| kdF | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 288 | |

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

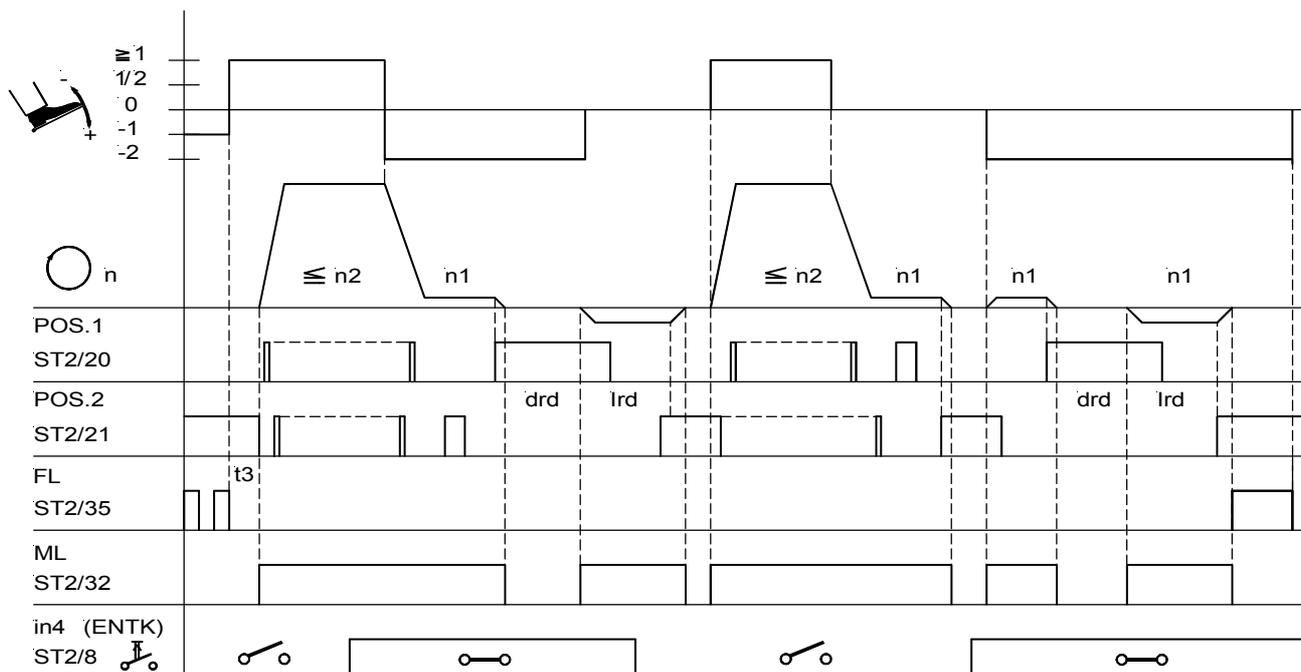


0251/ENTK - 1

| Appel-lation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|--------------|--|--|------------------------|
| in.. | Mode 5 Position de base 2 Coupe-fil MARCHÉ ou ARRÊT *) Cellule photo-électrique MARCHÉ Libérer la chaînette avec pédale en pos. -2 sans coupage en fin de couture Sens de rotation du moteur droite Rotation inverse MARCHÉ Libérer la chaînette automatiquement avec cellule photo-électrique Affecter la fonction «libérer la chaînette» à une des sorties in1/in3/in4 | 290 = 5 009 = ON 019 = 3 161 = 0 182 = ON 190 = 2 2.. = 18 | Touche S5 Touche S3 |
| 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'étapes 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 | |

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

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

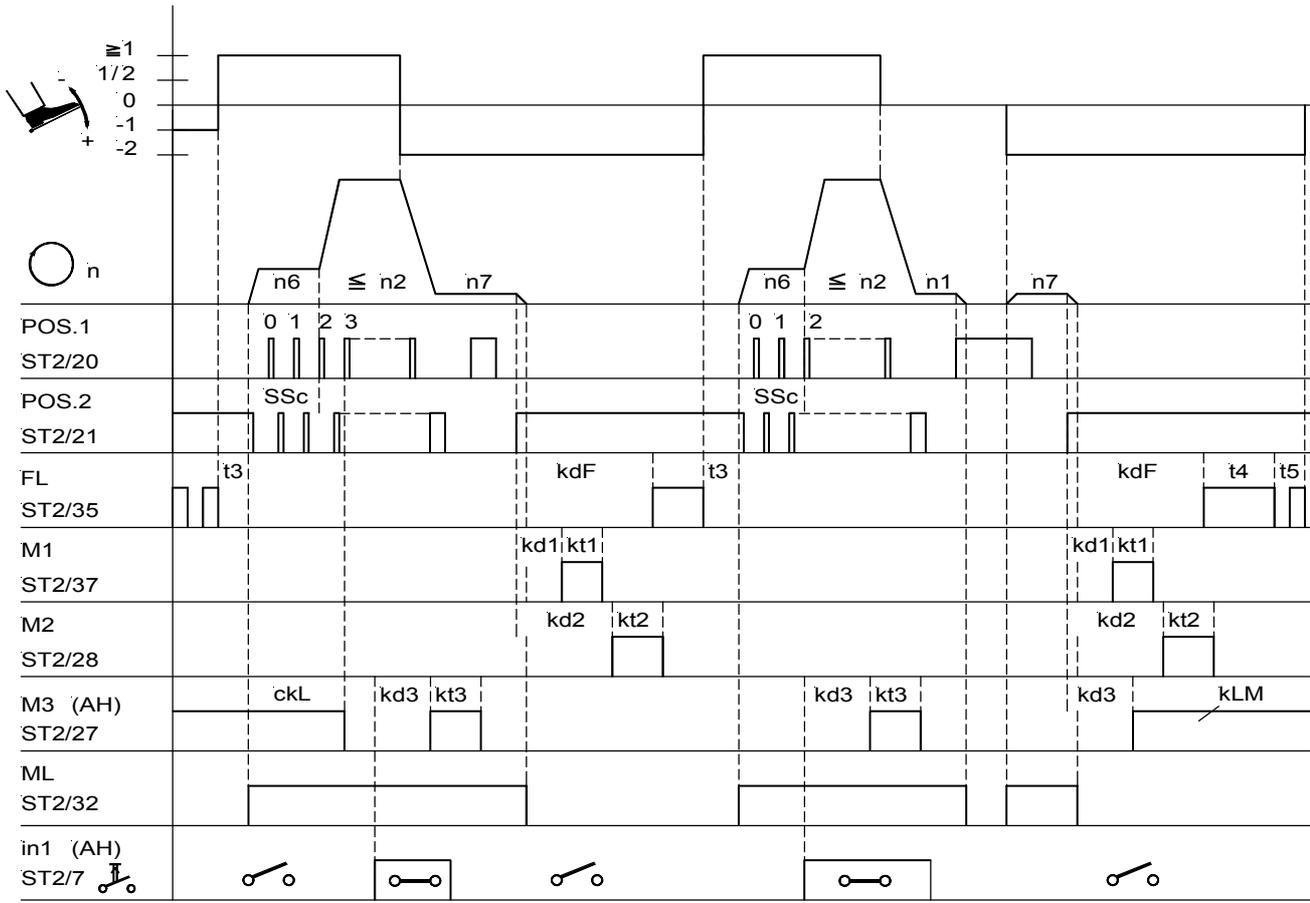


0251/ENTK - 2

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|---|------------------------|
| in1 | Mode 5 Coupe-fil MARCHE ou ARRÊT *) Position de base 2 Sens de rotation du moteur droite Rotation inverse MARCHE Cellule photo-électrique MARCHE Libérer la chaînette manuellement avec pédale en pos. -2 | 290 = 5 161 = 0 182 = ON 009 = ON 190 = 1 | Touche S3 Touche S5 |
| in3 | Blocage de la marche effectif avec contact ouvert | 240 = 6 | |
| in4 | Vitesse automatique (n12) sans pédale Fonction «libérer la chaînette» | 242 = 10 243 = 18 | |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| ird | Nombre d'étapes 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 | |

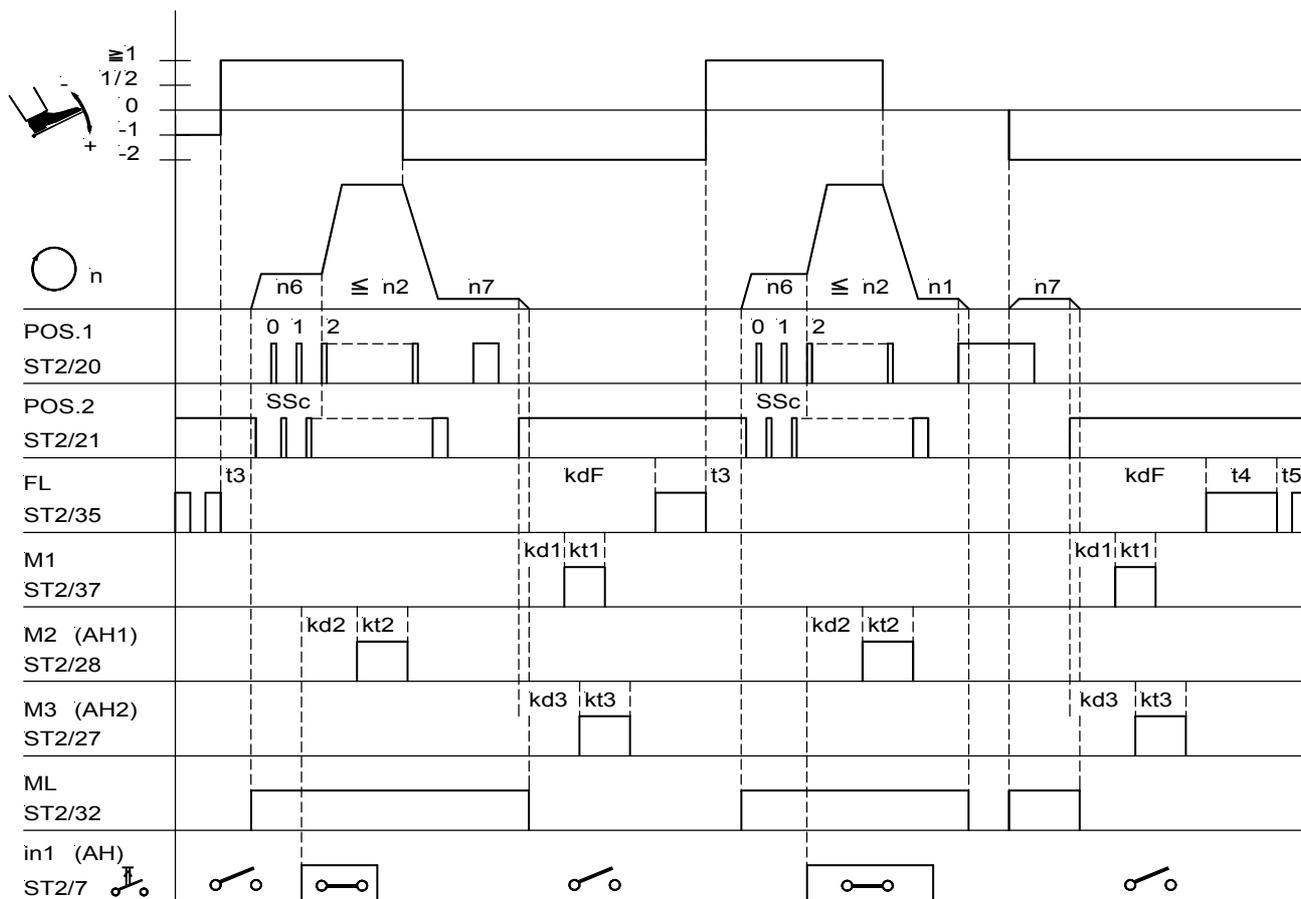
*) La fonction «coupe-fil» sera supprimée lors du procédé «libérer la chaînette».

Mode 6 (point de chaînette avec coupe-bande) paramètre 232 = OFF / avec pince paramètre 020 = ON



0251/MODE- 6a

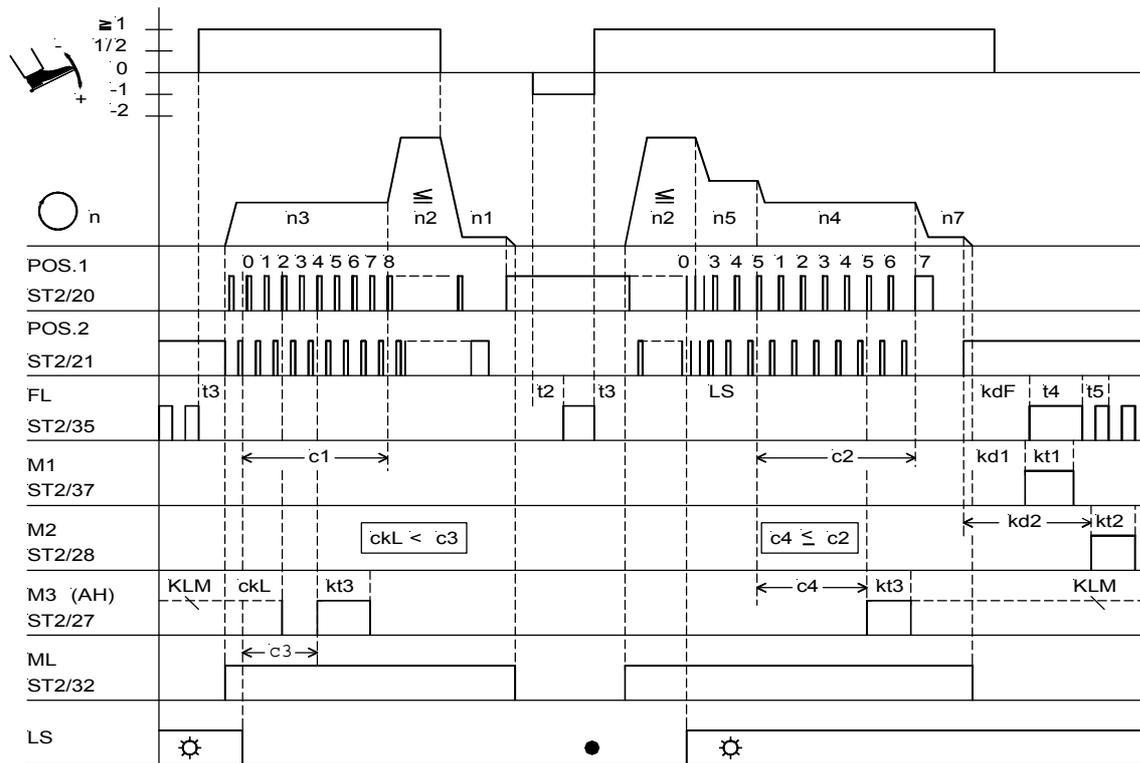
| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|--|---|---|------------------------|
| kLm ckL in1 | Mode 6 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE Pince en fin de couture MARCHE Point de commande pour la pince en début de couture Point de chaînette avec coupe-bande M3 Coupe-bande / ciseaux rapides en mode point de chaînette et surjet | 290 = 6 020 = ON 021 232 = OFF 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 | |
| SSc t3 t4 t5 kd1 kt1 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 du coupe-fil M1 Durée de fonctionnement du coupe-fil M1 Temps de retard du racleur M2 Durée de fonctionnement du racleur M2 Temps de retard du coupe-bande M3 Durée de fonctionnement du coupe-bande M3 Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 100 202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 | |

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


0251/MODE- 6b

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|-------------------------------------|------------------------|
| in1 | Mode 6 Démarrage ralenti MARCHÉ Coupe-fil et racléur MARCHÉ Point de chaînette avec ciseaux rapides M2/M3 Coupe-bande / ciseaux rapides en mode point de chaînette et surjet | 290 = 6 232 = ON 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 | |
| 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 | |
| kd1 | Temps de retard du coupe-fil M1 | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M1 | 281 | |
| kd2 | Temps de retard pour sortie M2 (ciseaux rapides AH1) | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement pour sortie M2 (ciseaux rapides AH1) | 283 | |
| kd3 | Temps de retard pour sortie M3 (ciseaux rapides AH2) | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement pour sortie M3 (ciseaux rapides AH2) | 285 | |
| kdF | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHÉ | 288 | |

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

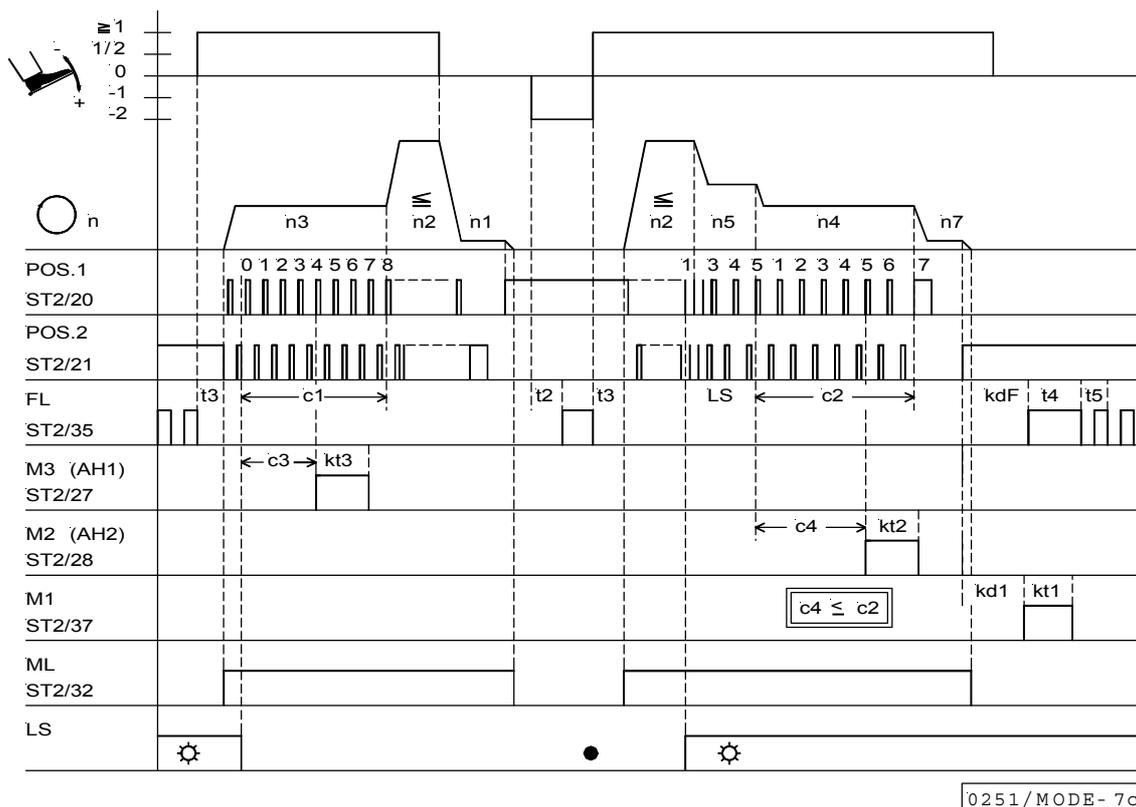


0251/MODE- 7a

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|---|---|--|------------------------|
| *) kLM | Mode 7 Coupe-fil MARCHE Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHE Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHE Cellule photo-électrique MARCHE Déroulement mode surjet avec arrêt Fonction pédale en position -1 et -2 activée dans la couture Pince en fin de couture MARCHE Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3 Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4 Fin de couture après le comptage c2 Vitesse n5 effective après signalisation par cellule photo-électrique Point de chaînette avec coupe-bande M3 | 290 = 7 000...003 009 = ON 018 = OFF 019 = 3 020 = ON 132 = OFF 143 = 1 144 = 1 191 = 1 192 = OFF 232 = OFF | Touche S3 Touche S4 |
| n1 n2 n3 n4 n5 n7 | Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse pour le comptage initial Vitesse pour le comptage final Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique Vitesse de coupe | 110 111 112 113 114 116 | |
| c2 c1 c3 c4 LS ckL t2 t3 t4 t5 kd1/kd2 kt1/kt2 kt3 kdF | Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt Comptage initial de la vitesse limitée Comptage initial du coupe-bande Comptage final du coupe-bande Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique Points de commande pour la pince en début de couture Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1 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 des sorties M1/M2 Durée de fonctionnement des sorties M1/M2 Durée de fonctionnement du coupe-bande M3 Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 000 001 002 003 004 021 201 202 203 204 280/282 281/283 285 288 | |

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

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

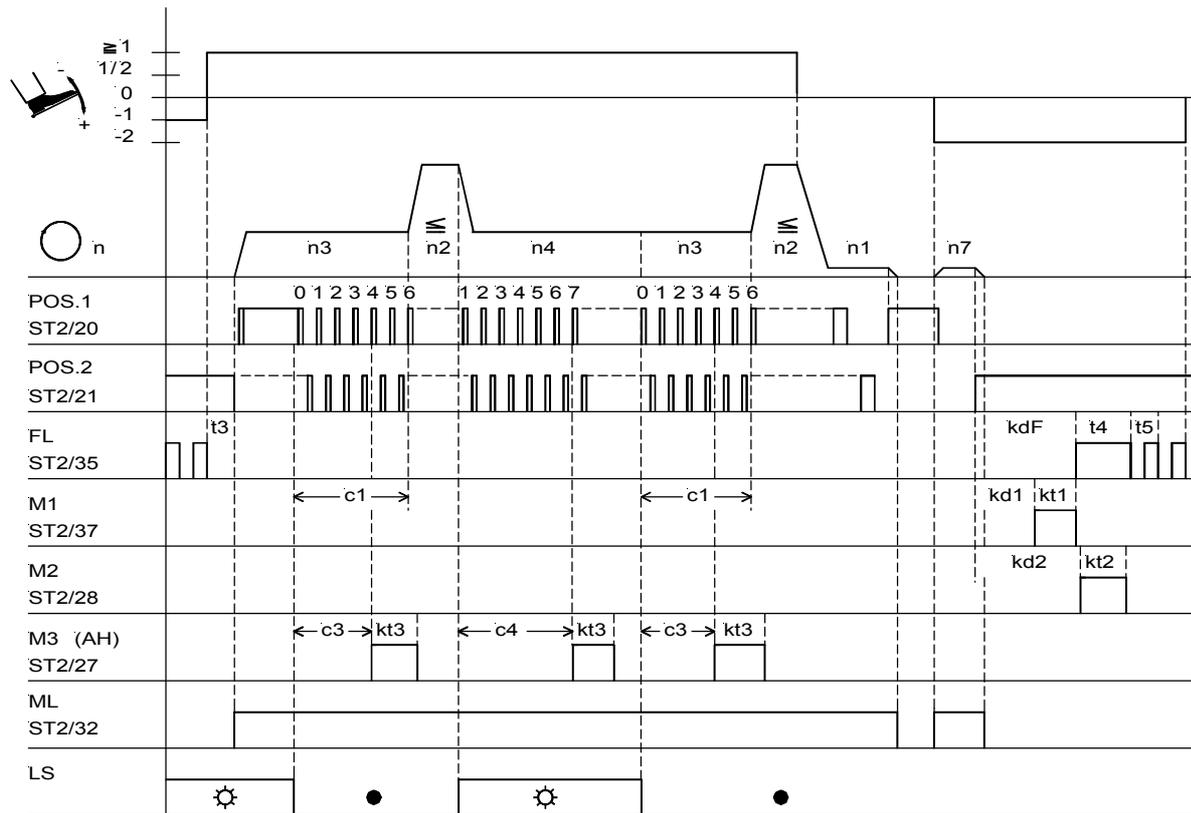


0251/MODE- 7c

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|---|--|--|------------------------|
| *) KLM | Mode 7 Coupe-fil MARCHE Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHE Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHE Cellule photo-électrique MARCHE Déroulement mode surjet avec arrêt Fonction pédale en position -2 coupe du fil bloquée Pince en fin de couture ARRÊT Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte Comptage de points en début de couture avec vitesse limitée n3 Comptage de points en fin de couture avec vitesse limitée n4 Fin de couture après le comptage c2 Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique Point de chaînette avec ciseaux rapides M2/M3 | 290 = 7 000...003 009 = ON 018 = OFF 019 = 2 020 = OFF 132 = OFF 143 = 2 144 = 2 191 = 1 192 = OFF 232 = ON | Touche S3 Touche S4 |
| n1 n2 n3 n4 n5 n7 | Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse pour le comptage initial Vitesse pour le comptage final Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique Vitesse de coupe | 110 111 112 113 114 116 | |
| c2 c1 c3 c4 LS ckL t2 t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kd3 kt2/kt3 kdF | Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt Comptage initial de la vitesse limitée Comptage initial du coupe-bande Comptage final du coupe-bande Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique Points de commande pour la pince en début de couture Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1 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 du coupe-fil M1 Durée de fonctionnement du coupe-fil M1 Temps de retard des ciseaux rapides M2 Temps de retard des ciseaux rapides M3 Durées de fonctionnement des ciseaux rapides M2/M3 Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 000 001 002 003 004 021 201 202 203 204 280 281 282 = 0 284 = 0 283/285 288 | |

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

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

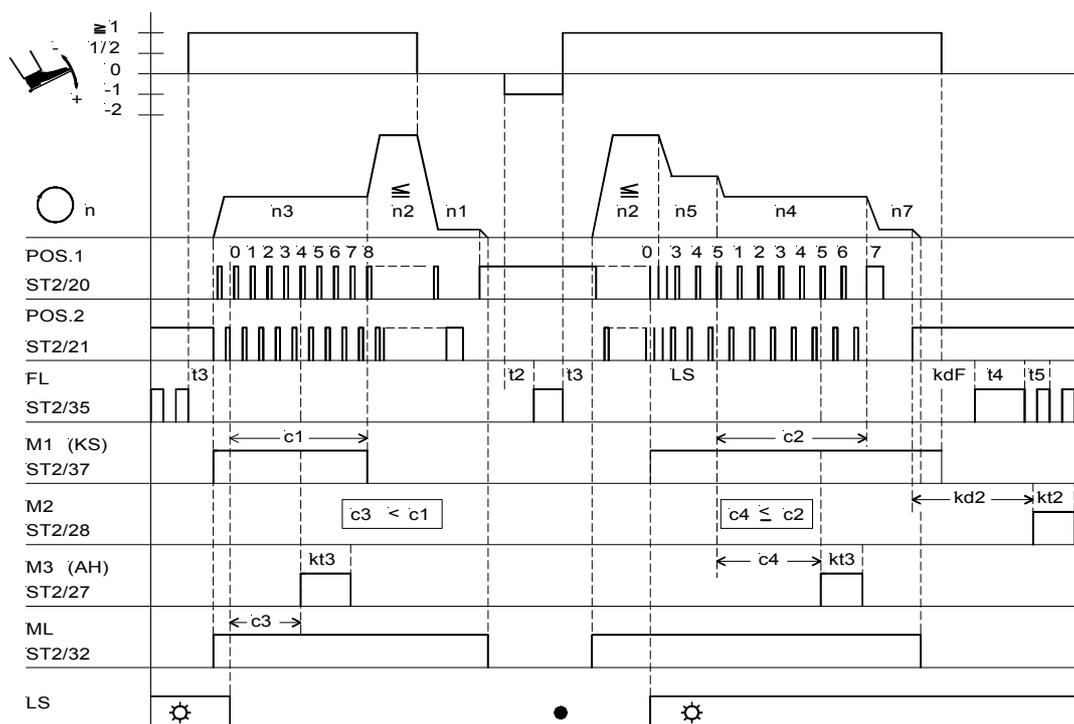


0251/MODE- 7b

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|---|-----------|
| *) | Mode 7 Coupe-fil MARCHÉ Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHÉ Cellule photo-électrique MARCHÉ Déroulement sans arrêt en fin de couture Fonction pédale en position -1 et -2 activée dans la couture Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3 Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4 Point de chaînette avec coupe-bande M3 | 290 = 7 000...003 009 = ON 018 = ON 019 = 3 132 = OFF 143 = 4 144 = 4 232 = 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 | |
| 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 | |
| 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 du coupe-fil M1 | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M1 | 281 | |
| kd2 | Temps de retard du coupe-fil M2 | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M2 | 283 | |
| kd3 | Temps de retard du coupe-bande M3 | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement du coupe-bande M3 | 285 | |
| kdF | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHÉ | 288 | |

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

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = OFF (coupe-bande) / paramètre 018 = OFF / paramètre 148 = 1 (déroulement avec «aspirer la chaînette»)

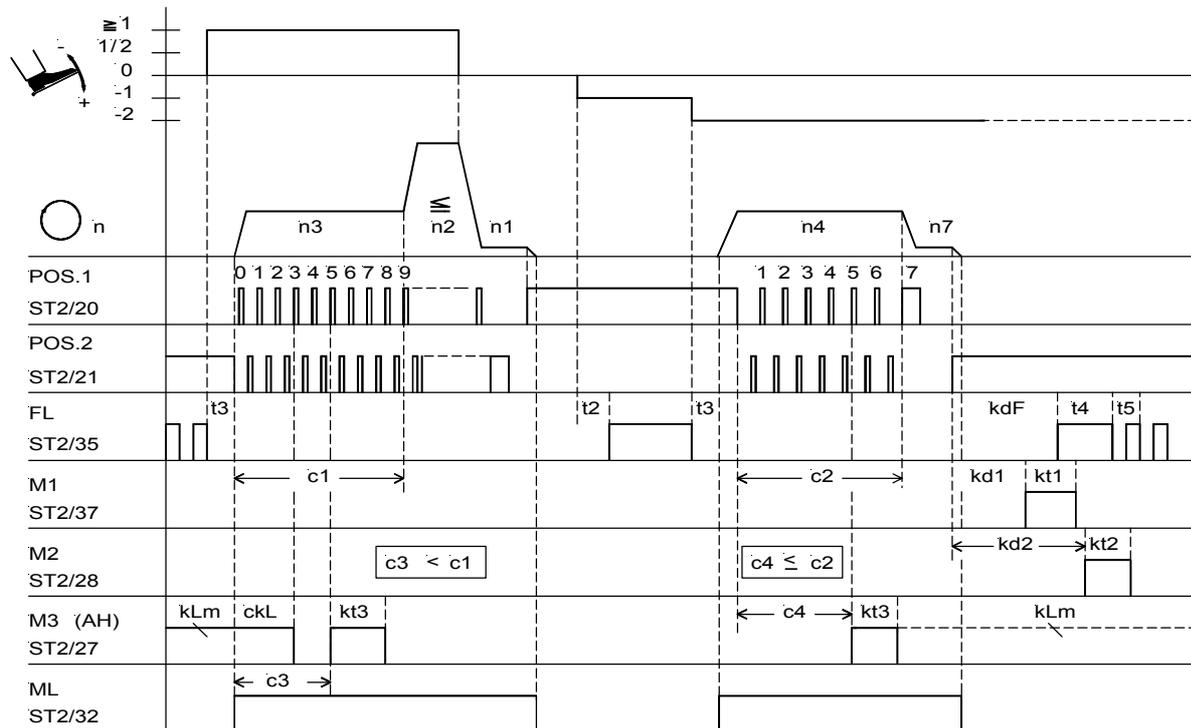


0251/MODE-7d

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|--|------------------------|
| *) | Mode 7 Coupe-fil MARCHE Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHE Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHE Cellule photo-électrique MARCHE Déroulement mode surjet avec arrêt Fonction pédale en position -1 et -2 activée dans la couture Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'au pédale en pos. 0 Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte Sortie M1 «aspirer la chaînette» MARCHE (seulement si paramètre 290 = 7) Libérer la chaînette automatiquement Fin de couture après le comptage c2 Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique Signal «aspirer la chaînette» à partir de la cellule photo-électrique découverte Point de chaînette avec coupe-bande M3 | 290 = 7 000...003 009 = ON 018 = OFF 019 = 3 022 = ON 132 = OFF 148 = 1 190 = 3 191 = 1 192 = OFF 193 = ON 232 = OFF | Touche S3 Touche S4 |
| 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 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 | |
| t2 | Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1 | 201 | |
| t3 | Retard du démarrage à partir du pied presseur levé | 202 | |
| t4 | Excitation complète de l'élévation du pied presseur | 203 | |
| t5 | Excitation partielle de l'élévation du pied presseur | 204 | |
| kd2 | Temps de retard du coupe-fil M2 | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement du coupe-fil M2 | 283 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement du coupe-bande M3 | 285 | |
| 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 (coupe-bande) / paramètre 018 = OFF (fin de couture avec pédale en pos. -2 et arrêt) sans cellule photo-électrique

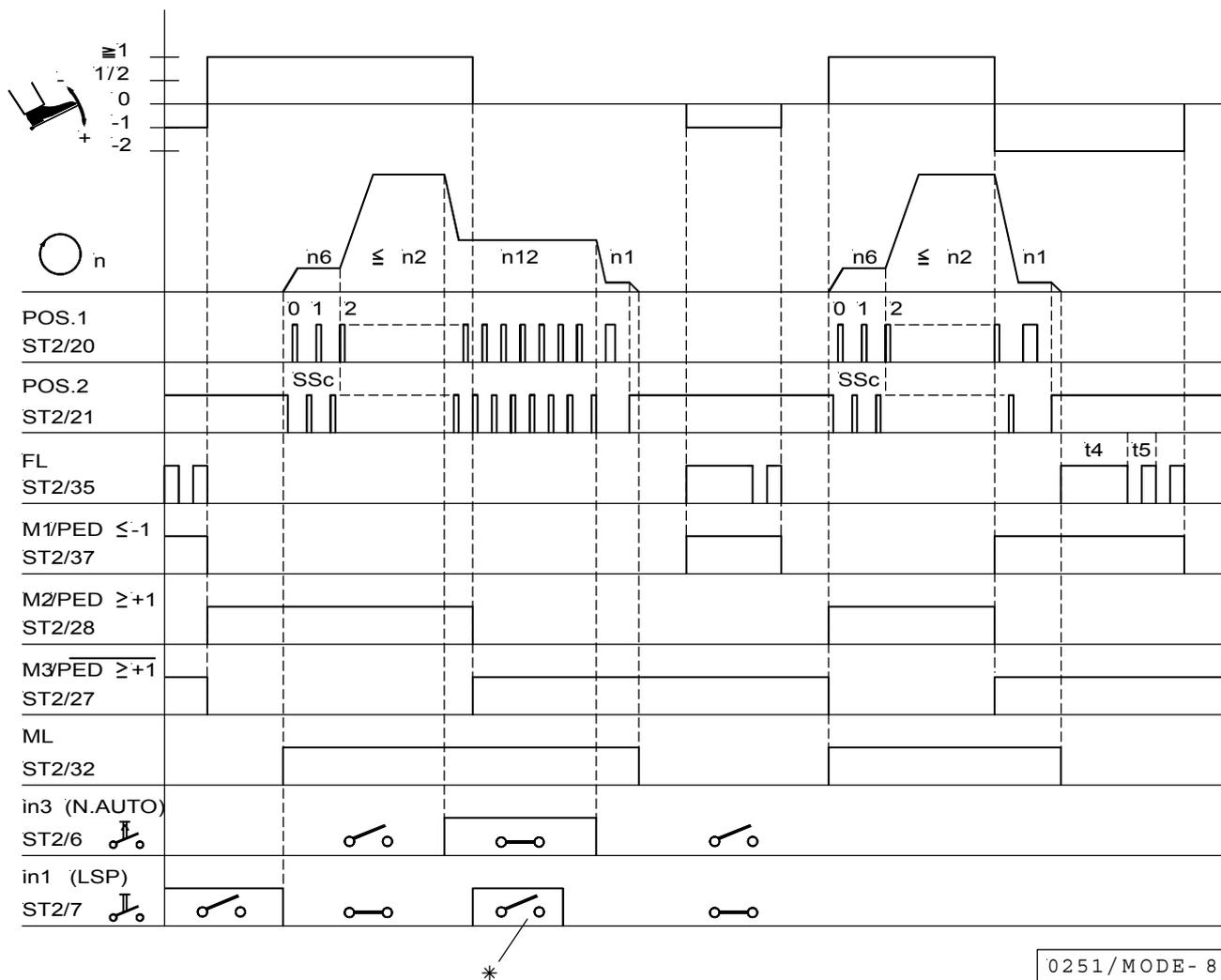


0251/MODE- 7e

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|---|---|---|------------------------|
| *) kLM | Mode 7 Coupe-fil MARCHE Élévation du pied presseur en fin de couture MARCHE Comptages c1, c2, c3 et c4 MARCHE Cellule photo-électrique ARRÊT Déroulement mode surjet avec arrêt Fonction pédale en position -1 et -2 activée dans la couture Pince en fin de couture MARCHE Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3 Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4 Fin de couture après le comptage c2 Vitesse n5 effective après signalisation par cellule photo-électrique Point de chaînette avec coupe-bande M3 | 290 = 7 000...003 009 = OFF 018 = OFF 019 = 3 020 = ON 132 = OFF 143 = 4 144 = 4 191 = 1 192 = OFF 232 = OFF | Touche S3 Touche S4 |
| n1 n2 n3 n4 n5 n7 | Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse pour le comptage initial Vitesse pour le comptage final Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique Vitesse de coupe | 110 111 112 113 114 116 | |
| c2 c1 c3 c4 LS ckL t2 t3 t4 t5 kd1/kd2 kt1/kt2 kt3 kdF | Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt Comptage initial de la vitesse limitée Comptage initial du coupe-bande Comptage final du coupe-bande Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique Points de commande pour la pince en début de couture Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en pos. -1 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 des sorties M1/M2 Durée de fonctionnement des sorties M1/M2 Durée de fonctionnement du coupe-bande M3 Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 000 001 002 003 004 021 201 202 203 204 280/282 281/283 285 288 | |

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

Mode 8 (rentrée de chaînette Pegasus)

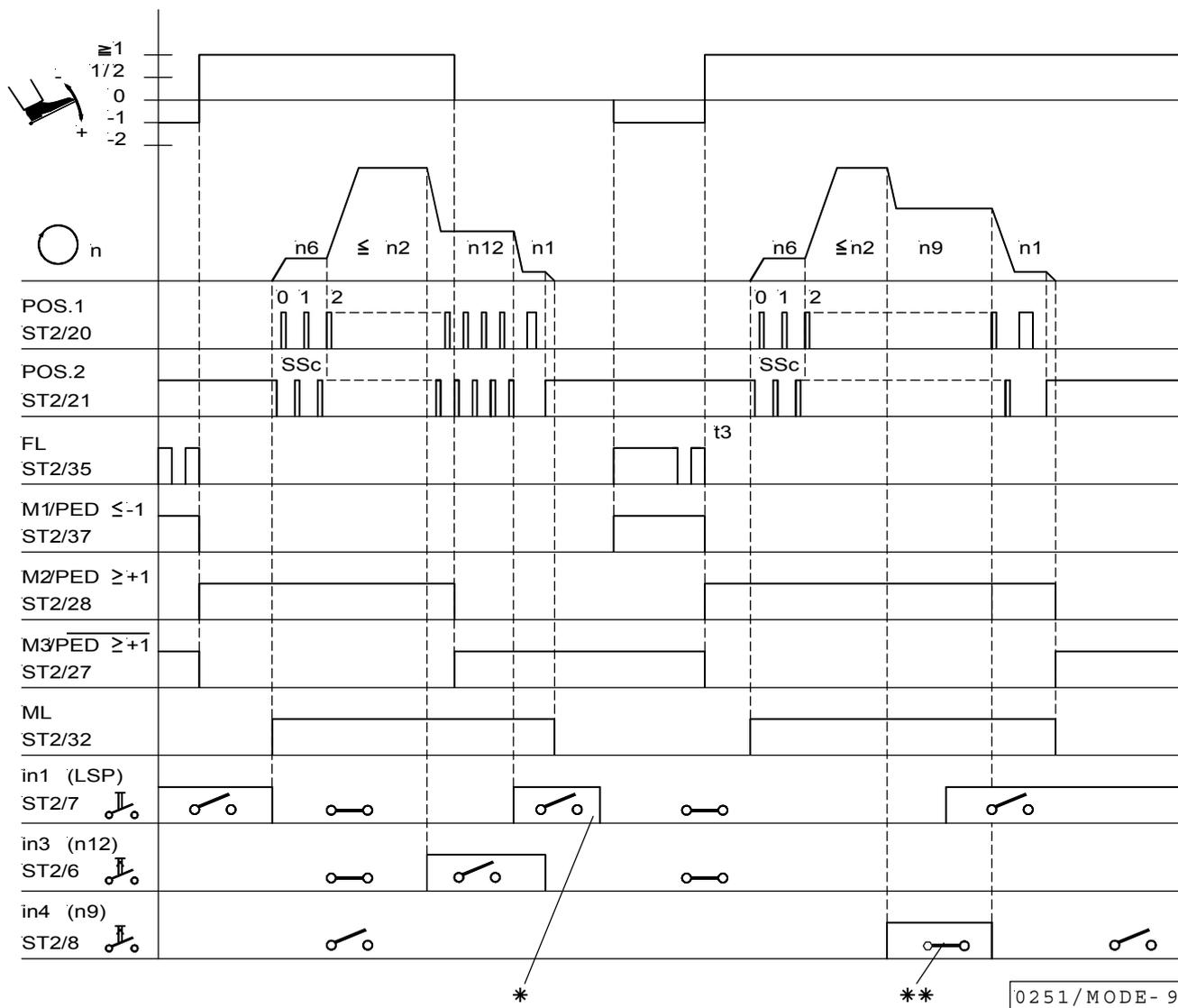


0251/MODE-8

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-----------------------|---|---|------------------------|
| in1 in3 | Mode 8 Position de base 2 Arrêt en position 2 après le processus «rentrée de chaînette» et la vitesse n12 Démarrage ralenti Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert Vitesse automatique avec interrupteur fermé | 290 = 8 026 = 0 134 = 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 | |
| SSc t4 t5 | Points du démarrage ralenti Excitation complète de l'élévation du pied presseur Excitation partielle de l'élévation du pied presseur | 100 203 204 | |

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

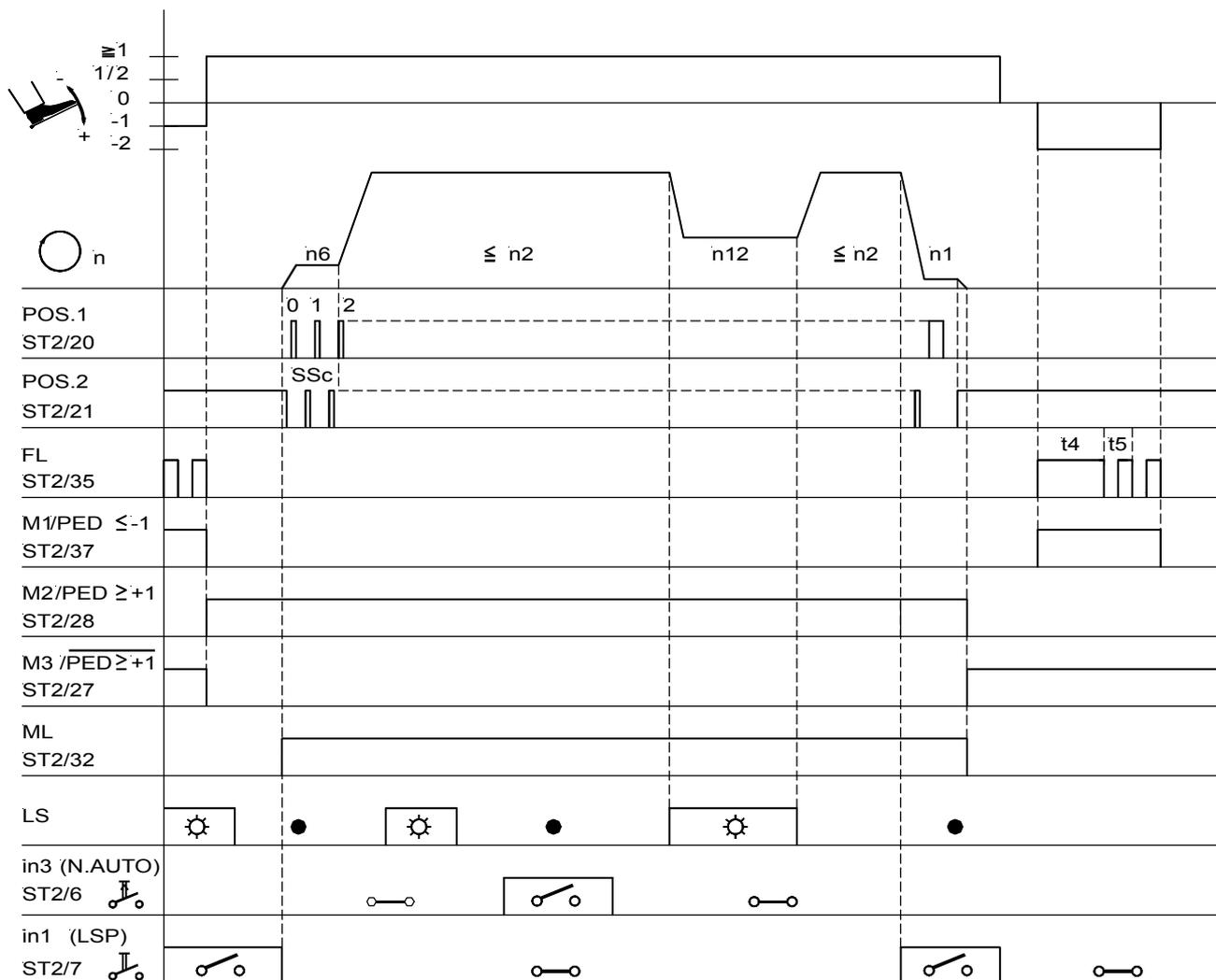
Modus 9 (rentrée de chaînette Yamato) sans cellule photo-électrique



| Appel-lation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|--------------|--|-----------|------------------------|
| in1 | Mode 9 | 290 = 9 | Touche S2 Touche S5 |
| in3 | Démarrage ralenti MARCHE | | |
| in4 | Position de base 2 | | |
| | Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert | 240 = 6 | |
| | Vitesse automatique avec interrupteur fermé | 242 = 10 | |
| | (la fonction de l'entrée 3 est inversée en mode 9) | | |
| | Vitesse automatique n9 | 243 = 34 | |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n9 | Vitesse automatique | 122 | |
| 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 n12!
 **) La vitesse automatique n9 a la priorité sur le blocage de la marche!

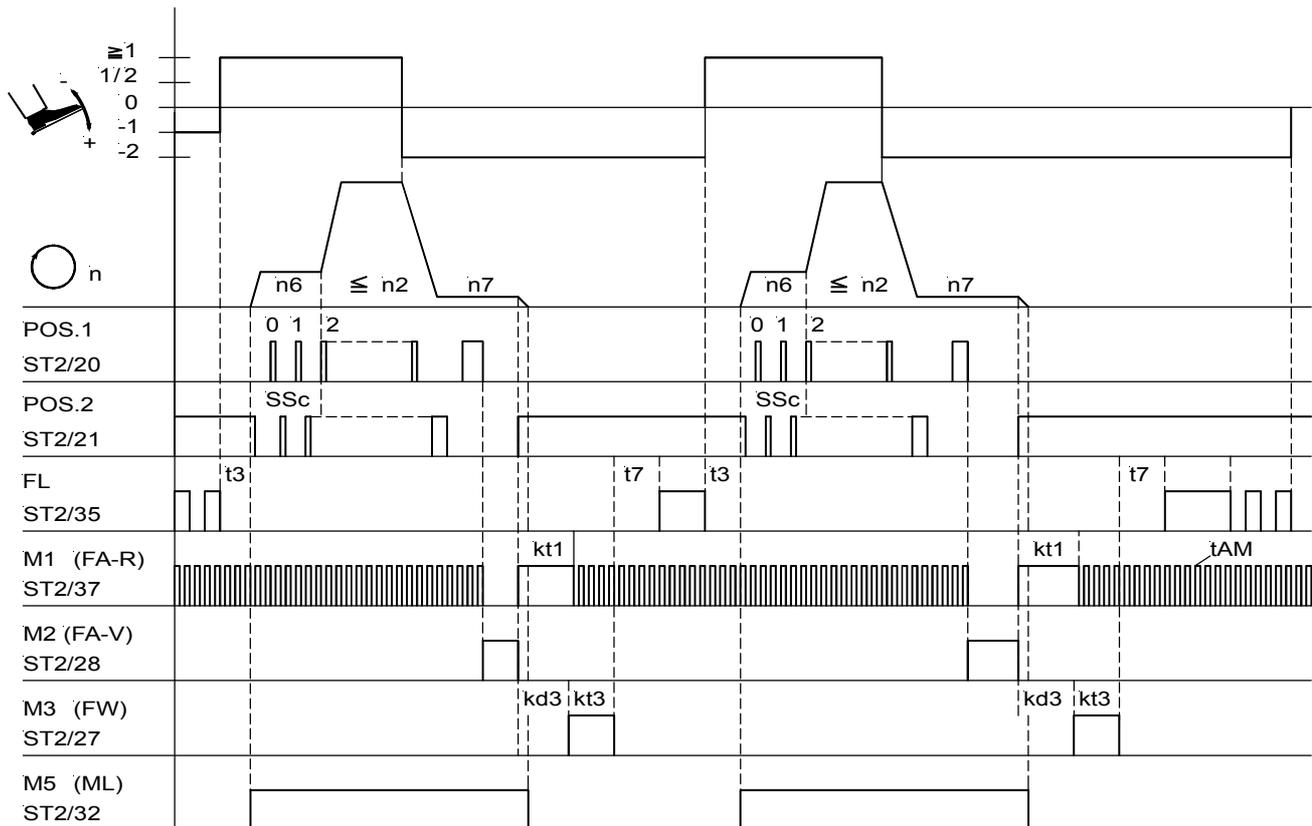
Modus 9 (rentrée de chaînette Yamato) avec cellule photo-électrique



0251/MODE- 9a

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|-----------|------------------------|
| in1 | Mode 9 | 290 = 9 | Touche S2 Touche S5 |
| in3 | Démarrage ralenti MARCHE | 009 = ON | |
| in4 | 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 | 243 = 34 | |
| | Vitesse automatique après avoir ouvert brièvement l'interrupteur sur l'entrée 3 et avec cellule photo-électrique découverte subséquente | | |
| | Vitesse automatique n9 | | |
| 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 | |

Mode 10 (point noué)

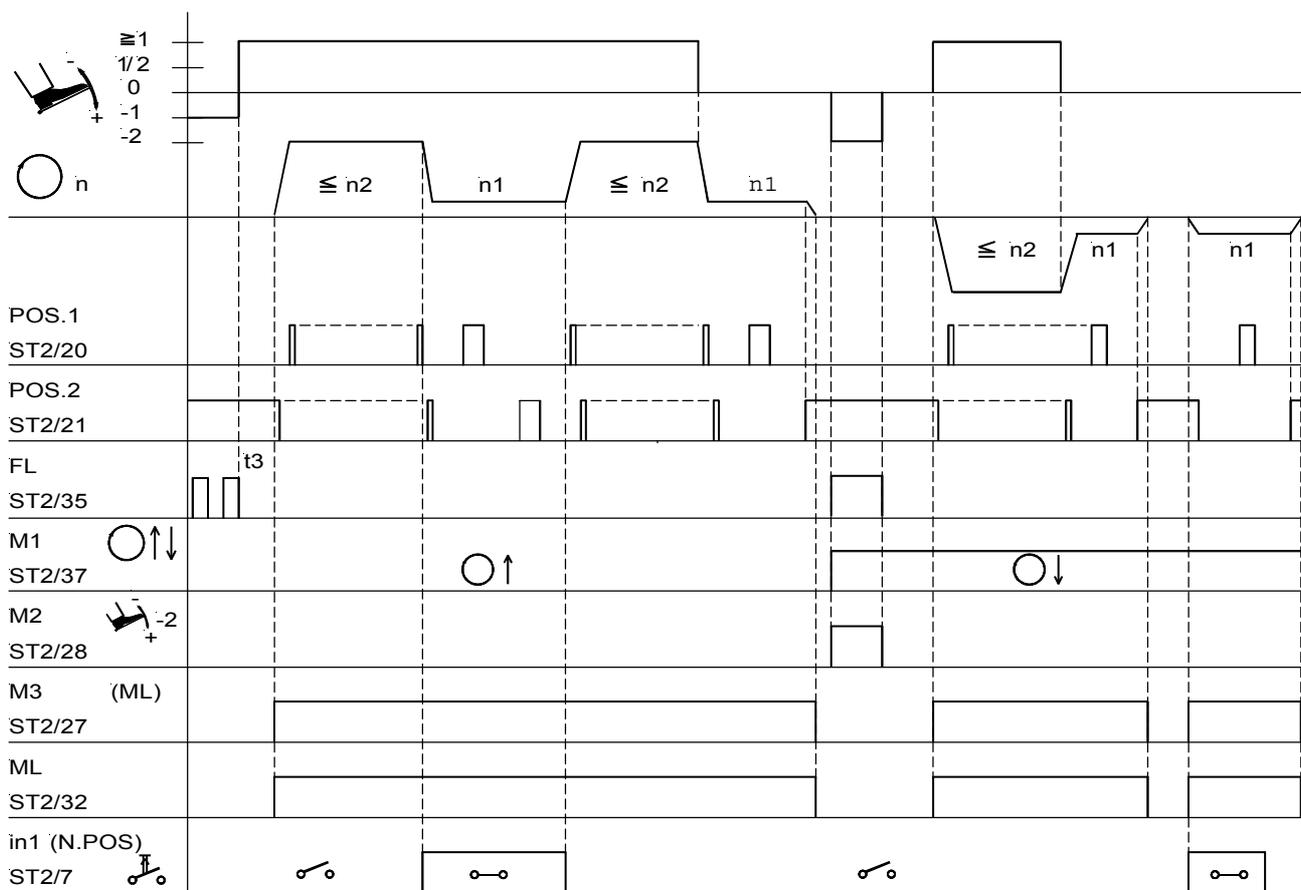


0251/MODE- 10

| Appel-lation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|--------------|--|---------------------------|------------------------|
| | Mode 10 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE Rotation inverse ARRÊT | 290 = 10 182 = OFF | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| t6 | Durée de fonctionnement du racleur | 205 | |
| t7 | Retard d'activation du pied presseur après le racleur | 206 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil en arrière M1 | 281 | |
| kd3 | Temps de retard de l'ouvre-tension M3 | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension M3 | 285 | |

Le temps t7 ne commence qu'après que le temps kt1 ou kt3 s'est écoulé!

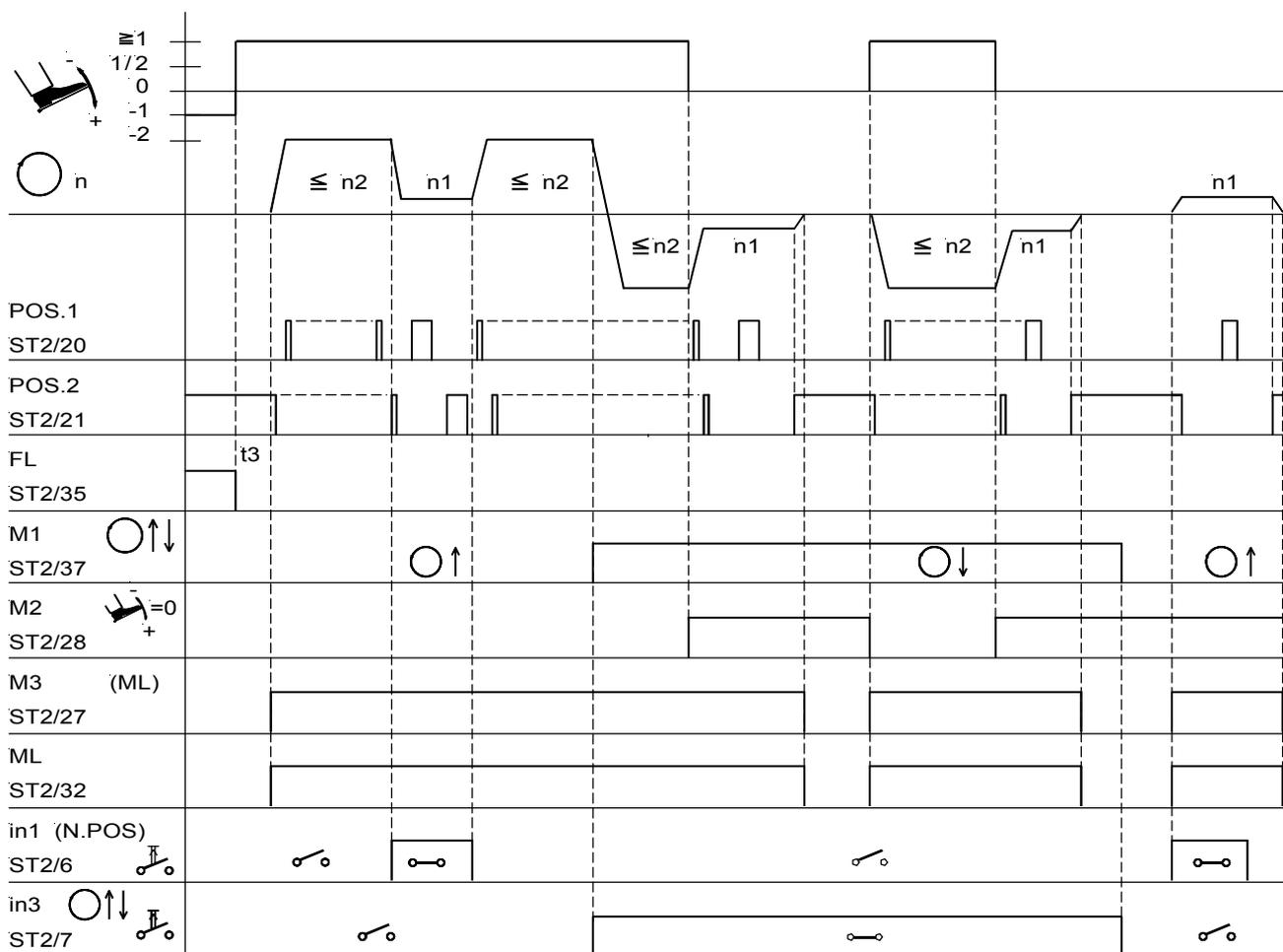
Mode 11 déroulement de l'inversion du sens de rotation par pédale en pos. -2



0251/MODE- 11

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|----------------------|----------|
| in1 | Mode 11 Touche pour la vitesse de positionnement | 290 = 11 240 = 20 | |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| t3 | Retard du démarrage à partir du pied presseur levé | 202 | |
| M1 | Signal «inversion du sens de rotation» | | |
| M2 | Signal «pédale en pos. -2» | | |
| M3 | Signal «machine en marche» | | |

Mode 12 déroulement de l'inversion du sens de rotation par touche in3



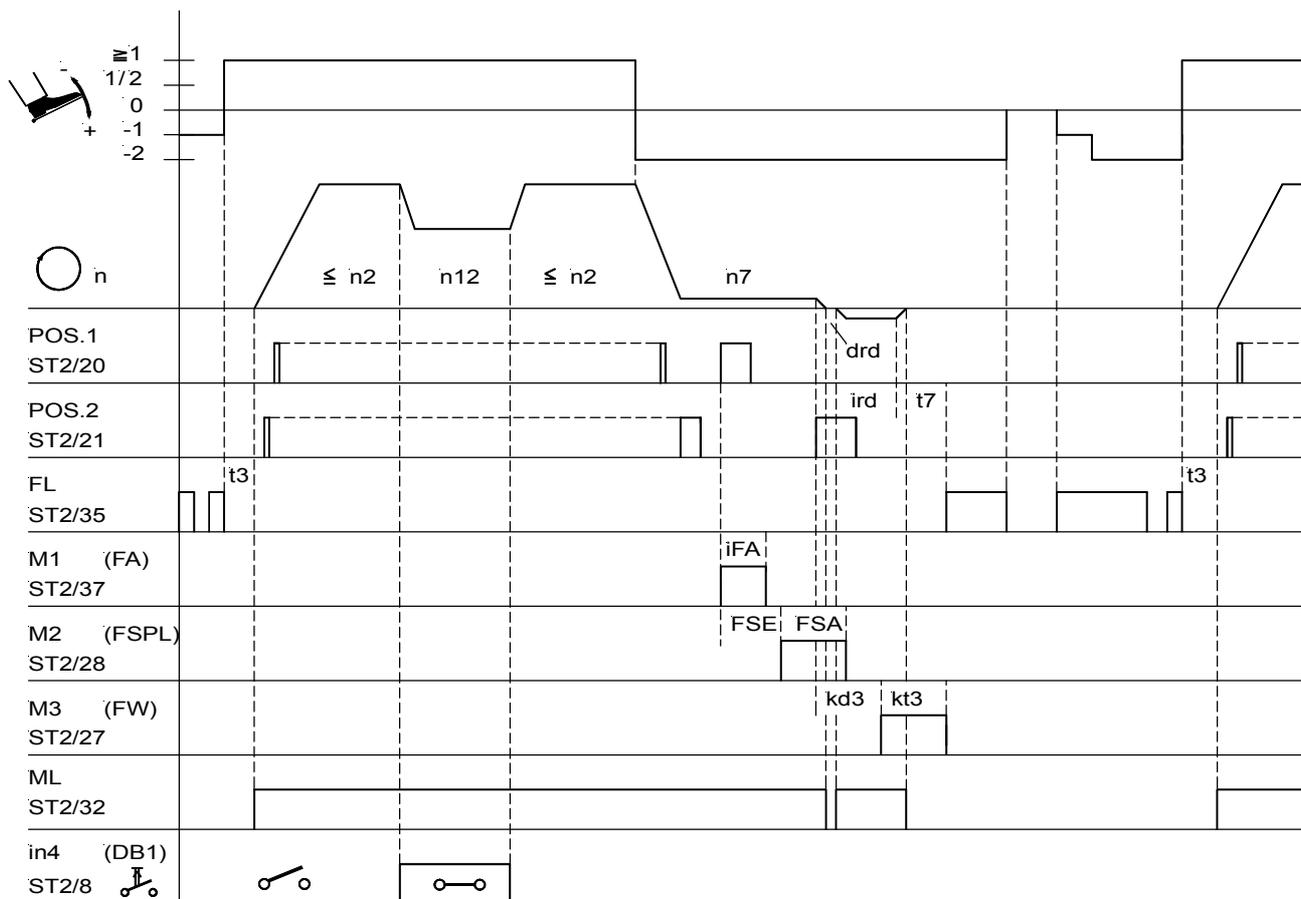
0251/MODE-12

| Appellation | Fonction | Paramètre | 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 presseur levé Signal «inversion du sens de rotation» Signal «pédale en pos. 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**.

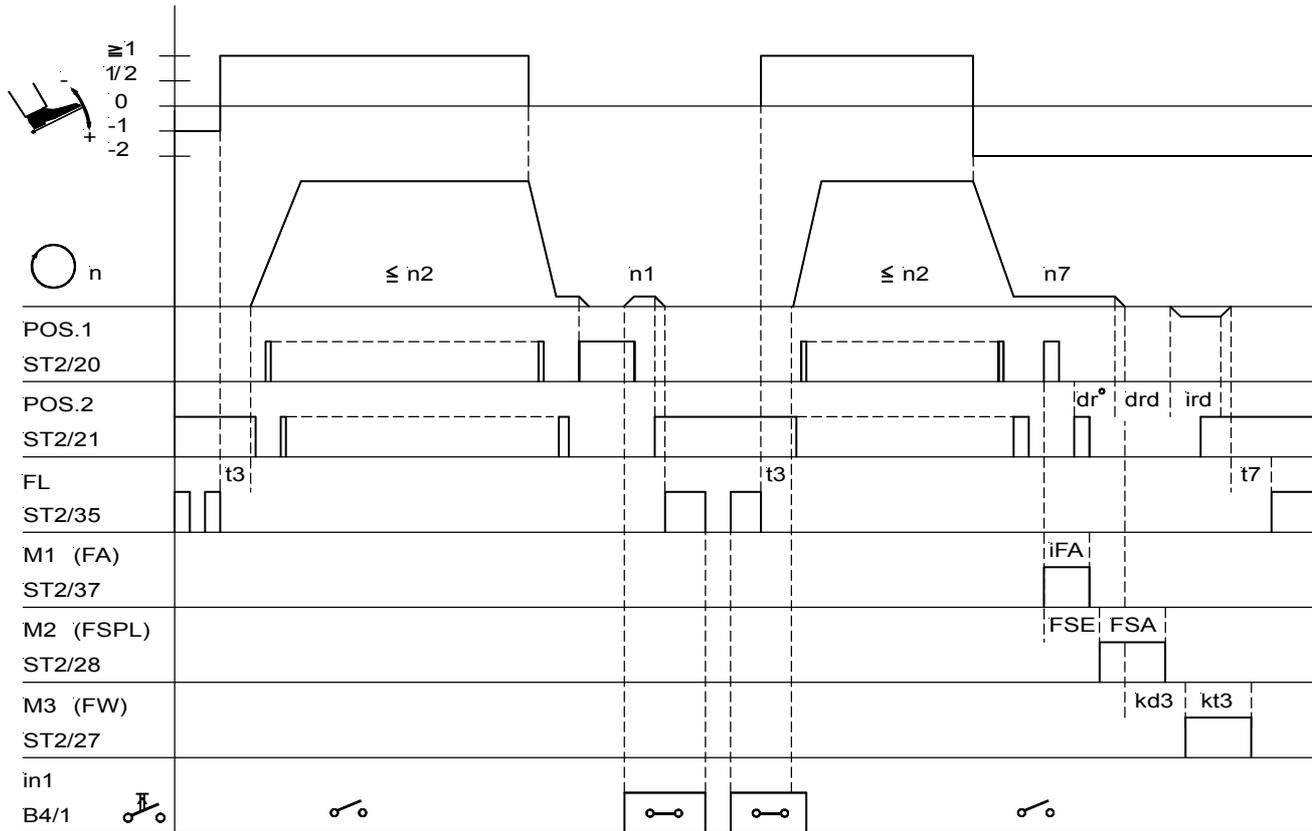
Mode 13 (point noué / Pfaff 1425)



0251/MODE-13

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|---------------------------------|----------|
| in4 | Mode 13 Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle Touche pour la vitesse limitée n12 | 290 = 13 197 = 0 243 = 11 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| n12 | Vitesse limitée | 118 | |
| ird | Nombre d'étapes 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 | |
| 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 | |
| kd3 | Temps de retard du coupe-fil | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement du coupe-fil | 285 | |

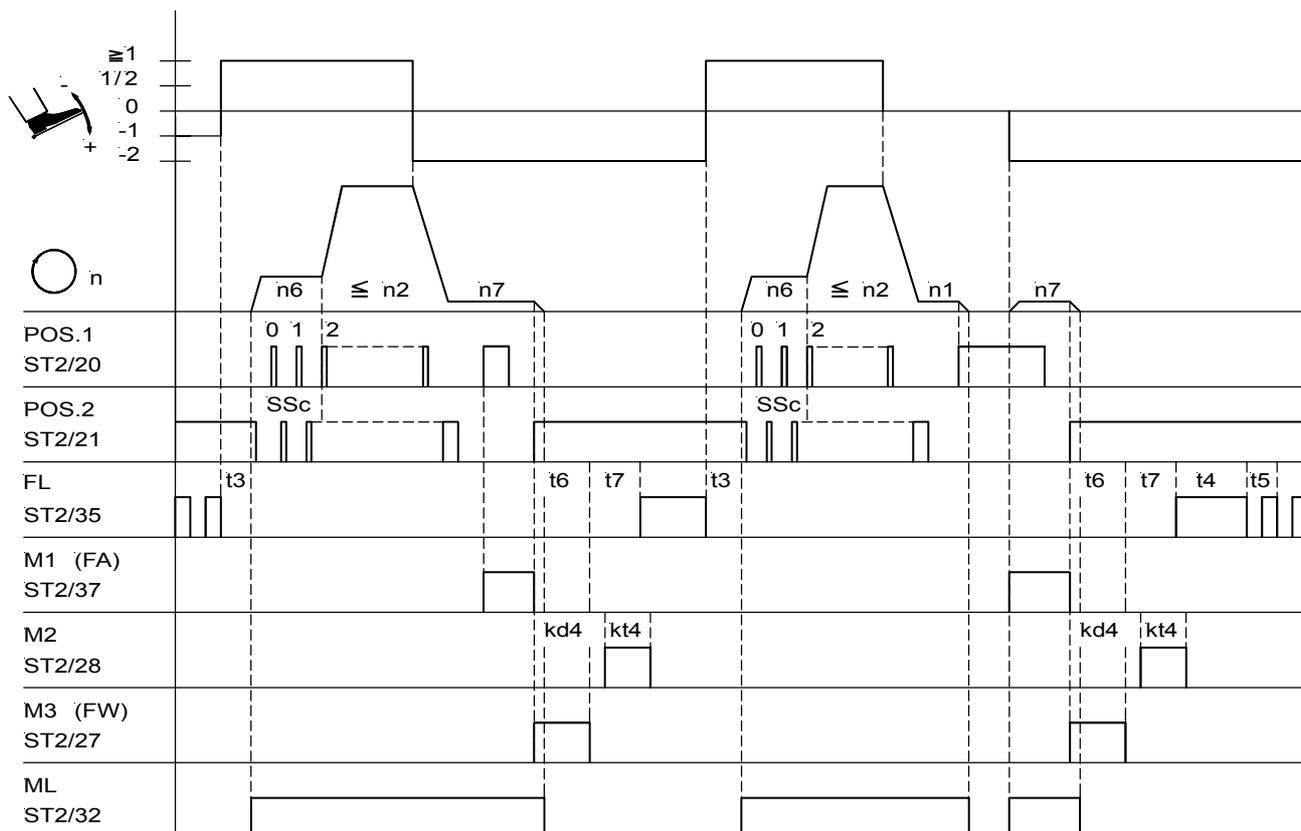
Mode 13 (point noué / Pfaff 1425) fonction spéciale



0251/MODE- 13 a

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|-----------|----------|
| rd | Mode 13 | 290 = 13 | |
| Frd | Nombre d'étapes de la rotation inverse | 180 = 23 | |
| dr° | Rotation inverse MARCHE | 182 = ON | |
| in1 | Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle | 197 = 86 | |
| | Aiguille en haut avec élévation du pied presseur subséquente avec la pédale en pos. 0 (genouillère sur la prise B4/1) | 240 = 43 | |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| ird | Nombre d'étapes 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 | |
| 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 | |
| kd3 | Temps de retard de la sortie M3 | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement de la sortie M3 | 285 | |

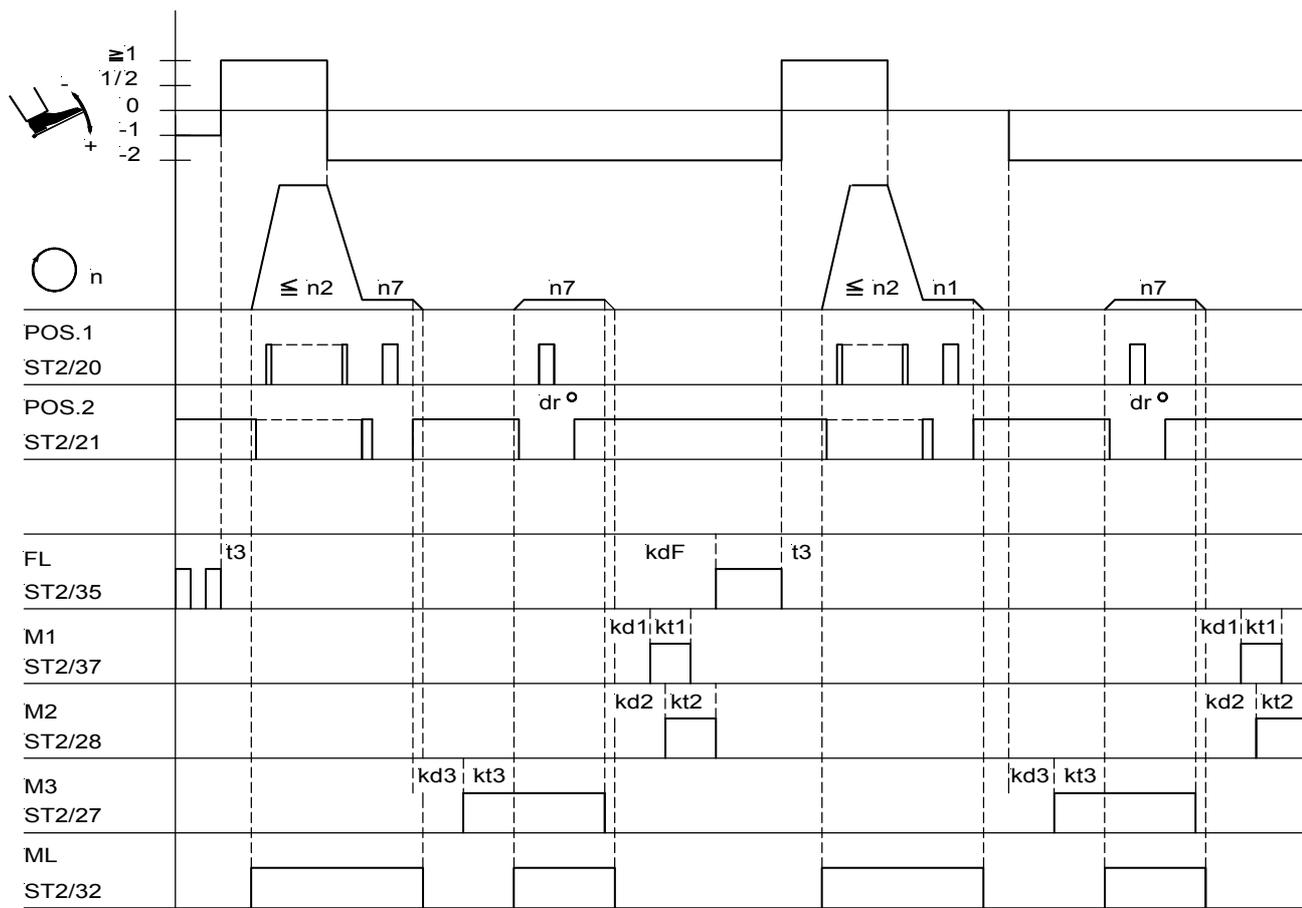
Mode 14 (point noué)



0251/MODE- 14

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|-----------|------------------------|
| | Mode 14 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE | 290 = 14 | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| 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 | |

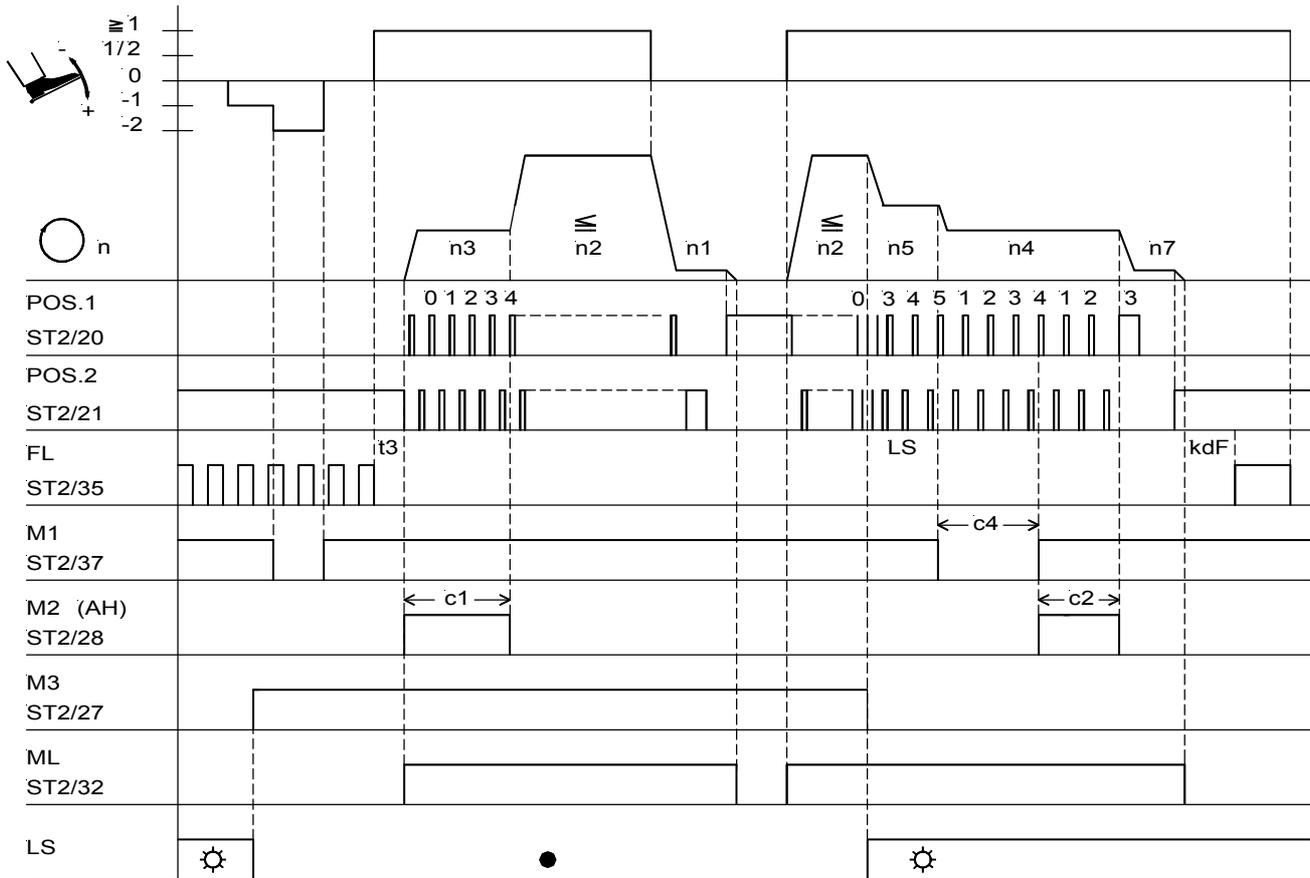
Mode 17 (points de sécurité Pegasus)



0251/MODE- 17

| Appel-lation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|--------------|--|-----------|-----------|
| | Mode 17 Coupe-fil et racleur MARCHE | 290 = 17 | Touche S3 |
| 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 de la sortie M1 pour coupe-fil de recouvrement | 280 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement de la sortie M1 pour coupe-fil de recouvrement | 281 | |
| kd2 | Temps de retard de la sortie M2 pour coupe-fil | 282 | |
| kt2 | Durée de fonctionnement de la sortie M2 pour coupe-fil | 283 | |
| kd3 | Temps de retard de la sortie M3 pour signal «points de sécurité» | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement de la sortie M3 pour signal «points de sécurité» | 285 | |
| kdF | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 288 | |

Mode 18 (Bottoms Overlock)

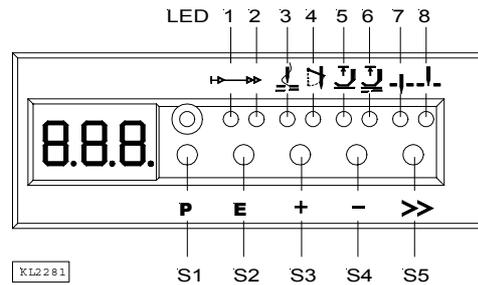


0251/MODE- 18

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|---|---------------------|----------|
| | Mode 18 Pied presseur automatique après signalisation par cellule photo-électrique avec pédale en avant MARCHE | 290 = 18 023 = 1 | |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n3 | Vitesse pour le comptage initial (processus sélectionnable par paramètre 143) | 112 | |
| n4 | Vitesse pour le comptage final (processus sélectionnable par paramètre 144) | 113 | |
| n5 | Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique | 114 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| c2 | Comptage final de la vitesse limitée jusqu'à l'arrêt | 000 | |
| c1 | Comptage initial de la vitesse limitée | 001 | |
| c4 | Comptage final pour sortie M1 | 003 | |
| LS | Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique | 004 | |
| t3 | Retard du démarrage à partir du pied presseur levé | 202 | |
| kdF | Temps de retard jusqu'au pied presseur sur MARCHE | 288 | |

Descriptions supplémentaires de réglages, si le paramètre 290 est réglé sur «18» (mode 18)

Fonctions avant le début de la couture:



- Touche S2 sur le contrôle: démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT.
- Touche S3 sur le contrôle n'influe pas.
- Touche S4 sur le contrôle: élévation du pied presseur dans la couture ou après la fin de la couture MARCHE/ARRÊT.
- Touche S5 sur le contrôle: position de base aiguille en bas/en haut.
- La sortie M1 est désactivée avec la pédale en pos. -2 et activée avec la pédale en pos. -1 / 0.

Fonctions en début de couture:

- La sortie M2 s'active au démarrage du moteur et reste activée selon le réglage du paramètre 001 (comptage c1).
- La vitesse sera limitée durant le comptage c1 selon le réglage du paramètre 112 (vitesse n3).
- La fonction de la vitesse durant le comptage c1 est sélectionnable par l'intermédiaire du paramètre 143.
 - Paramètre 143 = 0: Commandée par la pédale et limitée à la vitesse n3.
 - Paramètre 143 = 1: Vitesse automatique n3 indépendante de l'actionnement de la pédale. Le moteur s'arrête avec la pédale en pos. 0.
 - Paramètre 143 = 2: Vitesse limitée n3; commandée par la pédale jusqu'à la vitesse réglée.
 - Paramètre 143 = 3: Vitesse automatique n3; peut être interrompue ou suspendue selon le réglage du paramètre 019.
 - Paramètre 143 = 4: Vitesse limitée n3 jusqu'à la cellule photo-électrique couverte. Ensuite vitesse automatique.

Fonctions dans la couture:

- Après le comptage c1 la vitesse est commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée.

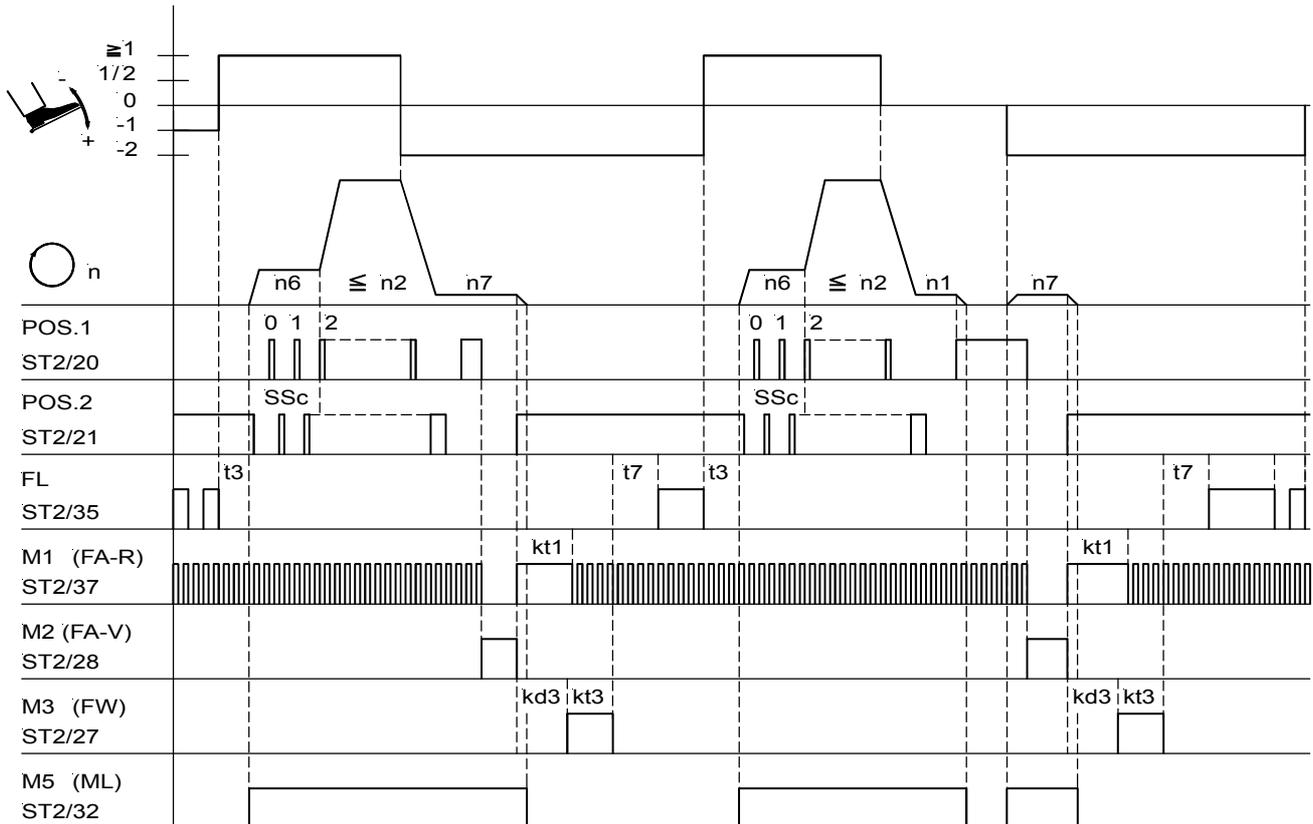
Fonctions en fin de couture:

- La fin de la couture est initiée par la signalisation de la cellule photo-électrique découverte. En premier lieu les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique (paramètre 004) s'effectuent en vitesse n5 (paramètre 114).
- La fonction de la vitesse n5 peut être réglée par l'intermédiaire du paramètre 192.
 - Paramètre 192 = OFF: Vitesse automatique n5 indépendante de l'actionnement de la pédale. Le moteur s'arrête avec la pédale en pos. 0.
 - Paramètre 192 = ON: Commandée par la pédale et limitée à la vitesse n5.
- La sortie M1 s'active après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique et reste activée selon le réglage du paramètre 003 (comptage c4).
- La fonction de la vitesse durant le comptage c4 et c2 est sélectionnable par l'intermédiaire du paramètre 144.
 - Paramètre 144 = 0: Commandée par la pédale et limitée à la vitesse n4.
 - Paramètre 144 = 1: Vitesse automatique n4 indépendante de l'actionnement de la pédale. Le moteur s'arrête avec la pédale en pos. 0.
 - Paramètre 144 = 2: Vitesse limitée n4; commandée par la pédale jusqu'à la vitesse réglée.
 - Paramètre 144 = 3: Vitesse automatique n4; peut être interrompue ou suspendue selon le réglage du paramètre 019.
 - Paramètre 144 = 4: En fin de couture en vitesse commandée par la cellule photo-électrique. La pédale n'influe pas. Arrêt avec pédale en pos. 0.
- La sortie M1 est désactivée et la sortie M2 activée après le comptage c4. La sortie M2 reste activée selon le réglage du paramètre 000 (comptage c2). Après la désactivation de la sortie M2 le moteur s'arrête en position 2.
- Tous les comptages peuvent être interrompus par la pédale en pos. -2, si le paramètre 019 est réglé sur «3». Tous les comptages sont donc annulés et le moteur s'arrête en position 2.

Fonctions après l'arrêt du moteur:

- Après l'arrêt du moteur le pied presseur s'élève automatiquement après un retard kdF (paramètre 288) selon le réglage du paramètre 023 avec la pédale en avant, jusqu'à ce que la pédale soit ramenée à la position 0. Après la fin de la couture le pied presseur peut rester en haut à condition que la touche S4 sur le contrôle soit réglée sur cette position. Le réglage avec S4 a la priorité sur le paramètre 023.

Mode 19 (point noué Macofrey)

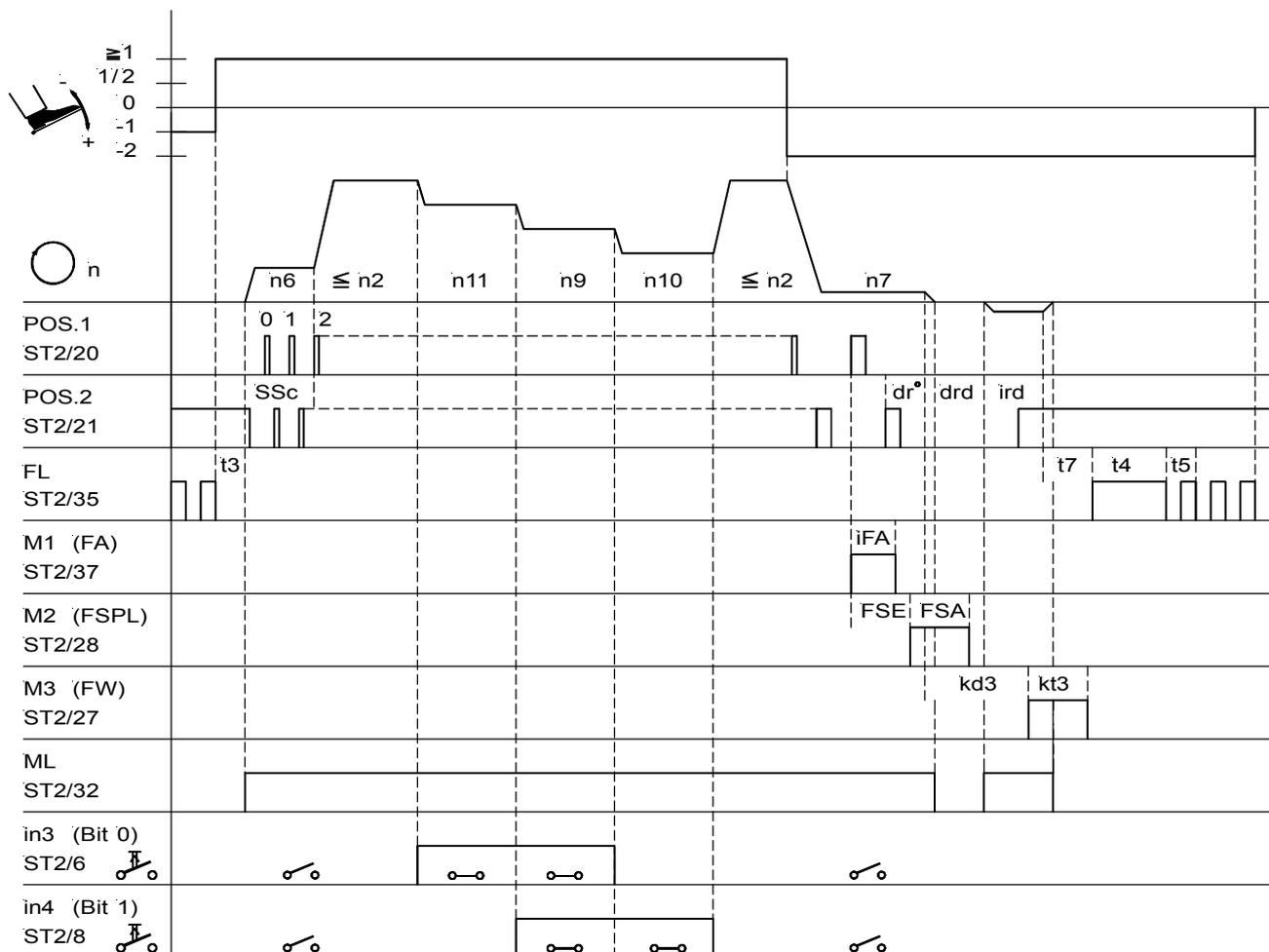


0251/MODE- 19

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|-------------------------|------------------------|
| | Mode 19 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE Signal «bridage» ARRÊT | 290 = 19 148 = 0 | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| 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 | |
| t7 | Retard d'activation du pied presseur après le racleur | 206 | |
| tAM | Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie M1) | 254 | |
| kt1 | Durée de fonctionnement du coupe-fil en arrière M1 | 281 | |
| kd3 | Temps de retard du racleur M3 | 284 | |
| kt3 | Durée de fonctionnement du racleur M3 | 285 | |

Le temps t7 ne commence qu'après que le temps kt1 ou kt3 s'est écoulé!

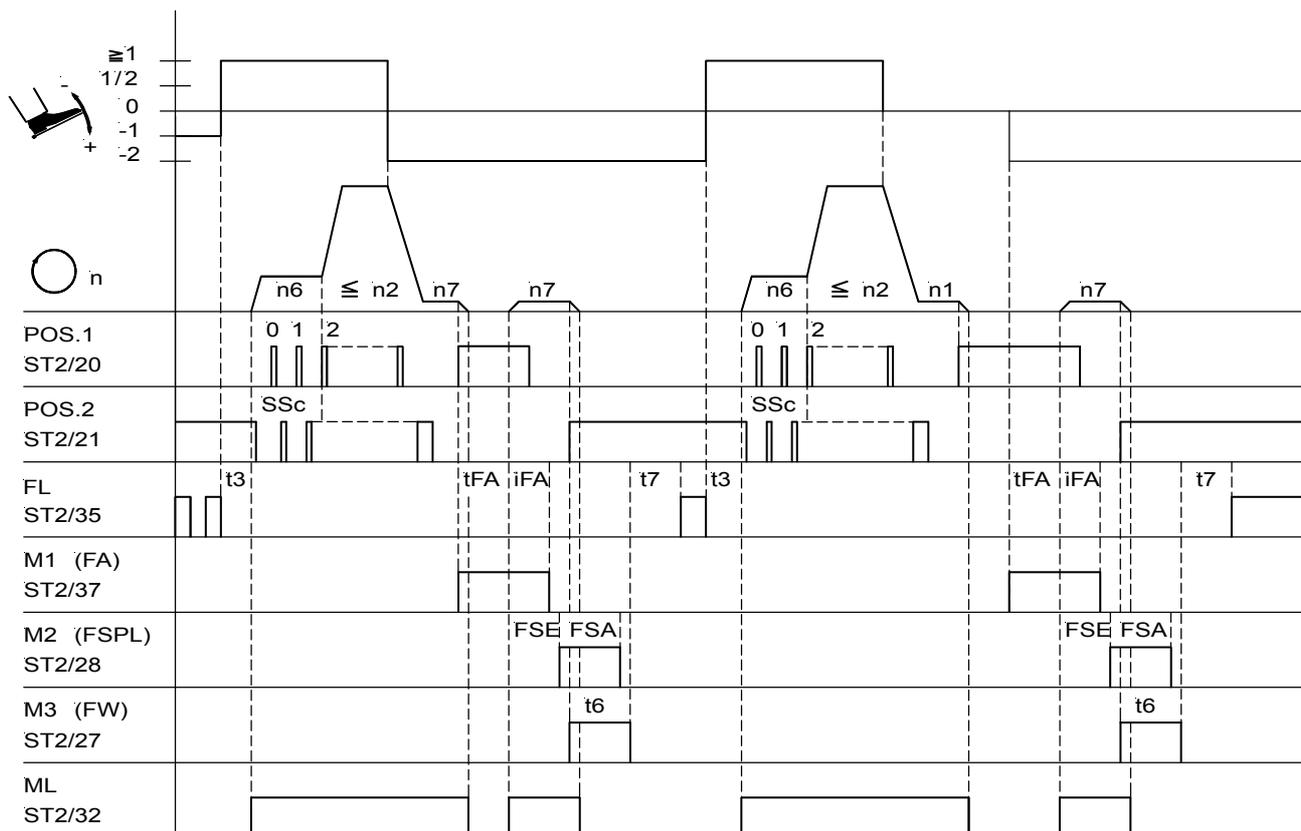
Mode 20 (point noué Juki cl. LU1510-7)



0251 / MODE - 20

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|---|---|--|------------------------|
| in3 in4 | Mode 20 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE Limitation de la vitesse bit 0 Limitation de la vitesse bit 1 | 290 = 20 242 = 31 243 = 32 | Touche S2 Touche S3 |
| n2 n6 n7 n9 n10 n11 | Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti Vitesse de coupe Vitesse automatique Vitesse automatique Vitesse automatique | 111 115 116 122 117 123 | |
| SSc ird drd dr° t3 t4 t5 t6 t7 iFA FSA FSE kd3 kt3 | Points du démarrage ralenti Nombre d'étapes de la rotation inverse Retard d'activation de la rotation inverse Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle 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 Durée de fonctionnement du racleur Retard d'activation du pied presseur après le racleur Angle d'activation du coupe-fil Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle Temps de retard du racleur M3 Durée de fonctionnement du racleur M3 | 100 180 181 197 202 203 204 205 206 250 251 252 284 285 | |

Mode 22 (point noué / Brother cl. B-891)



0251/MODE- 22

| Appellation | Fonction | Paramètre | Contrôle |
|-------------|--|-----------|------------------------|
| | Mode 22 Démarrage ralenti MARCHE Coupe-fil et racleur MARCHE | 290 = 22 | Touche S2 Touche S3 |
| n1 | Vitesse de positionnement | 110 | |
| n2 | Vitesse maximale | 111 | |
| n6 | Vitesse du démarrage ralenti | 115 | |
| n7 | Vitesse de coupe | 116 | |
| SSc | Points du démarrage ralenti | 100 | |
| 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 | |

6 Liste des paramètres

6.1 Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi

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

Niveau de l'opérateur

| Mode → Paramètre | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 17 | 18 | 19 | 20 | 22 |
|---------------------|---|---|---|---|---|---|---|----|-----|-----|----|-----|-----|----|----|----|-----|----|----|----|
| 000 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 70 | - | - | - |
| 001 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10 | - | - | - |
| 003 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10 | - | - | - |
| 004 | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | 20 | - | - | - |
| 005 | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 009 | - | - | - | - | - | - | - | ON | - | - | - | - | - | - | - | - | ON | - | - | - |
| 013 | - | - | - | - | - | - | - | - | OFF | OFF | - | OFF | OFF | - | - | - | OFF | - | - | - |
| 014 | - | - | - | - | - | - | - | - | OFF | OFF | - | OFF | OFF | - | - | - | OFF | - | - | - |
| 019 | - | - | - | - | - | - | - | 2 | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - |

Niveau du technicien

| Mode → Paramètre | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 17 | 18 | 19 | 20 | 22 |
|---------------------|---|---|---|---|------|---|---|-----|------|-----|------|----|----|------|----|----|------|------|------|------|
| 100 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - |
| ** 110 | - | - | - | - | 180 | - | - | - | 250 | 250 | 180 | - | - | 180 | - | - | - | 180 | - | - |
| ** 111 | - | - | - | - | 5000 | - | - | - | - | - | 4500 | - | - | 3000 | - | - | - | 4500 | 2500 | 3500 |
| ** 112 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 4000 | - | - | 900 |
| ** 113 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1200 | - | - | 900 |
| ** 115 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 600 | - | - | - | - | - | - | 600 | - | - |
| ** 116 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 180 | - | - | - | - | - | - |
| ** 117 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2000 | - | - | - | - | 1800 | - |
| ** 118 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 3000 | - | - | - | - | 2500 | - |
| ** 122 | - | - | - | - | - | - | - | - | 6000 | - | - | - | - | 2600 | - | - | - | - | - | - |
| ** 123 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2400 | - |
| ** 124 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 3500 |
| ** 125 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2000 |
| 126 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 |
| 130 | - | - | - | - | - | - | - | ON | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 132 | - | - | - | - | - | - | - | OFF | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 134 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | ON | - | - | - | - | - | - | - | ON | ON |
| 147 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 3 | 3 | - | - | - | - | - | - | - |
| 148 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 3 | - |
| 153 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 3 | - |
| 161 | - | - | - | - | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | 0 | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - |
| 180 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 7 | - | - | 1 | - | - | - | - | 10 | 14 |
| 181 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 230 | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 182 | - | - | - | - | - | - | - | ON | - | - | ON | - | - | ON | - | - | - | - | ON | ON |
| 190 | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 192 | - | - | - | - | - | - | - | ON | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 197 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | 50 | - |

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs prééglées 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 affichés.

Niveau du fournisseur

| Mode → Paramètre | 0 | 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 | 9 | 10 | 11 | 12 | 13 | 14 | 17 | 18 | 19 | 20 | 22 |
|---------------------|---|---|---|---|-----|---|---|-----|----|----|-----|-----|-----|-----|----|-----|-----|-----|-----|-----|
| 201 | - | - | - | - | 160 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 202 | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | 0 | 10 | - | - | - | - | - | - | - | 10 | - |
| 203 | - | - | - | - | 350 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 204 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - | - | - | - | - | - | - | 1 | - |
| ** 205 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 240 | - | - | - | - | - | - | - | 240 | - |
| 206 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 150 | - | - | - | - | - | - | - | 150 | - |
| 211 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 100 | - | - | - | - | - | - |
| 231 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | OFF | - | - | - |
| 239 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 10 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - |
| 240 | - | - | - | - | 6 | - | - | - | 6 | 6 | - | 20 | 20 | 2 | - | - | - | 16 | 13 | 12 |
| 242 | - | - | - | - | 3 | - | - | - | 10 | 10 | - | - | 21 | 24 | - | - | - | 1 | 31 | 2 |
| 243 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 34 | - | - | - | 11 | - | - | - | - | 32 | 14 |
| 250 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 70 | - | - | - | - | - | 20 |
| 251 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 110 | - | - | - | - | - | 100 |
| 252 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 70 | - | - | - | - | - | 60 |
| ** 253 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 0 | - | - | - | - | - | 0 |
| 254 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 4 | - | - | 0 | - | - | - | - | 8 | - |
| ** 280 | x | x | x | x | 100 | - | - | 100 | x | x | x | x | x | x | x | 100 | - | - | - | - |
| ** 281 | x | x | x | x | - | - | - | - | x | x | 280 | x | x | x | x | - | - | 280 | - | - |
| ** 282 | x | x | 0 | x | 0 | - | - | 200 | x | x | x | x | x | x | x | - | - | - | - | - |
| ** 283 | - | - | - | - | 200 | - | - | - | x | x | x | x | x | x | x | - | - | - | - | - |
| ** 284 | x | x | x | x | - | - | 0 | 0 | x | x | 150 | 100 | 100 | 0 | x | 200 | - | 150 | 100 | - |
| ** 285 | x | x | x | x | 200 | - | - | - | x | x | 70 | x | x | 120 | x | 70 | - | 70 | - | - |
| ** 286 | x | x | x | x | - | - | 0 | - | x | x | x | x | x | x | x | - | - | - | - | - |
| ** 288 | x | x | x | x | 500 | - | - | - | x | x | x | x | x | - | - | 200 | 0 | - | - | - |
| 297 | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | - | 2 | - | - | - |
| Pos. de base | 1 | 1 | 1 | 1 | 1 | 2 | 2 | 2 | 2 | 2 | 1 | 2 | 2 | 1 | 1 | 2 | 1 | 1 | 1 | 1 |

Remarque

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

- 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

6.2 Niveau de l'opérateur

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

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|---|--------|-----|-----|------------------|------|
| 000 | c2 - Comptage de points - Comptage final «vitesse limitée n4» jusqu'à l'arrêt | points | 254 | 0 | 2 *) | A |
| 001 | c1 - Comptage de points - Comptage initial «vitesse limitée n3» | points | 254 | 0 | 2 *) | A |
| 002 | c3 - Comptage de points - Comptage «coupe-bande» en début de couture | points | 254 | 0 | 2 *) | A |
| 003 | c4 - Comptage de points - Comptage «coupe-bande» en fin de couture | points | 254 | 0 | 2 *) | A |
| 004 | LS Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique | points | 254 | 0 | 7 *) | A |
| 005 | Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés | points | 254 | 0 | 1 *) | A |
| 006 | Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique | | 15 | 1 | 1 | A |
| 007 | Nombre de points de la couture avec comptage de points | points | 254 | 0 | 20 | A |
| 009 | LS Cellule photo-électrique MARCHÉ/ARRÊT | ON/OFF | | | OFF *) | A |
| 013 | Coupe-fil MARCHÉ/ARRÊT | ON/OFF | | | ON *) | A |
| 014 | Racleur MARCHÉ/ARRÊT | ON/OFF | | | ON *) | A |
| 015 | Comptage de points MARCHÉ/ARRÊT | ON/OFF | | | OFF | A |
| 018 | OFF = Mode surjet déroulement avec arrêt ON = Mode surjet déroulement sans arrêt automatique. | ON/OFF | | | OFF | A |
| 019 | -Pd 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 = ON 1 = Pédale en pos. -1, élévation du pied presseur durant la couture bloquée 2 = Pédale en pos. -2, coupe du fil bloquée (fonction uniquement si paramètre 009 = ON 3 = Pédale en pos. -1 et -2 activée durant la couture. 4 = Pédale en pos. -1 bloquée durant la couture (fonction uniquement si le le paramètre 009 = ON | | 4 | 0 | 3 *) | A |
| 020 | kLM Pince en fin de couture MARCHÉ/ARRÊT | ON/OFF | | | OFF | A |
| 021 | ckL Points de commande pour la pince en début de couture (paramètre 290 = 6 et 7) | points | 254 | 0 | 2 *) | A |
| 022 | 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 | Élévation automatique du pied presseur en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé. 0 = Pied presseur automatique ARRÊT 1 = Pied presseur automatique MARCHÉ | | 1 | 0 | 1 | A |
| 024 | Ouvre-tension et élévation du pied presseur, si le paramètre 290 = 13 et le coupe-fil est désactivé. 0 = Ouvre-tension et pied presseur en fin de couture. 1 = Ouvre-tension et pied presseur à l'arrêt intermédiaire et en fin de couture. | | 1 | 0 | 1 | A |
| 026 | Arrêt commutable pour les machines à rentrée de chaînette Pegasus, si le paramètre 290 = 8 0 = Arrêt en position 2 après le processus «rentrée de chaînette» et la vitesse n12. 1 = Arrêt toujours en position 1. | | 1 | 0 | 0 | B |

*) 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. |
|-----------|---|--------|------------|-----|-------------------|------|
| 030 | 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 | | 3 | 0 | 0 | A |
| 031 | Nombre de points pour le compteur de fin de canette | points | 25500 ***) | 0 | 0 | A |

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

***) 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.

6.3 Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|--|--------|------------|--------|---------------------|------|
| 100 SSc | Nombre de points du démarrage ralenti | points | 254 | 0 | 2 *) | A |
| 110 n1 | Vitesse de positionnement | tr/mn | 390 **) | 70 | 200 *) | A |
| 111 n2- | Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale | tr/mn | 9900 **) | n2_ | 4000 *) | A |
| 112 n3 | Vitesse de comptage en début de couture | tr/mn | 9900 **) | 200 | 1200 *) | A |
| 113 n4 | Vitesse de comptage en fin de couture | tr/mn | 9900 **) | 200 | 1200 *) | A |
| 114 n5 | Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique | tr/mn | 9900 **) | 200 | 1200 | A |
| 115 n6 | Vitesse du démarrage ralenti | tr/mn | 2550 **) | 70 | 500 *) | A |
| 116 n7 | Vitesse de coupe | tr/mn | 500 **) | 70 | 200 *) | A |
| 117 n10 | Vitesse du changement de la course d'élévation du pied | tr/mn | 9900 **) | 400 | 1000 *) | A |
| 118 n12 | Vitesse automatique pour le comptage des points | tr/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 de la vitesse maximale | tr/mn | n2- **) | 400 | 400 | A |
| 122 n9 | Vitesse limitée n9 | tr/mn | 9900 **) | 400 | 2000 *) | A |
| 123 n11 | Vitesse limitée n11 | tr/mn | 9900 **) | 400 | 2500 *) | A |
| 124 | Limitation de la vitesse par l'intermédiaire du potentiomètre externe (valeur maximale) | tr/mn | 9900 **) | Pa.125 | 4000 *) | A |
| 125 | Limitation de la vitesse par l'intermédiaire du potentiomètre externe (valeur minimale) Remarque: La vitesse inférieure n'est possible que si la valeur du paramètre 110 ≤ la valeur du paramètre 125. | tr/mn | Pa.124 **) | 400 | 400 *) | A |
| 126 | Fonction «limitation de la vitesse par l'intermédiaire du potentiomètre externe» 0 = Fonction «potentiomètre externe» ARRÊT 1 = Potentiomètre externe toujours activé 2 = Potentiomètre externe n'est activé que si une des entrées in1, in3, 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 |
| 129 | Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique OFF = Fonction ARRÊT ON = Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement 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 | OFF = Détection par cellule photo-électrique couverte ON = Détection par cellule photo-électrique découverte | ON/OFF | | | ON *) | A |
| 132 | OFF = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. ON = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte | ON/OFF | | | ON *) | 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|---|--------|-----|-----|---------------------|------|
| 133 | Coupe du fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT | ON/OFF | | | ON *) | A |
| 134 | Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT | ON/OFF | | | OFF *) | A |
| 137 | Changement de la course d'élévation du pied / bistable (flip-flop) 1 MARCHE/ARRÊT | ON/OFF | | | ON *) | A |
| 141 | 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 | | 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 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 |
| 143 | État de la vitesse durant le comptage de points en début de couture 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 ou suspendue selon le réglage du paramètre 019. 4 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la cellule photo-électrique couverte. Ensuite vitesse fixe (paramètre 112). Arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base. | | 4 | 0 | 2 *) | A |
| 144 | État de la vitesse durant le comptage de points en fin de couture 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 ou suspendue selon le réglage du paramètre 019. 4 = En fin de couture vitesse commandée par la cellule photo-électrique, indépendante de l'actionnement de la pédale. Arrêt par la pédale en pos. 0. En fin de couture par la pédale en pos. -2, la fonction «aspérer la chaînette» s'effectue en vitesse fixe (paramètre 113), indépendante de l'actionnement de la pédale, jusqu'à l'arrêt. | | 4 | 0 | 2 *) | A |

*) Dépend 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 | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|---|--------|----------|-----|---------------------|------|
| 145 | OFF = Signal M1 coupe du fil pos.1...Pos.1A ON = Signal M1 coupe du fil pos.1...Pos.2 (n'effectif que si paramètre 290 = 0) | ON/OFF | | | OFF | A |
| 146 | 0 = Signal changement de la course d'élévation du pied ARRÊT 1 = Signal changement de la course d'élévation du pied à la sortie M1 2 = Signal changement de la course d'élévation du pied à la sortie M2 3 = Signal changement de la course d'élévation du pied 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 ARRÊT (exception M5) 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 ARRÊT 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 So 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 | thP Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied | ms | 500 | 80 | 150 | A |
| 153 | Force de freinage à l'arrêt de la machine | | 50 | 0 | 10 *) | A |
| 155 | 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. | | 3 | 0 | 1 | A |
| 156 | t05 Retard de la mise hors de fonction du signal «marche» | ms | 2550 **) | 0 | 0 | A |
| 161 | Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche | | 1 | 0 | 1 *) | A |
| 172 | POS Affichage du contrôle: Pos. 1 à 1A (Led 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (Led 8 s'allume) | | | | | |

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

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur pré réglée | Ind. | |
|-----------|---|---|--------|-----|-------------------|--------|---|
| 173 | Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré 01 = Libre sur la borne ST2/34 02 = Élévation du pied presseur sur la borne ST2/35 03 = Sortie M1 sur la borne ST2/37 04 = Sortie M3 sur la borne ST2/27 05 = Sortie M2 sur la borne ST2/28 06 = Libre 07 = Sortie ML ou M5 sur la borne ST2/32 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, ON sera indiqué avec interrupteur fermé. | | | | | | |
| 179 | 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. Affichage du contrôle: Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 467 Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. h Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 00 Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 04 Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 20 Appuyer 2x sur la touche P → Pas d'affichage | | | | | | |
| 180 | ird | Nombre d'étapes de la rotation inverse | incr. | 100 | 0 | 60 *) | A |
| 181 | drd | Retard d'activation de la rotation inverse | ms | 990 | 0 | 10 *) | A |
| 182 | | Rotation inverse MARCHE/ARRÊT | ON/OFF | | | OFF *) | A |
| 183 | | Désactivation des fonctions bistables en fin de couture 0 = Bistable (flip-flop) 1 n'est pas désactivé en fin de couture 1 = Bistable (flip-flop) 1 est désactivé en fin de couture | | 1 | 0 | 0 | A |
| 184 | c6 | Nombre de points de commande en libérant la chaînette (n'effectif que si paramètre 190 = 3 et 290 = 7) | points | 254 | 0 | 20 *) | A |
| 185 | chP | Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied | points | 254 | 0 | 0 | A |
| 190 | | Fonction «libérer la chaînette» en modes 4, 5, 6 et 7 (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) | | 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 |

*) Dépend 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 | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|--|--------|----------|-----|---------------------|------|
| 193 | Activation du signal «aspérer la chaînette» OFF = Signal «aspérer la chaînette» après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique ON = Signal «aspérer la chaînette» à partir de la cellule photo-électrique découverte | ON/OFF | | | OFF | A |
| 195 | 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 |
| 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 |
| 197 | dr° Arrêt pour la coupe du fil dépend de l'angle | degrés | 510 | 0 | 360 *) | 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

6.4 Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur pré-réglée | Ind. | |
|-----------|-------------|--|--------|----------|-------------------|--------|---|
| 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 l'excitation 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% faible force de maintien Palier 7 → 87,5% Palier 0 → 100% 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 MARCHE | ms | 800 | 0 | 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 | | 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 (n'est effectif que si le paramètre 224 = OFF) | ms | 990 | 0 | 0 | A |
| 223 | | Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 | t/mn | 6500 **) | 500 | 1700 | A |
| 224 | | Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT | ON/OFF | | | ON | A |
| 231 | | Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement | ON/OFF | | | ON *) | A |
| 232 | | Surjet avec ciseaux rapides MARCHE/ARRÊT 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. OFF = Suppression du message d'erreur A1 (par ex. machines à coudre automatiques) ON = Affichage du message d'erreur A1 | ON/OFF | | | ON | A |
| 234 | | Remise en marche après le blocage de la marche de la machine OFF = 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) ON = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, uniquement après avoir ramené la pédale en pos. 0 | ON/OFF | | | ON | 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|--|-------|-----|-----|------------------|------|
| 236 | 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 |
| 238 | 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 |
| 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. À ce réglage, le changement de la course d'élévation du pied sera effectué avec la limitation de la vitesse à impulsions. | | 44 | 0 | 0 *) | A |
| 240 in1 | Sélection des fonctions d'entrée sur les prises ST2/7 et B4/1 pour l'entrée 1. En quelques modes, une valeur est préréglée. Voir chapitre «Valeurs préréglées des paramètres en fonction du mode choisi» 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact fermé 10 = Vitesse automatique n12 sans pédale 11 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale 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 intermédiaire 17 = Aucune fonction 18 = Libérer la chaînette (peut être activé par bouton-poussoir, mais ne sera effectué qu'en fin de couture) Attention! Régler le paramètre 182 = ON. 19 = Prérégler le compteur de fin de canette 20 = Vitesse de positionnement n1 21 = Inversion du sens de rotation (ne possible que si paramètre 290 = 12) 22 = Aucune fonction 23 = Limitation de la vitesse n9 | | 44 | 0 | 0 *) | A |

*) Dépend 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 | Valeur pré-réglée | Ind. |
|-----------|--|-------|----------|-----|-------------------|------|
| | 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 par l'Intermédiaire du potentiomètre externe MARCHE/ARRÊT (voir paramètre 126) 26 = Aucune fonction 27 = Libérer la chaînette (la fonction est effectuée en appuyant sur la touche). 28 = Cellule photo-électrique externe 29 = Aucune fonction 30 = Aucune fonction 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 = Aucune fonction 38 = Aucune fonction 39 = Aucune fonction 40 = Aucune fonction 41 = Aucune fonction 42 = Aucune fonction 43 = Aiguille en haut avec élévation du pied presseur subséquente avec pédale en position 0 44 = Fin de couture comme avec pédale en pos. -2 | | | | | |
| 242 | in3 Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/6 et B4/4 pour l'entrée 3 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240. | | 44 | 0 | 0 *) | A |
| 243 | in4 Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/8 et B4/5 pour l'entrée 4 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240. | | 44 | 0 | 0 *) | A |
| 250 | iFA Angle d'activation du coupe-fil (1 incrément = 1,5°) | incr. | 120 | 0 | 100 *) | A |
| 251 | FSA Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension | ms | 990 | 0 | 50 *) | A |
| 252 | FSE Retard d'activation de l'ouvre-tension (1 incrément = 1,5°) | incr. | 120 | 0 | 0 *) | A |
| 253 | tFA Temps d'arrêt du coupe-fil | ms | 2550 **) | 0 | 70 *) | A |
| 254 | tAM Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points) (paliers 0...9) Palier 0 = Force de maintien ARRÊT Palier 1 = 6,25% Palier 2 = 12,5% Palier 3 = 18,75% Palier 4 = 25% Palier 5 = 31,25% Palier 6 = 37,5% Palier 7 = 43,75% Palier 8 = 50% Palier 9 = 100% (excitation complète) | | 9 | 0 | 2 *) | 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur préréglée | Ind. |
|-----------|--|--------|----------|-----|---------------------|------|
| 263 | Changement de la course d'élévation du pied à impulsions, entrée in.. = 13 0 = Signal «changement de la course d'élévation du pied», lorsque la touche est fermée. 1 = Signal «changement de la course d'élévation du pied», lorsque la touche est ouverte. (La fonction est effective, si paramètre 137 = ON.) | | 1 | 0 | 0 | A |
| 266 | Vitesse limitée n12, entrée in.. = 11 0 = Limitation de la vitesse n12, lorsque la touche est fermée. 1 = Limitation de la vitesse n12, lorsque la touche est ouverte. | | 1 | 0 | 0 | A |
| 273 | Fonction «coupe» en début de couture MARCHE/ARRÊT (seulement si paramètre 290 = 5) | ON/OFF | | | OFF | A |
| 274 | Ad1 Temps de retard du signal M3 en début de couture | ms | 2550 **) | 0 | 40 *) | A |
| 275 | At1 Durée de fonctionnement du signal M3 en début de couture | ms | 2550 **) | 0 | 150 *) | A |
| 276 | Ad2 Temps de retard du signal M2 en début de couture | ms | 2550 **) | 0 | 50 *) | A |
| 277 | At2 Durée de fonctionnement du signal M2 en début de couture | ms | 2550 **) | 0 | 60 *) | A |
| 278 | Ad3 Temps de retard du signal M5 en début de couture | ms | 2550 **) | 0 | 40 *) | A |
| 279 | At3 Durée de fonctionnement du signal M5 en début de couture | ms | 2550 **) | 0 | 350 *) | A |
| 280 | kd1 Temps de retard | ms | 2550 **) | 0 | 0 *) | A |
| 281 | kt1 Durée de fonctionnement | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A |
| 282 | kd2 Temps de retard | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A |
| 283 | kt2 Durée de fonctionnement | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A |
| 284 | kd3 Temps de retard | ms | 2550 **) | 0 | 200 *) | A |
| 285 | kt3 Durée de fonctionnement | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A |
| 286 | kd4 Temps de retard | ms | 2550 **) | 0 | 300 *) | A |
| 287 | kt4 Durée de fonctionnement | ms | 2550 **) | 0 | 100 *) | A |
| 288 | kdF Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur | ms | 2550 **) | 0 | 380 *) | 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, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

No. de code 311 utilisant le contrôle

| Paramètre | Désignation | Unité | max | min | Valeur pré-réglée | Ind. |
|-----------|---|-------|-----|-----|-------------------|------|
| 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 (212 UTT)</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 déroulement 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> <p>15 = Fonction comme en mode 0</p> <p>16 = Fonction comme en mode 0</p> <p>17 = Mode point de chaînette: Pegasus (points de sécurité)</p> <p>18 = Mode overlock: Bottoms</p> <p>19 = Mode point noué: Macofrey</p> <p>20 = Mode point noué: Juki (LU1510-7)</p> <p>21 = Fonction comme en mode 0</p> <p>22 = Mode point noué: Brother (B-891)</p> | | 22 | 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 découverte ou couverte jusqu'à la fin de couture</p> <p>4 = Signal M3 est activé comme avec réglage «3». Le signal M5 (machine en marche) cependant, est désactivé pendant que le signal M3 est émis.</p> | | 4 | 0 | 0 *) | A |

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

7 Messages d'erreurs

| Informations générales | |
|-------------------------------|--|
| Sur le contrôle | Signification |
| A1 | Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine (selon le réglage du paramètre 233) |
| A2 | Blocage de la marche de la machine |
| A6 | Contrôle de la cellule photo-électrique |
| A7 | Compteur de fin de canette |

| Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres) | |
|--|--|
| Sur le contrôle | Signification |
| Retour au 1er chiffre | Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect |

| État grave | |
|------------------------|---|
| Sur le contrôle | Signification |
| E1 | Après secteur connecté, transmetteur de position défectueux ou câbles de raccordement ont été interchangés par erreur. Quand la machine est en marche ou après un processus de couture, uniquement des erreurs du transmetteur de position peuvent être identifiés. |
| E2 | Voltage du secteur trop bas ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court |
| E3 | Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée |
| E4 | Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle |

| Perturbation du matériel | |
|---------------------------------|--|
| Sur le contrôle | Signification |
| H1 | Défaut du cordon du transmetteur de commutation ou du convertisseur de fréquence |
| H2 | Défaut du processeur |

Pour vos notes:

Pour vos notes:

Pour vos notes:



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN - ALLEMAGNE
TEL.: +49-6202-2020 – FAX: +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 – FAX: (770) 458-3899 – email: efkaus@bellsouth.net



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