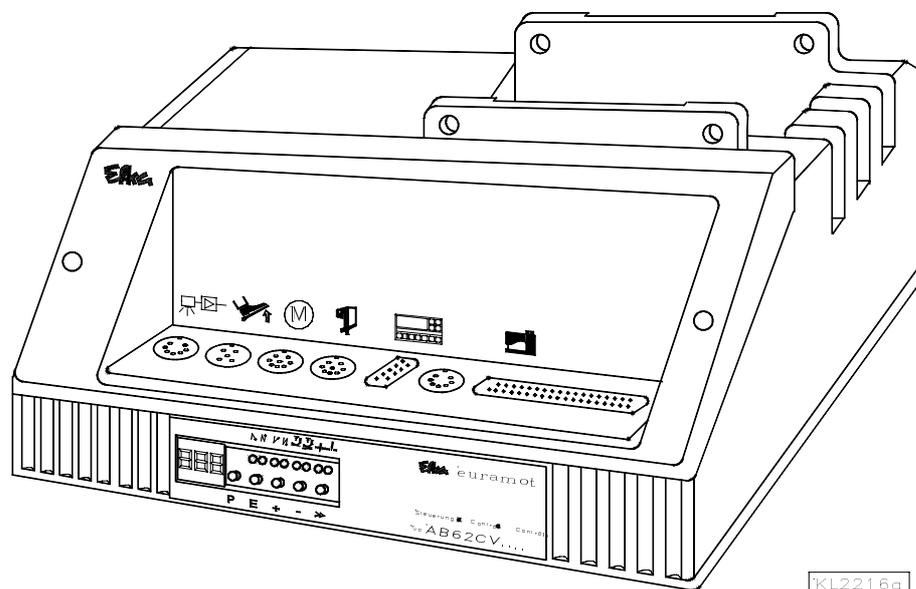


# **Efka** euramot

**CONTROL**

**AB62CV1466**

**AB62CV1469**



## **LISTA DE PARÁMETROS**

**ESQUEMA DE CONEXIONES  
DIAGRAMAS DE FUNCIONAMIENTO**

**No. 405307**

**español**

---

**Efka**  
FRANKL & KIRCHNER  
GMBH & CO KG

**Efka**  
EFKA OF AMERICA INC.

**Efka**  
EFKA ELECTRONIC MOTORS  
SINGAPORE PTE. LTD.

---

---

<b>ÍNDICE</b>	<b>Página</b>
<b>1 Tabla de los cables de adaptación</b>	<b>5</b>
<b>2 Puesta en marcha</b>	<b>6</b>
<b>3 Elementos de mando y conectores</b>	<b>7</b>
3.1 Posición de los elementos de mando, indicadores y conectores	7
3.2 Esquema de conexiones	8
<b>4 Esquema de conexión de un mando del motor paso a paso SM210A</b>	<b>11</b>
4.1 Cables de adaptación	12
<b>5 Diagramas de funcionamiento</b>	<b>28</b>
<b>6 Lista de parámetros</b>	<b>53</b>
6.1 Valores preajustados dependientes del modo	53
6.2 Nivel del usuario	55
6.3 Nivel del técnico	57
6.4 Nivel del suministrador	62
<b>7 Aviso de errores</b>	<b>69</b>
<b>8 Bandas enchufables para programador V810/V820</b>	<b>70</b>

# 1 Tabla de los cables de adaptación



## ¡ATENCIÓN!

¡Antes de cambiar los ciclos funcionales, hay que desenchufar los cables de conexión de las entradas y salidas! ¡Es imprescindible verificar que la máquina instalada es adecuada para el ciclo funcional a ajustar! Luego efectuar el ajuste mediante parámetro 290.

Ajuste del ciclo funcional mediante parámetro 290										
Modo	Denominación	Adaptador	Salidas							
	Transistores de potencia →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	<b>Pespunte; p.ej.</b> Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	<b>Funciones</b> 1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2	ML	MST
1	<b>Pespunte; p.ej.</b> Singer (591, 211U, 212U)	<b>Funciones</b> 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FW FW	FL1 FL1	ML	MST
2	<b>Pespunte; p.ej.</b> Singer (212 UTT)	<b>Funciones</b> 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST
3	<b>Pespunte; p.ej.</b> Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	FSPL	FW		ML	MST
4	<b>Punto cadeneta; p.ej. Union Special</b> (34000 y 36200 en sustitución del US80A) (CS100 y FS100)	<b>Funciones</b> 1112865 1112905	FL FL FL	FA-R FA-R FA-R	M1 M1	FA-V FA-V FA-V	FW FW FW	STV	ML ML ML	
5	<b>Punto cadeneta; ciclo paralelo</b> Yamato (série VC) Yamato (série VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o sin condensación de puntada) Brother (FD3-B257) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	<b>Funciones</b> 1113345 1113345 1113130 1112821 1112822 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV STV STV STV STV	M1 M1 FA FA FA FA FA FA	M2 M2 FA FA FA FA FA FA	M3 M3 FW FW FW FW FW FW	M4	ML ML ML ML ML ML ML ML	MST
6	<b>Punto cadeneta; cortador de cinta/ tijera rápida</b>		FL	STV	M1	M2	FAO M2	FAU AH1	ML ML	MST
7	<b>Sobreorillado</b>		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST
8	<b>Backlatch</b> Pegasus	<b>Funciones</b> 1113234	FL		PD<=1 PD<=1	PD≥1 PD≥1	PD≥1* PD≥1*		ML	MST
9	<b>Backlatch</b> Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	<b>Funciones</b> 1112826 1113205	FL		PD<=1 PD<=1	PD≥1 PD≥1	PD≥1* PD≥1*		ML	MST
10	<b>Pespunte; p.ej.</b> Union Special (63900AMZ en sustitución del US80A) y con máquinas de pespunte Refrey	<b>Funciones</b> 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST
13	<b>Pespunte; Pfaff</b> (1425)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	<b>Pespunte; p.ej.</b> Juki (5550-6) Juki (5550-7)	<b>Funciones</b> 1112816 1113132	FL FL FL	VR VR VR	FA1+2 FA1+2 FA1+2	FA2 FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML ML	MST
16	<b>Sobreorillado; máquina de brazo desplazado,</b> p.ej. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST
17	<b>Punto cadeneta; Pegasus</b>		FL	LFA		FA	STS		ML	
19	<b>Pespunte; Macofrey</b>		FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST
20	<b>Pespunte; Juki</b> (LU1510-7)	1113319	FL	VR	FA	FSPL			ML	MST
21	<b>Punto cadeneta; Yamato</b> (stitchlock)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	<b>Pespunte; Brother</b> (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	MST

\*) ¡La señal emitida en esta salida está invertida!

## Explicación de las abreviaciones en la página anterior y en el capítulo “Diagramas de funcionamiento“

### Salidas:

FL	= Elevación del prensatelas	FL1	= Elevación del prensatelas sin interrupción VR periódica
VR	= Remate	STV	= Condensación de puntada
FA	= Cortahilos	FA1	= Cortahilos pos. 1...1A
FA2	= Cortahilos pos. 1A...2	FA1+2	= Cortahilos pos. 1...2
FA-V	= Cortahilos hacia delante	FA-R	= Cortahilos hacia atrás
FAU	= Cortahilos inferior	FAO	= Cortahilos superior
FSPL	= Distensión del hilo	AH	= Cortador de cinta
FW	= Tirahilos	AH1/AH2	= Tijera rápida
ML/NK	= Máquina en marcha / enfriamiento de aguja	KS	= Succión de cadeneta
RB	= Soplar cadeneta en sentido opuesto	STB	= Soplado apilador
KB	= Soplar cadeneta	KS+KB	= Succión de cadeneta + soplar cadeneta
MST	= Máquina parada	HP/FF1	= Cambio de elevación / flip-flop 1
PD≥1	= Posiciones del pedal 1...12	PD≤-1	= Posiciones del pedal -1 / -2
PD=0	= Posición del pedal 0	PD-2	= Posición del pedal -2
L-STL	= Lámpara indicadora del largo de puntada	DR-UK	= Inversión del sentido de rotación
FZ	= Sacahilos	STS	= Puntadas de seguridad
LFA	= Cortador del hilo recubridor superior		

## 2 Puesta en marcha

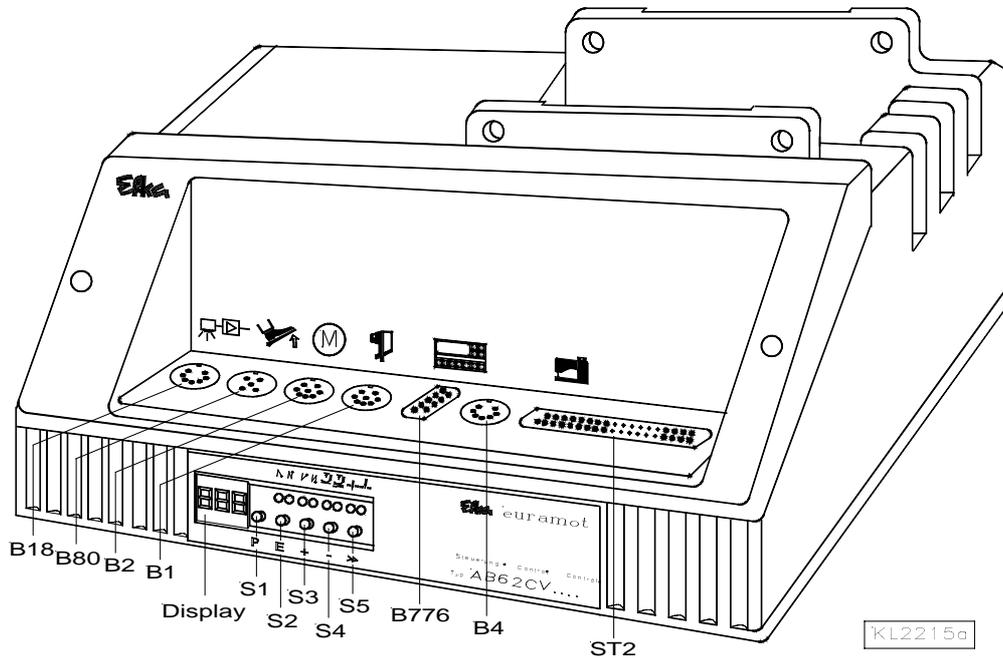
Antes de poner en marcha el control, hay que asegurar, comprobar o ajustar:

- **El montaje correcto del motor, del posicionador y de los accesorios que se utilizan eventualmente**
- **La selección correcta del proceso de corte mediante parámetro 290**
- **En su caso, el ajuste correcto del sentido de rotación del motor mediante parámetro 161**
- **La selección correcta de las funciones de las teclas (entradas) mediante parámetros 240...249**
- **La velocidad posicionadora correcta mediante parámetro 110**
- **La velocidad máxima correcta compatible con la máquina de coser mediante parámetro 111**
- **El ajuste de las posiciones**
- **El ajuste de los demás parámetros importantes**
- **Los valores ajustados se almacenan al comenzar a coser**

¡Para más detalles ver las instrucciones de servicio!

### 3 Elementos de mando y conectores

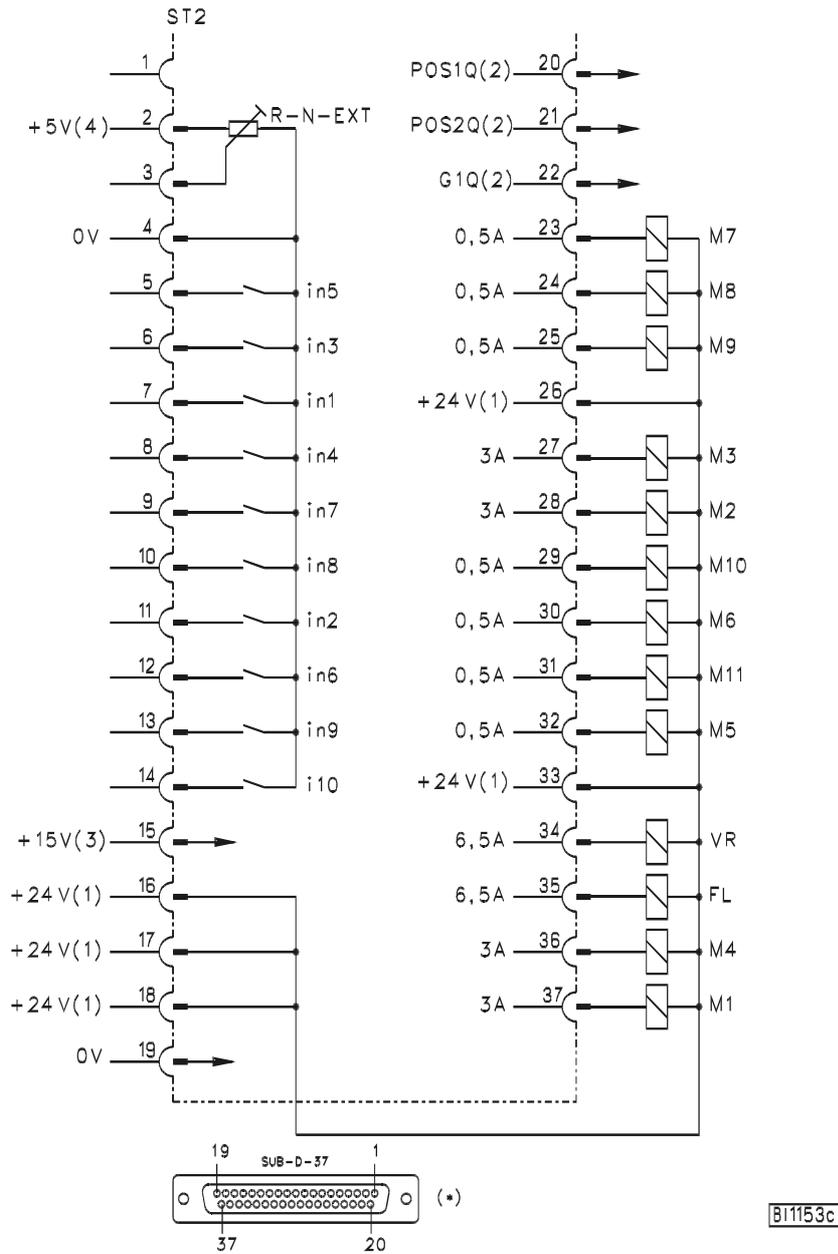
#### 3.1 Posición de los elementos de mando, indicadores y conectores



<b>S1</b>	<b>Tecla P</b>	Llamar o terminar el modo de programación
<b>S2</b>	<b>Tecla E</b>	Remate inicial simple/doble/desactivado
<b>S3</b>	<b>Tecla +</b>	En el modo de programación: tecla para introducir cambios Remate final simple/doble/desactivado
<b>S4</b>	<b>Tecla -</b>	En el modo de programación: tecla para aumentar el valor visualizado Elevación automática del prensatelas cuando la máquina se detiene en la costura ACTIVADA/DESACTIVADA Elevación automática del prensatelas después del corte ACTIVADA/DESACTIVADA
<b>S5</b>	<b>Tecla &gt;&gt;</b>	En el modo de programación: tecla para disminuir el valor visualizado Posición básica 1 o 2 En el modo de programación: tecla mayúscula
<b>Display</b>		Indicación de 3 dígitos
<b>B1</b>		Conexión del posicionador
<b>B2</b>		Conexión del conmutador para motor de corriente continua
<b>B4</b>		Entradas para teclas
<b>B18</b>		Conexión del módulo de célula fotoeléctrica
<b>B80</b>		Conexión del mando de velocidad
<b>B776</b>		Conexión del programador <b>Variocontrol V810/V820</b>
<b>ST2</b>		Entradas y salidas para imanes, válvulas electromagnéticas, pantallas, teclas e interruptores

### 3.2 Esquema de conexiones

#### Entradas conectadas en 0V



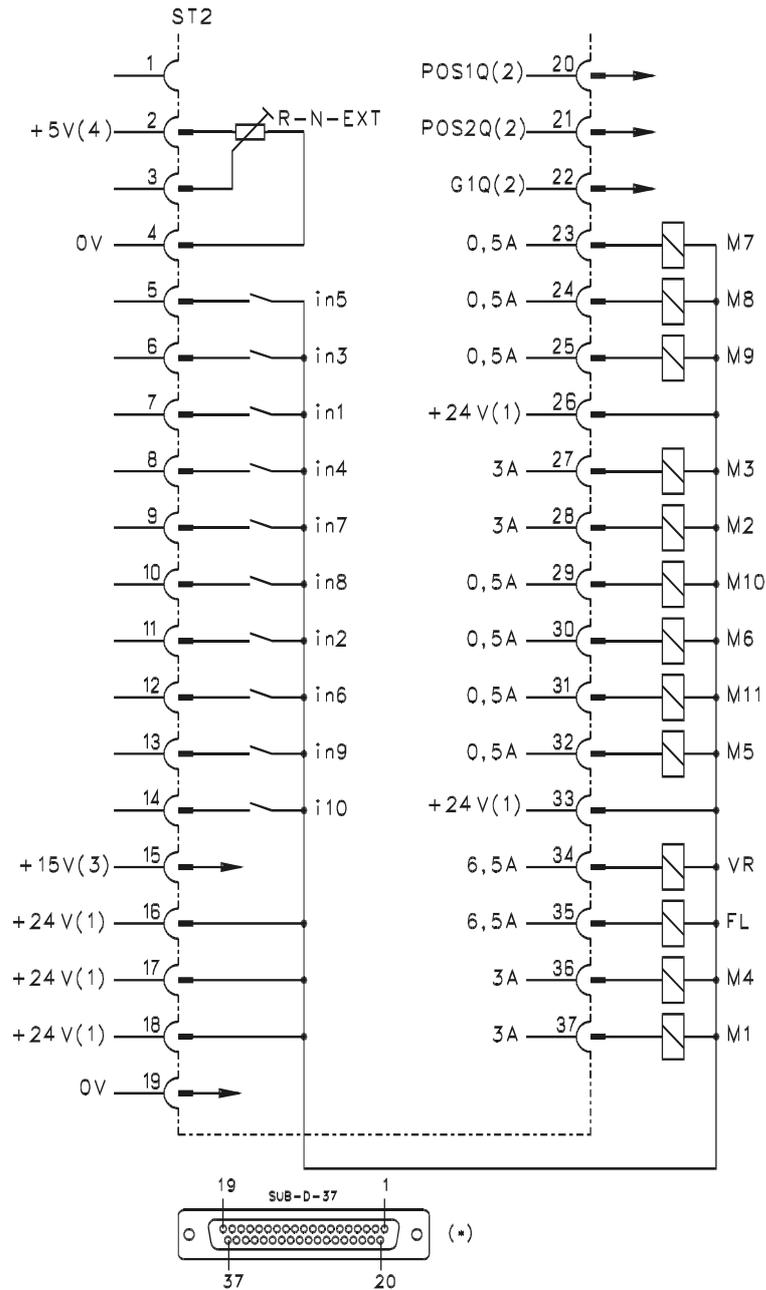
**¡ATENCIÓN!**  
 ¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

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

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

- M9 - Salida 9
- M10 - Salida 10
- M11 - Salida 11
- FL - Elevación del prensatelas
- VR - Remate
- POS1Q - Posición 1
- POS2Q - Posición 2
- GEN - Impulsos del generador
- R-N-EXT - Potenciómetro externo para limitación de la velocidad (50kΩ)

## Entradas conectadas en +24V

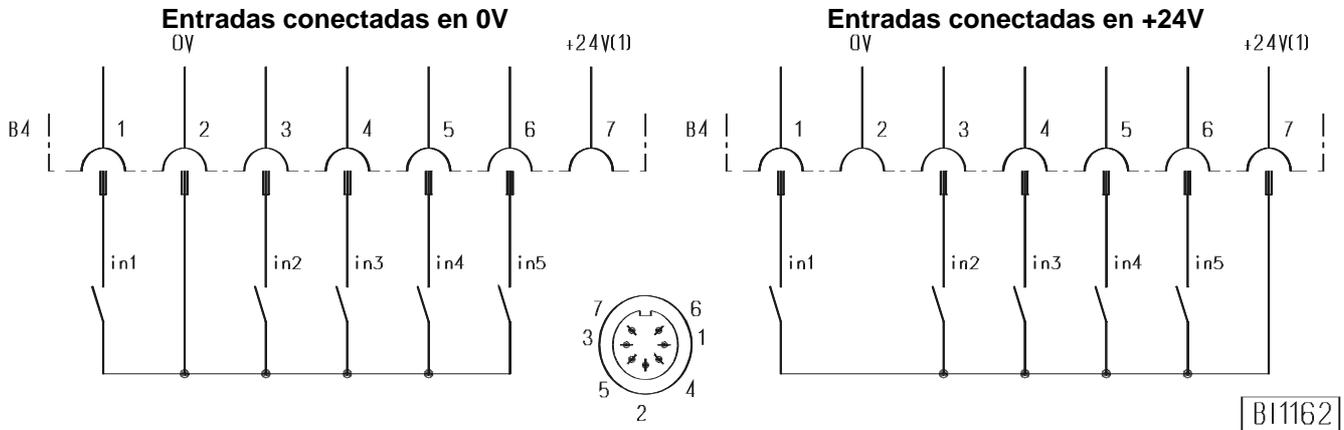
**¡ATENCIÓN!**

¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

- 1) Tensión nominal 24V, tensión a circuito abierto máx. 36V
- 2) Salida del transistor con colector abierto máx. 40V, 10mA
- 3) Tensión nominal 15V,  $I_{\max} = 30\text{mA}$
- 4) Tensión nominal 5V,  $I_{\max} = 20\text{mA}$
- \*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe



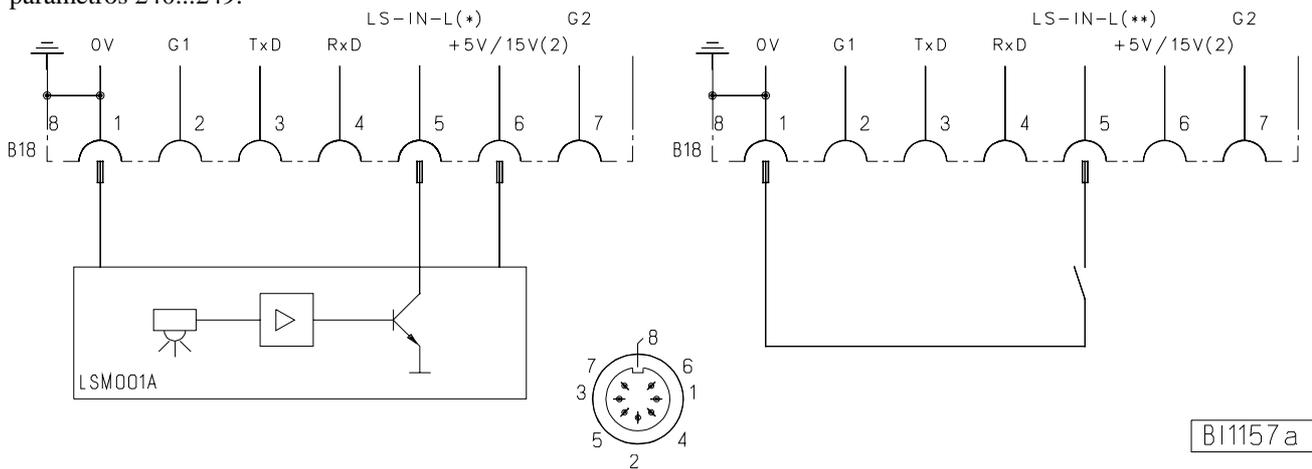
**¡ATENCIÓN!**  
 ¡Modificaciones con respecto al control AB62CV1463! ¡La entrada in6 ha sido quitada del conector B4/7; en su lugar ha sido conectado la tensión de alimentación de +24V!



BI1162

in1 = Entrada 1 / in2 = Entrada 2 / in3 = Entrada 3 / in4 = Entrada 4 / in5 = Entrada 5

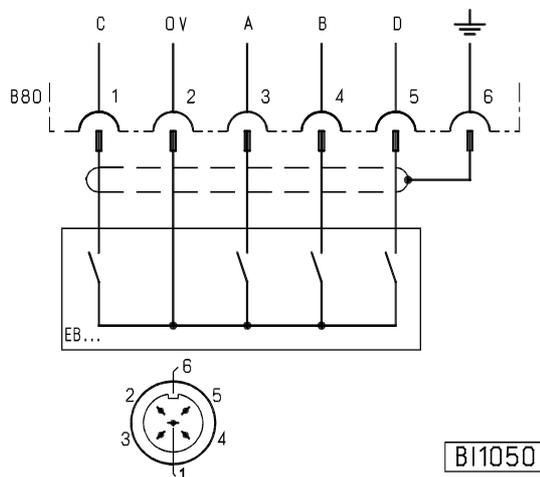
Las funciones de tecla de todas las entradas in1...i10 en los conectores ST2 y B4 se pueden seleccionar mediante los parámetros 240...249.



BI1157 a

LSM001A - Módulo de célula fotoeléctrica de reflexión

- \* - Parámetro 239 = 0 → Función de la célula fotoeléctrica ha sido seleccionada; (se reconoce si ha sido conectada en 0V)
- \*\* - Parámetro 239 = >0 → Diversas funciones de entrada son posibles en el conector B18/5

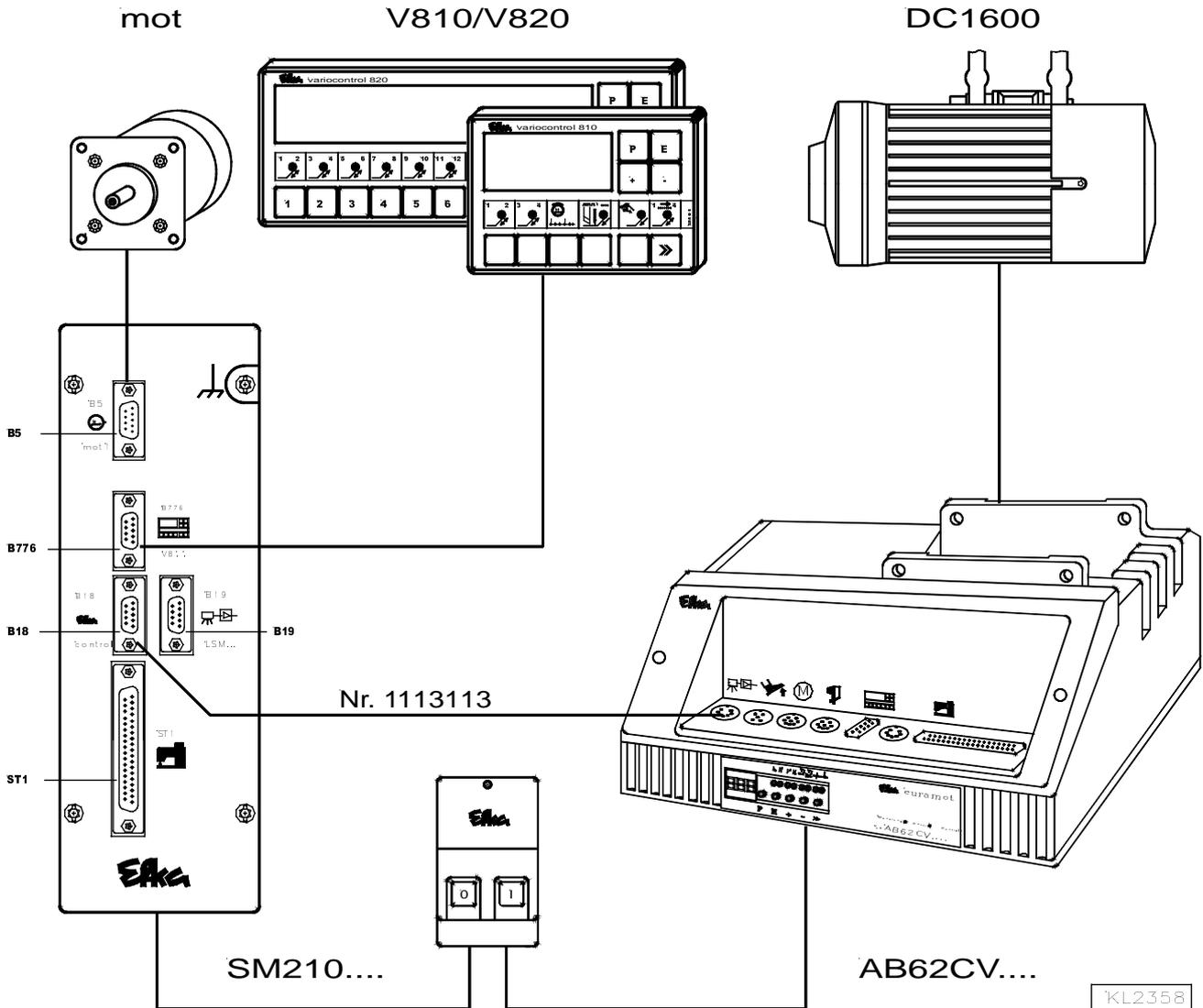


BI1050

- 1) Tensión nominal 24V, tensión a circuito abierto máx. 36V
- 2) Tensión nominal +5V, 100mA (puede cambiarse a +15V, 100mA)

## 4 Esquema de conexión de un mando del motor paso a paso SM210A

El control AB62CV1469 se utiliza para el funcionamiento con el mando del motor paso a paso SM210A.....



El control AB62CV... (B18) y el mando del motor paso a paso SM210A... (B18) se conectan mediante el cable de adaptación nº 1113113.

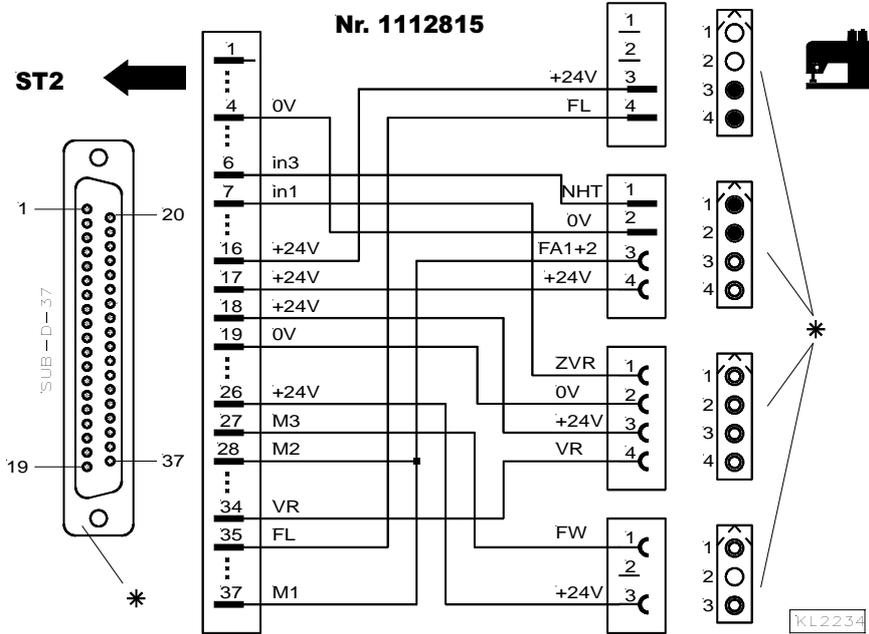
Si el proceso de costura requiere de una célula fotoeléctrica, ésta debe conectarse al conector B19 del mando del motor paso a paso. La señal de la célula fotoeléctrica se transmite del SM210A al motor a través del cable de conexión.

Para una comunicación con el mando del motor paso a paso, el parámetro 162 en el control AB62CV1469 tiene que estar colocado en "1".

### 4.1 Cables de adaptación

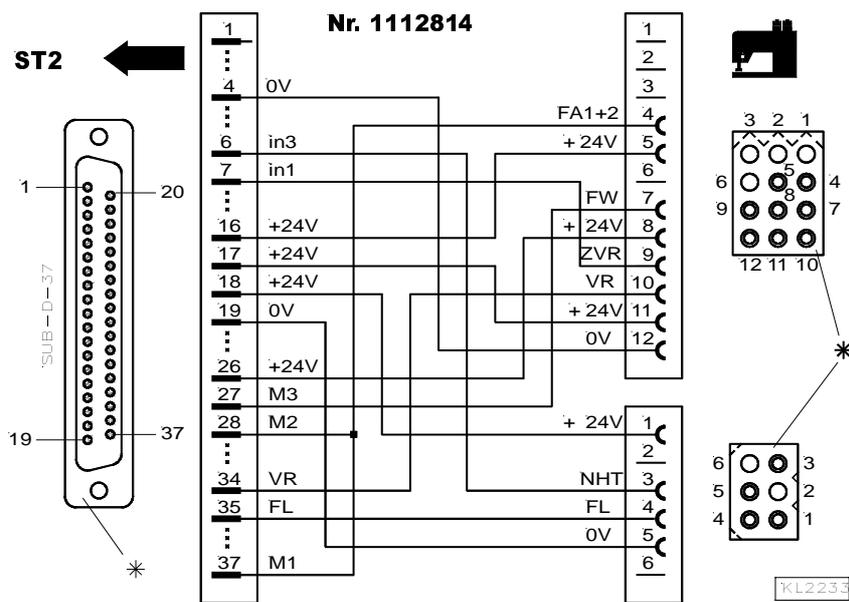
#### Cable de adaptación para AISIN modelos AD3XX, AD158, 3310 y EK1

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 1



#### Cable de adaptación para BROTHER modelos 737-113 y 737-913

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 1

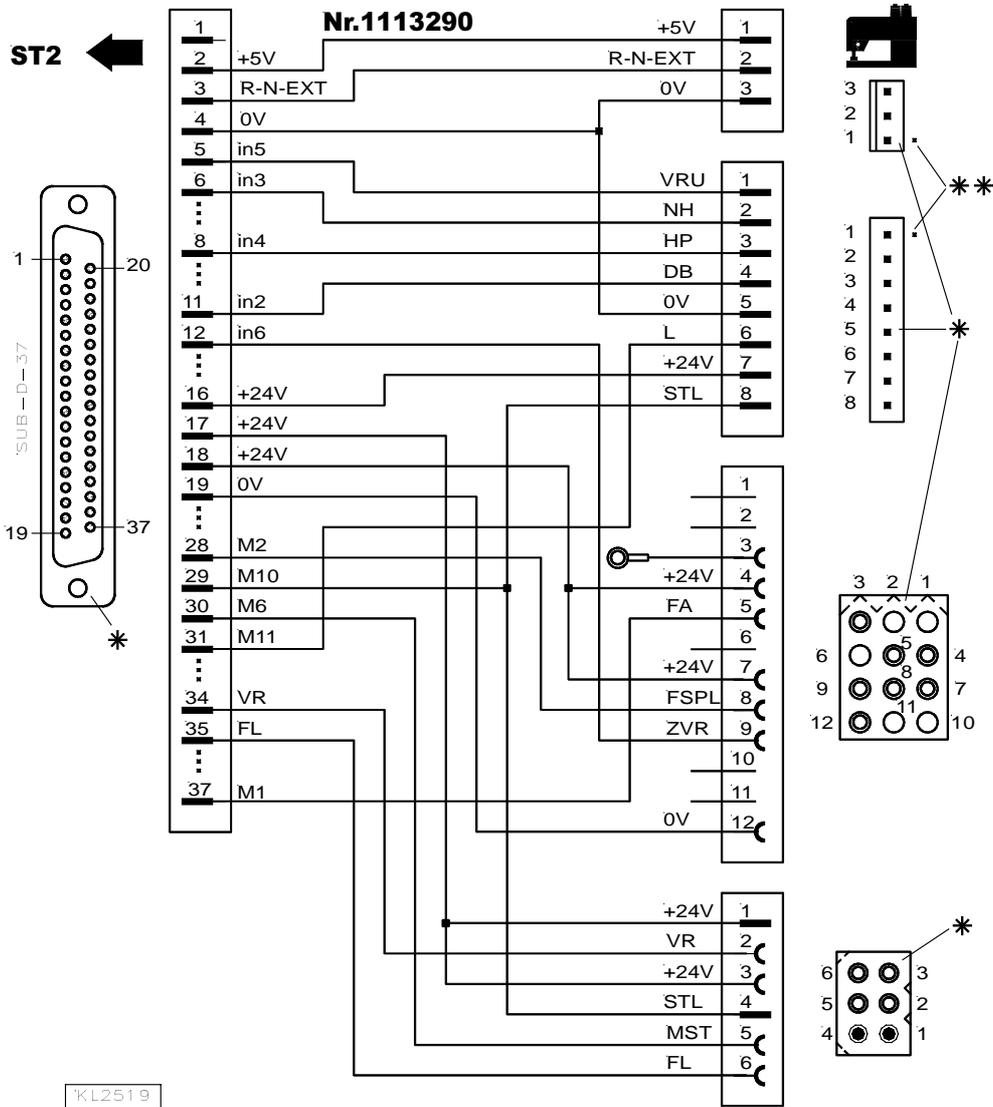


\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.



**Cable de adaptación para BROTHER modelo B-891**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	= 22
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	= 12
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	= 22
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	= 2
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	= 14
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	= 17
	entrada in6	➔	ajustar parámetro 245	= 16



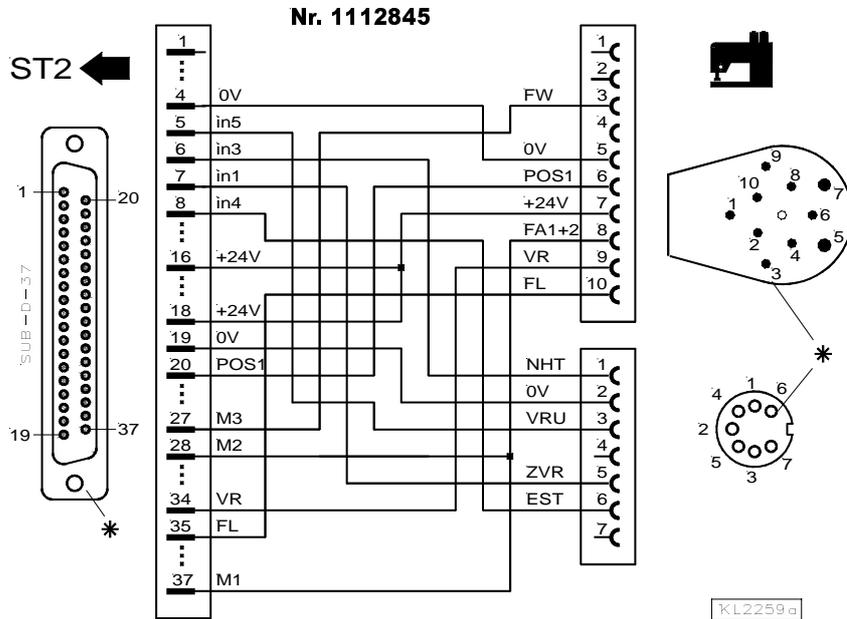
KL2519

- in2** = Entrada **limitación de la velocidad n11** (flip-flop 2); salida ST2/29 se activa según el ajuste del parámetro 186 (DB)
- in3** = Entrada **aguja arriba** (NH)
- in4** = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5** = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas** (VRU)
- in6** = Entrada **remate intermedio / condensación intermedia de puntada** (ZVR)

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.  
 \*\*) **Atención:** ¡Observar la marca en el contacto 1 de la clavija!

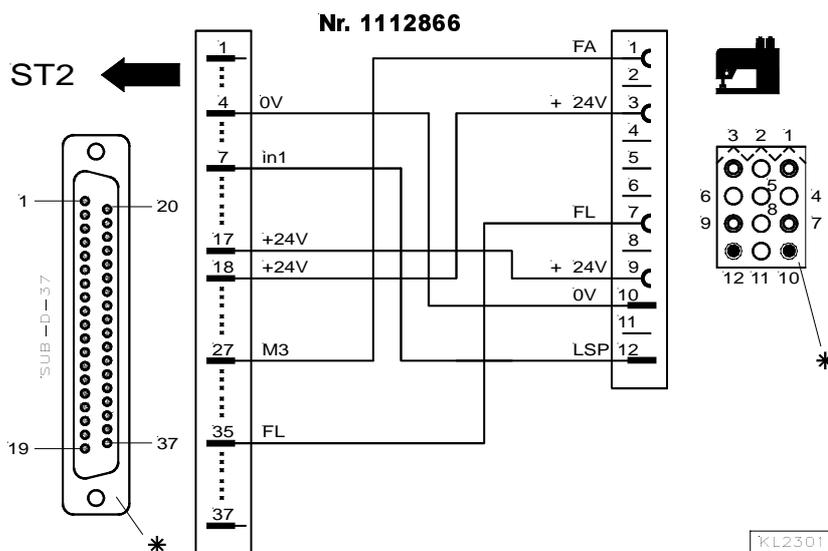
**Cable de adaptación para DÜRKOPP ADLER modelos 210, 270**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 1
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 3
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 17



**Cable de adaptación para GLOBAL modelo CB2803-56**

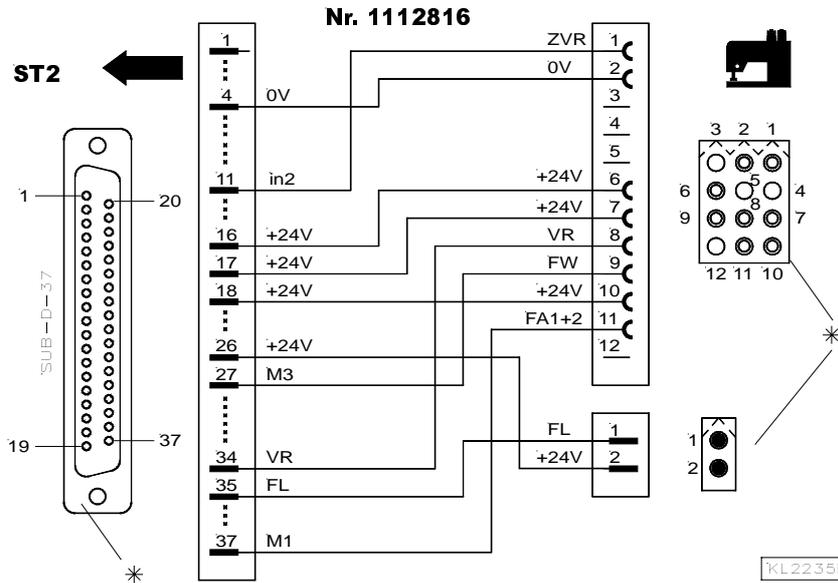
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

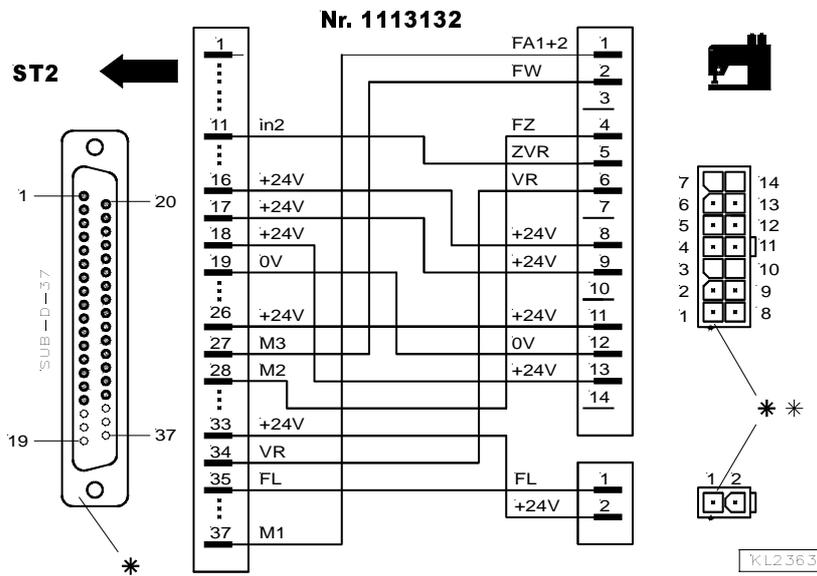
**Cable de adaptación para JUKI modelo 5550-6**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 14
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241 = 16



**Cable de adaptación para JUKI modelo 5550-7**

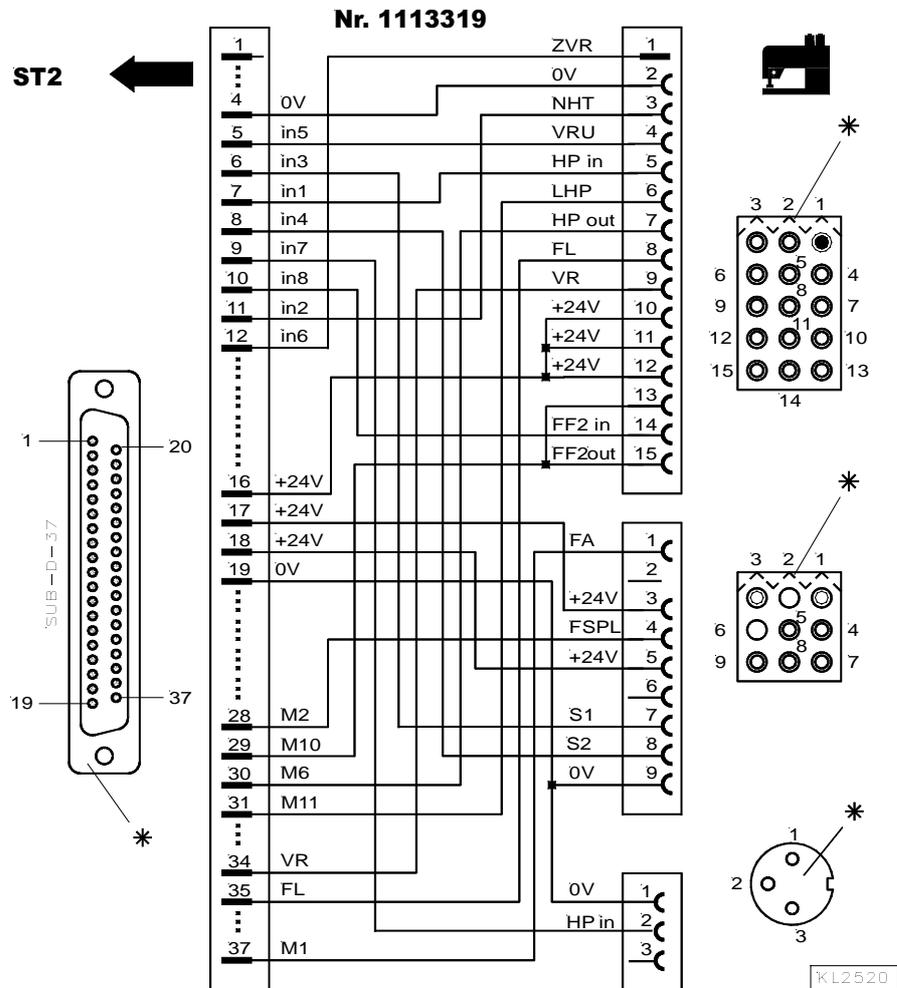
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 14
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241 = 16



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.  
 \*\*) Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

## Cable de adaptación para JUKI modelo LU1510-7

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 20
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 13
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 31
	entrada in4	→	ajustar parámetro 243 = 32
	entrada in6	→	ajustar parámetro 245 = 16
	entrada in7	→	ajustar parámetro 246 = 13



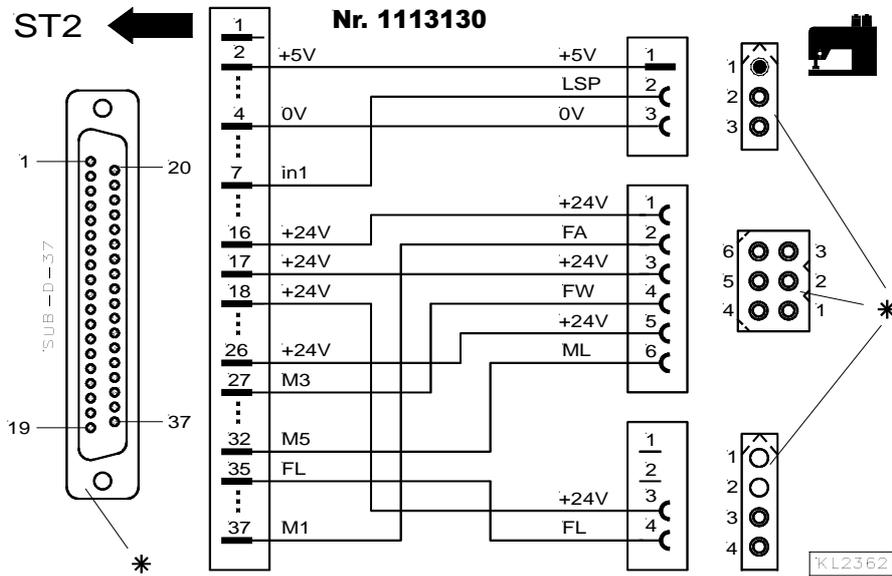
- in1** = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) para pulsador de rodilla  
**in3** = Entrada limitación de la velocidad bit 0 (S1)  
**in4** = Entrada limitación de la velocidad bit 1 (S2)  
**in6** = Entrada remate intermedio  
**in7** = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) para tecla adicional en la parte superior de la máquina

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

\*\*\*) Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

**Cable de adaptación para KANSAI modelo RX9803**

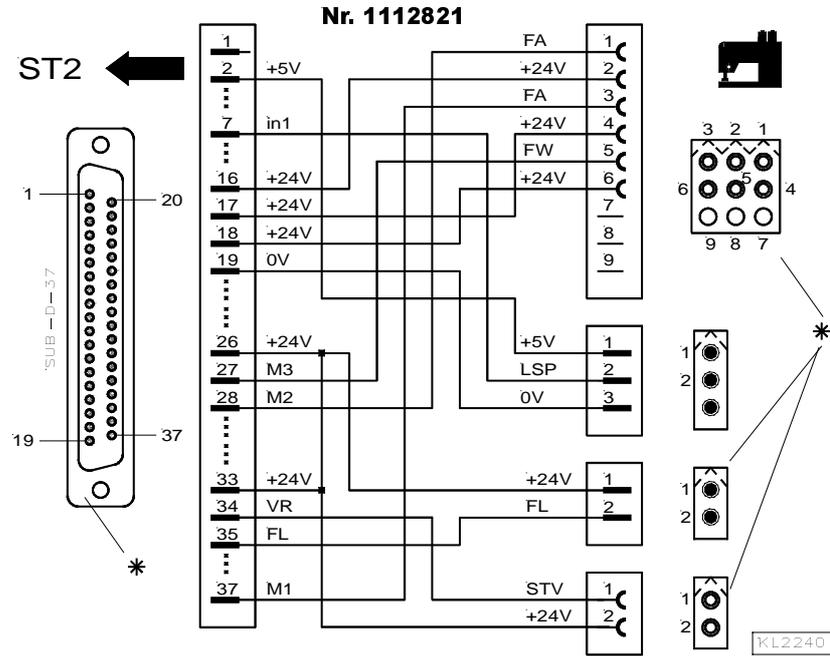
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 7



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

**Cable de adaptación para PEGASUS modelo W500/UT/MS con o sin condensación de puntada**

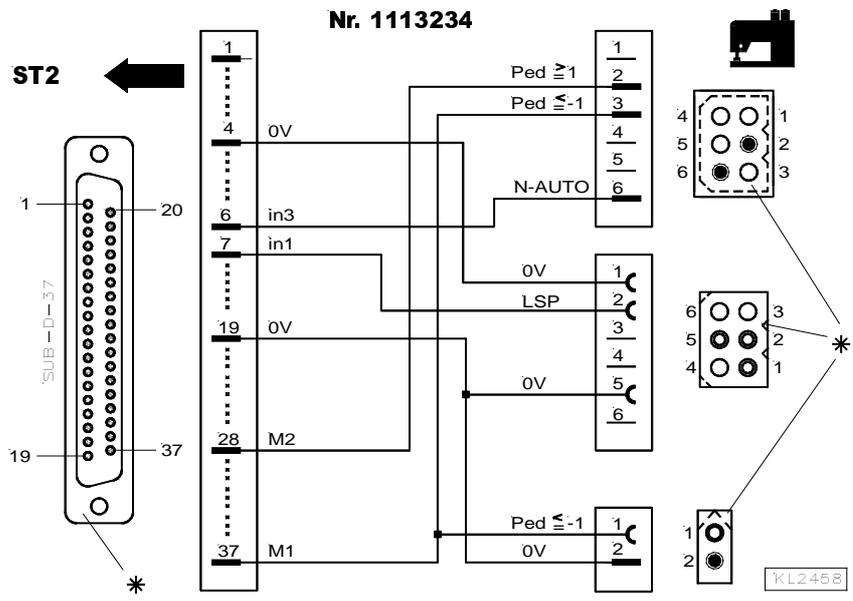
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 7



**Atención!** Cuando se utiliza este cable de adaptación en una máquina Pegasus, hay que retirar de la máquina el cable de 9 polos n° 742373-91.

**Cable de adaptación para máquinas “backlatch” (rematado) PEGASUS**

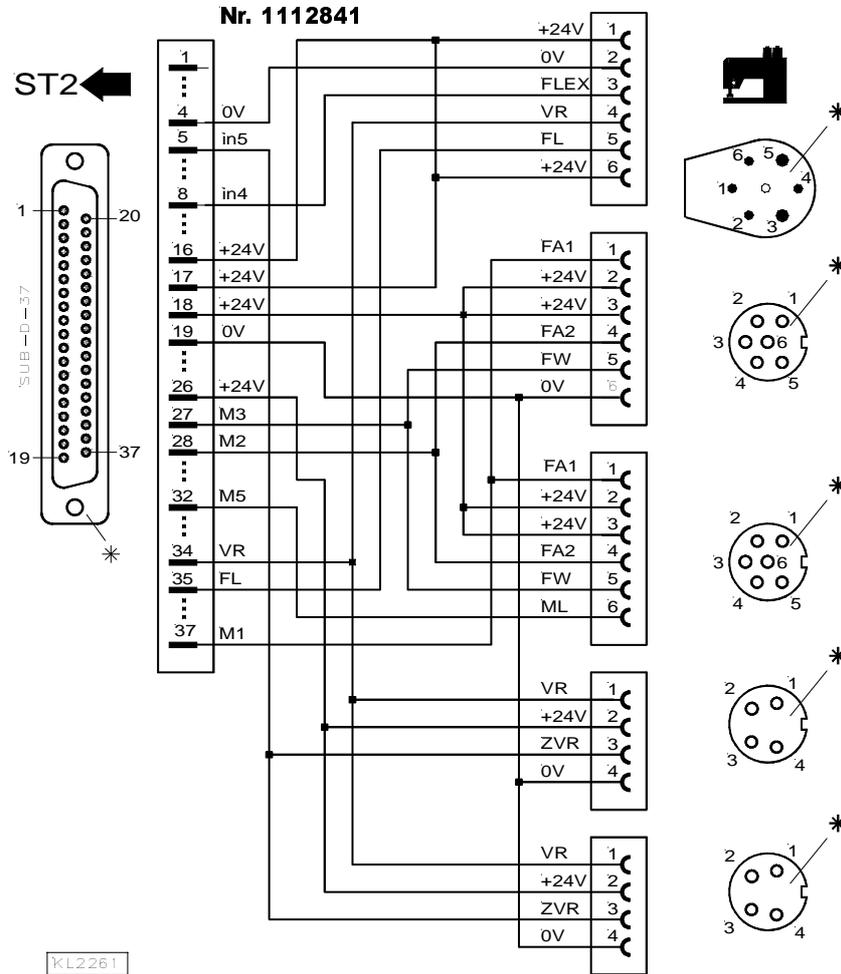
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 8
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 10



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para PFAFF modelos 563, 953, 1050, 1180 sin guardahilos

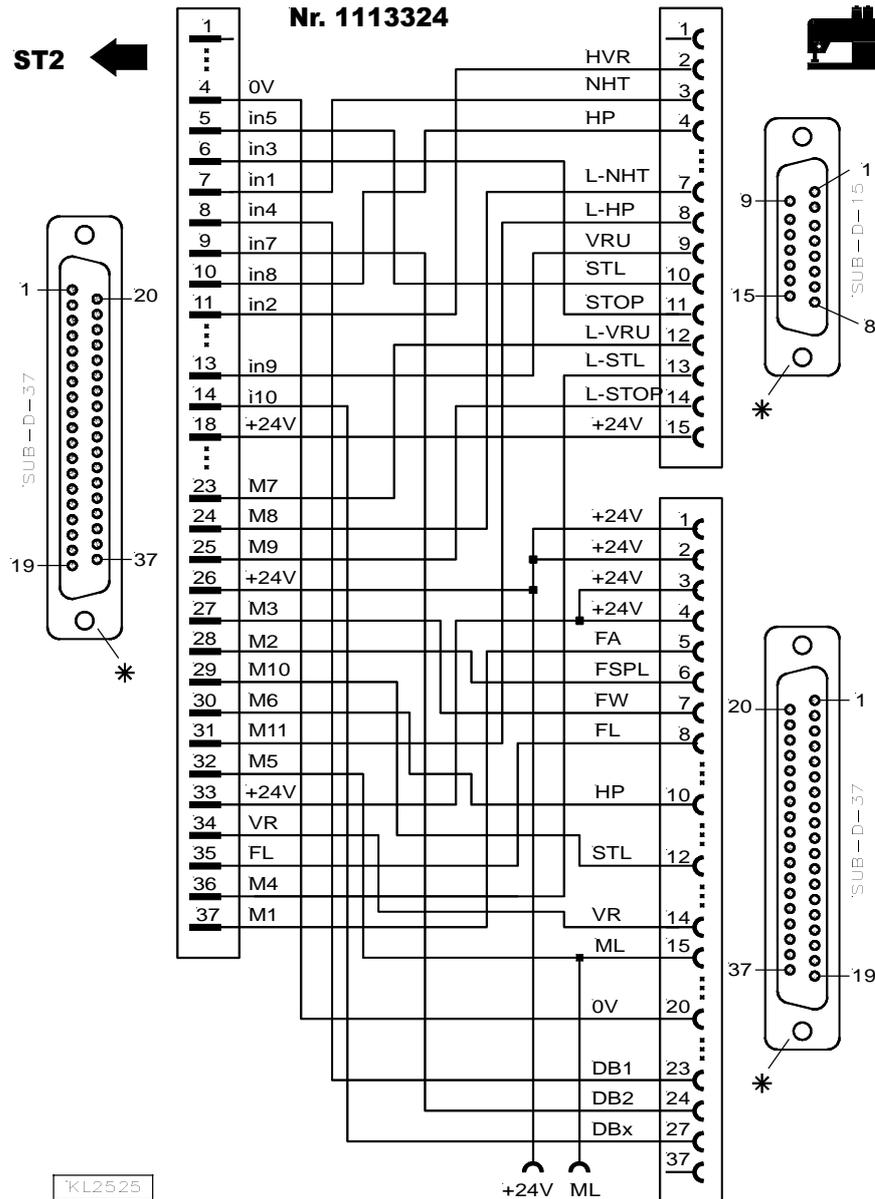
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 12
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 16



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

## Cable de adaptación para PFAFF modelo 1425

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290 = 13
			ajustar parámetro 126 = 2
Ajuste de las funciones de las teclas (¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in1	→	ajustar parámetro 240 = 2
	entrada in2	→	ajustar parámetro 241 = 16
	entrada in3	→	ajustar parámetro 242 = 24
	entrada in4	→	ajustar parámetro 243 = 11
	entrada in5	→	ajustar parámetro 244 = 22
	entrada in7	→	ajustar parámetro 246 = 23
	entrada in8	→	ajustar parámetro 247 = 14
	entrada in9	→	ajustar parámetro 248 = 17
	entrada i10	→	ajustar parámetro 249 = 25

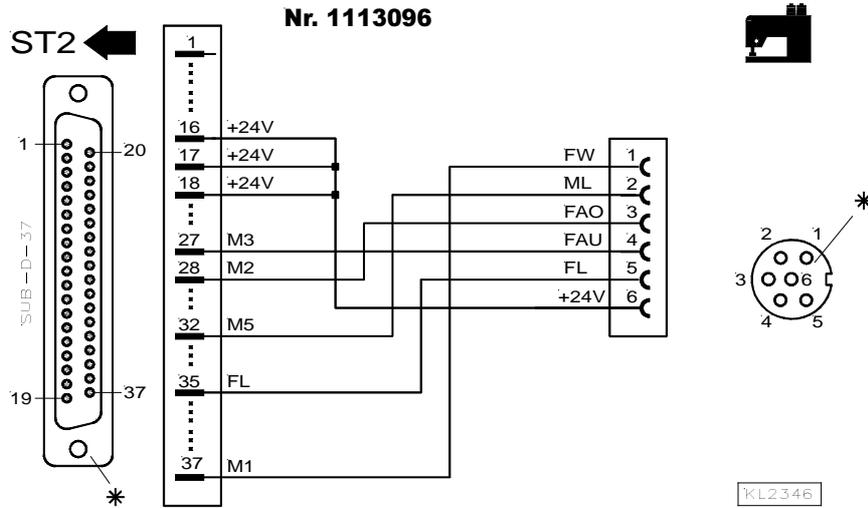


- in1** = Entrada aguja arriba  
**in2** = Entrada remate intermedio  
**in3** = Entrada aguja se mueve de la posición 1 a la posición 2  
**in4** = Entrada limitación de la velocidad n12 con pedal (DB1 = limitación de la velocidad 1)  
**in5** = Entrada flip-flop para limitación de la velocidad n11  
**in7** = Entrada limitación de la velocidad n9 (DB2 = limitación de la velocidad 2)  
**in8** = Entrada cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (continuado)  
**in9** = Entrada supresión/activación del regulador de puntadas  
**i10** = Entrada limitación de la velocidad mediante potenciómetro externo

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

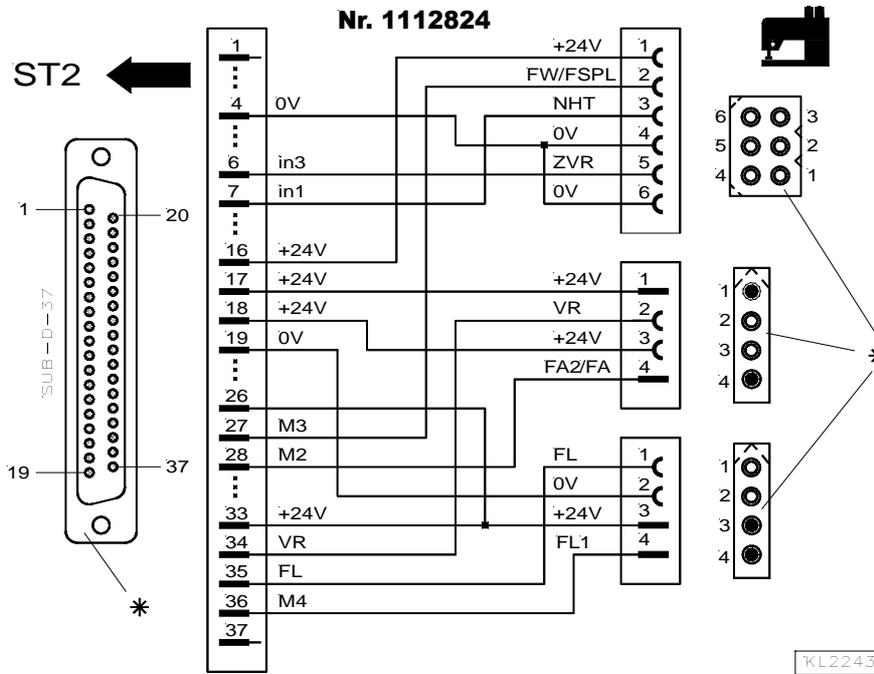
Cable de adaptación para RIMOLDI modelo F27

Ajuste del ciclo funcional modo corte de hilo → ajustar parámetro 290 = 5



Cable de adaptación para SINGER modelos 211, 212 y 591

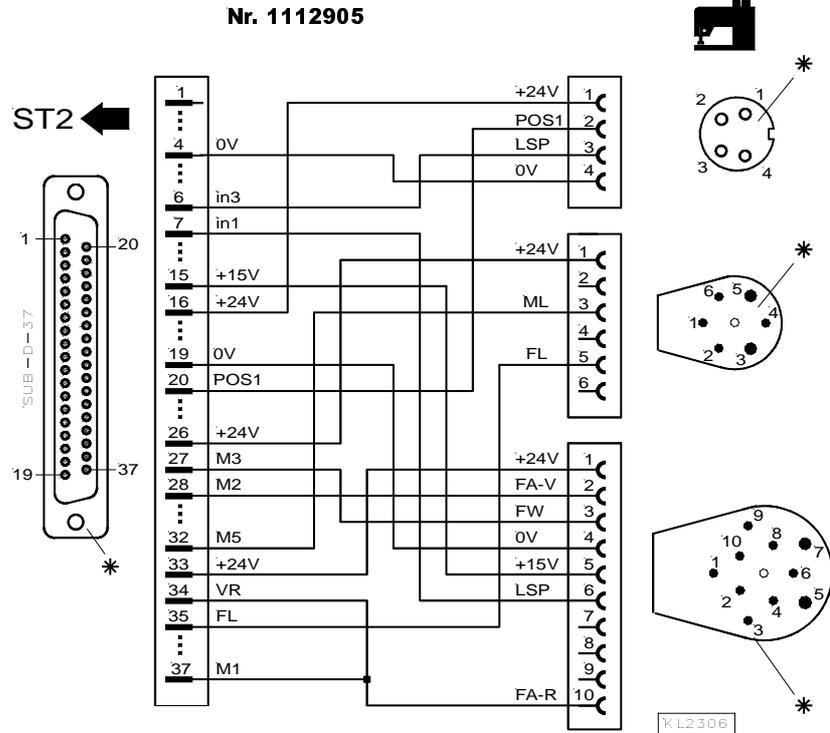
Ajuste del ciclo funcional (Singer modelo 212UTT) modo corte de hilo → ajustar parámetro 290 = 2  
 Ajuste de las funciones de las teclas entrada in1 → ajustar parámetro 240 = 1  
 entrada in3 → ajustar parámetro 242 = 16



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

**Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelos CS100 y FS100**

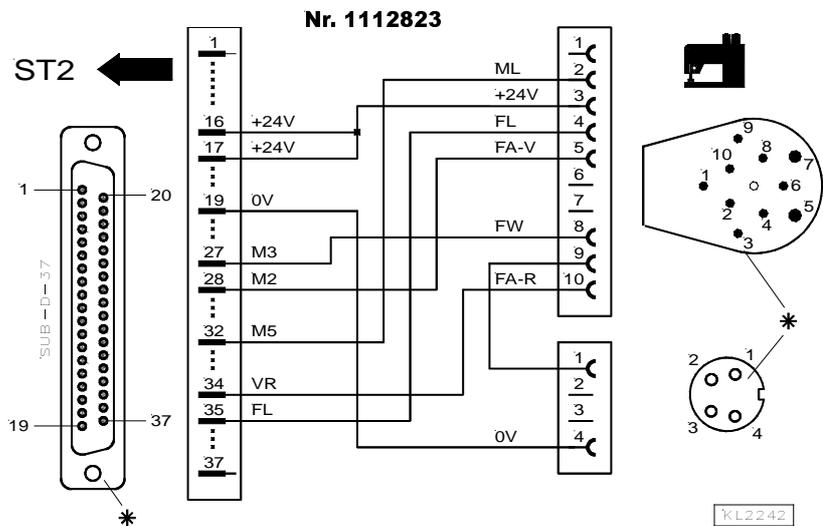
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 4
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 6



**in1** = Entrada **bloqueo de marcha** para interruptor de aproximación del control del corte de hilo  
**in3** = Entrada **bloqueo de marcha** para guardahilos

**Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelo 63900AMZ**

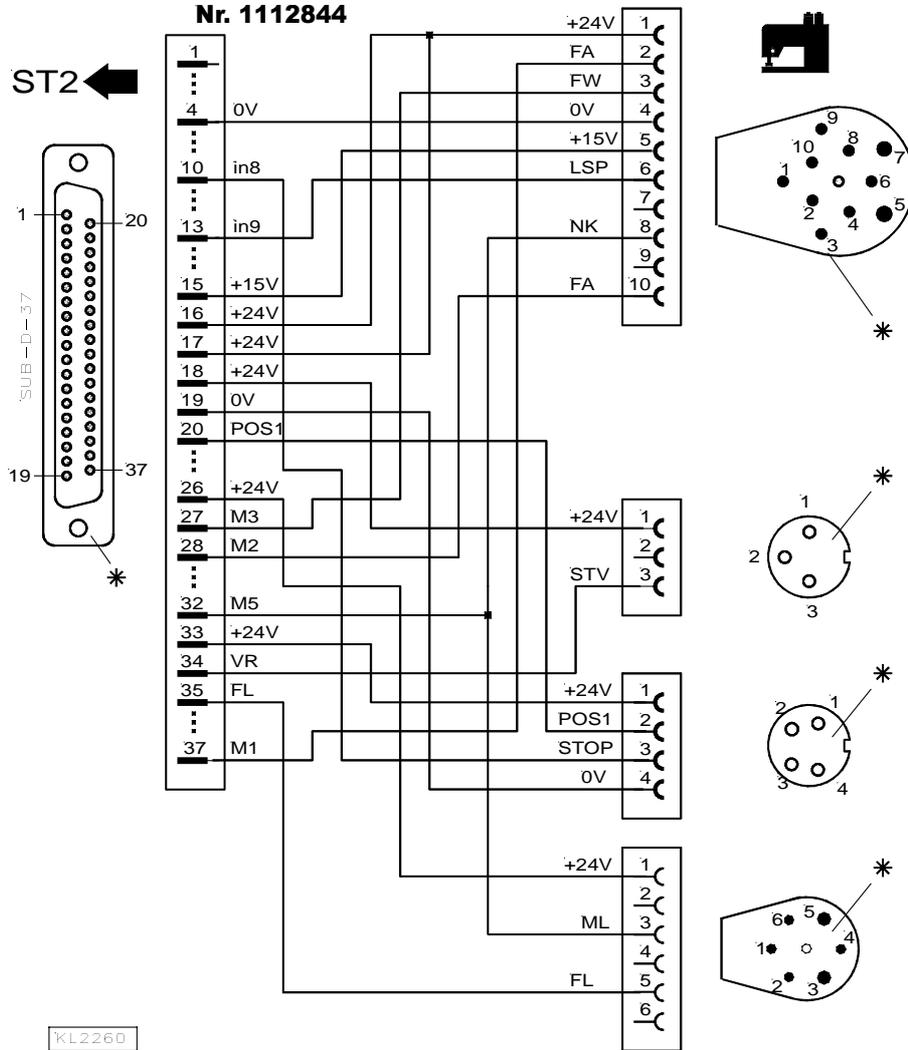
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 10
----------------------------	--------------------	---	----------------------------



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelo 34700 con puntadas de seguridad

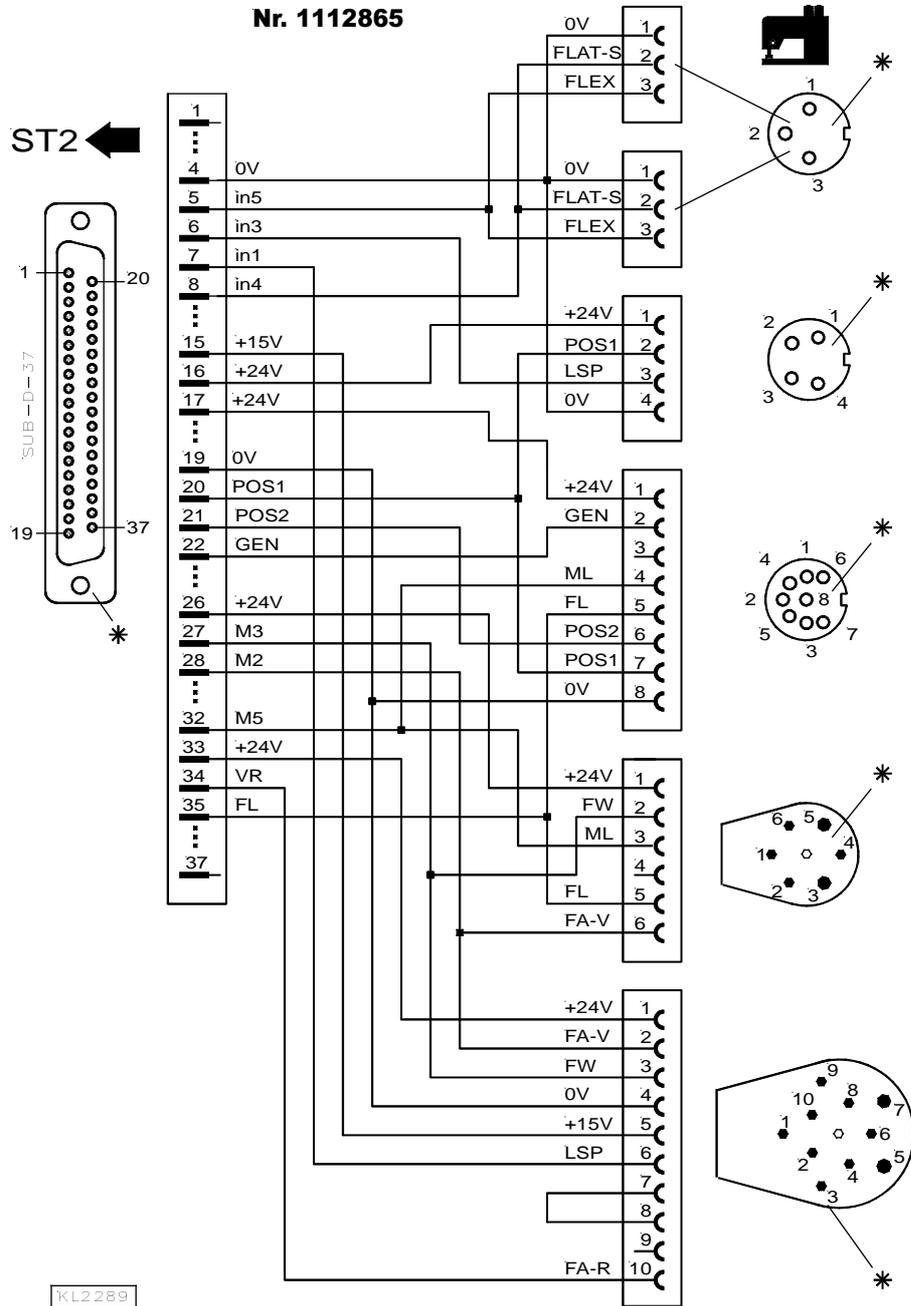
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in8	➔	ajustar parámetro 247 = 7
	entrada in9	➔	ajustar parámetro 248 = 6



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelos 34000 y 36200

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 4
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 6
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 18
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 12

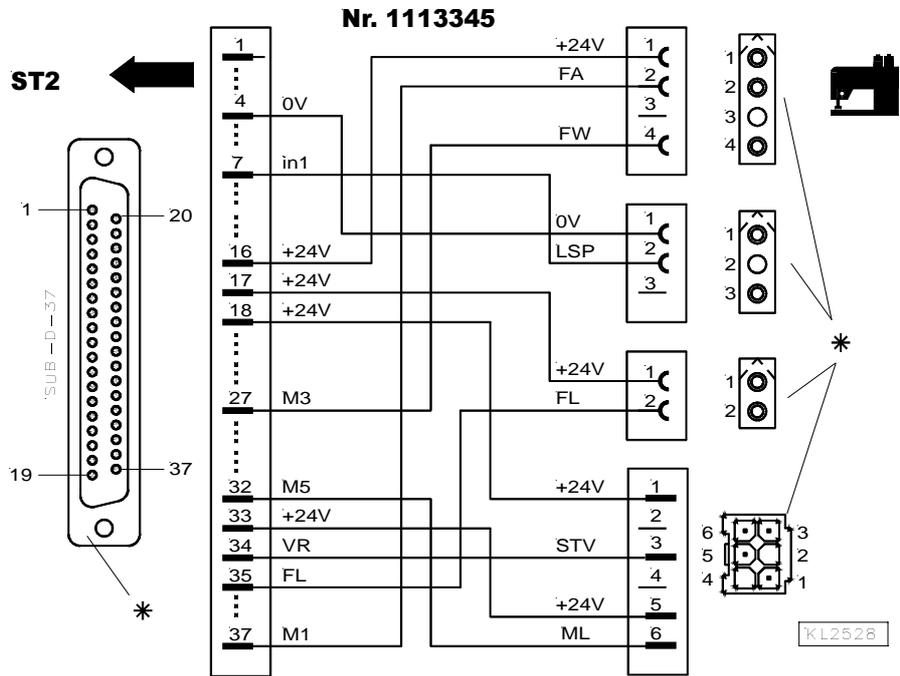


**in1** = Entrada **bloqueo de marcha** para interruptor de aproximación del control del corte de hilo  
**in3** = Entrada **bloqueo de marcha** para guardahilos  
**in4** = Entrada **desencadenar** corresponde a la función **flatseamer (FLAT-S)**

\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para máquinas de punto cadeneta YAMATO serie VC y VG

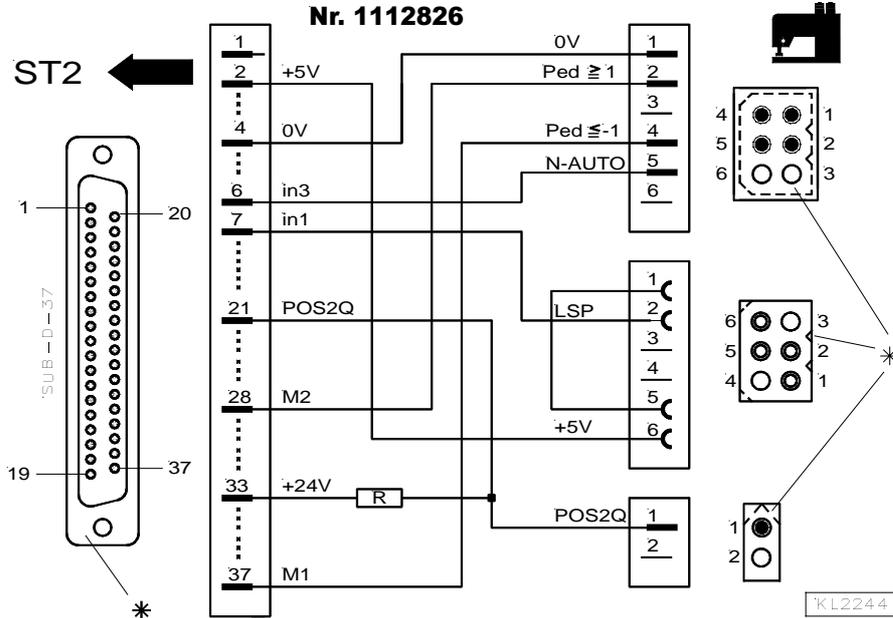
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 5/21
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 7



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

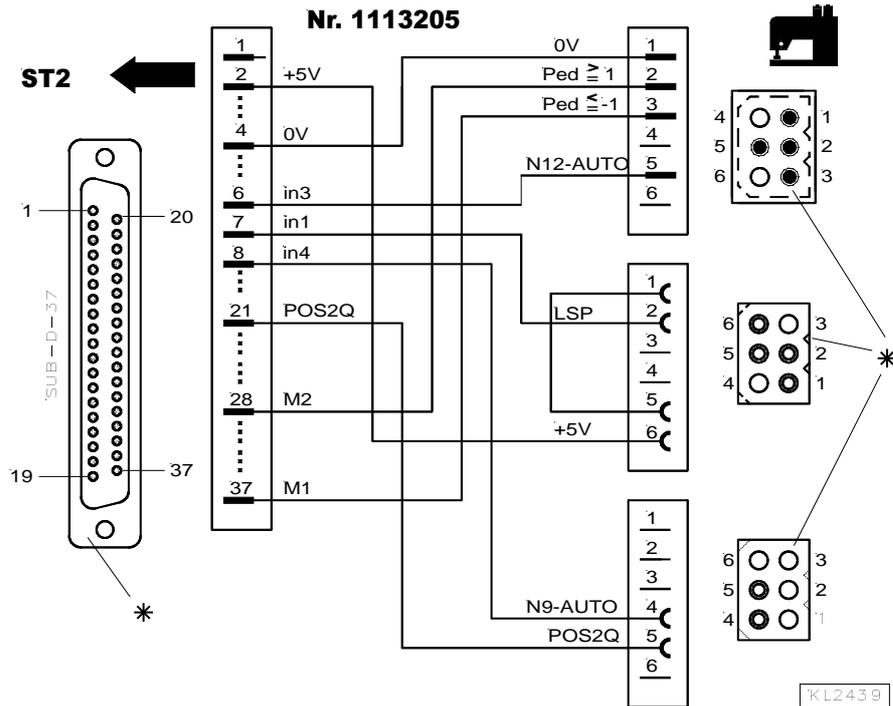
**Cable de adaptación para máquinas “backlatch” (rematado) YAMATO modelo ABT3**

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 9
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 10



**Cable de adaptación para máquinas “backlatch” (rematado) YAMATO modelos ABT13 y ABT17**

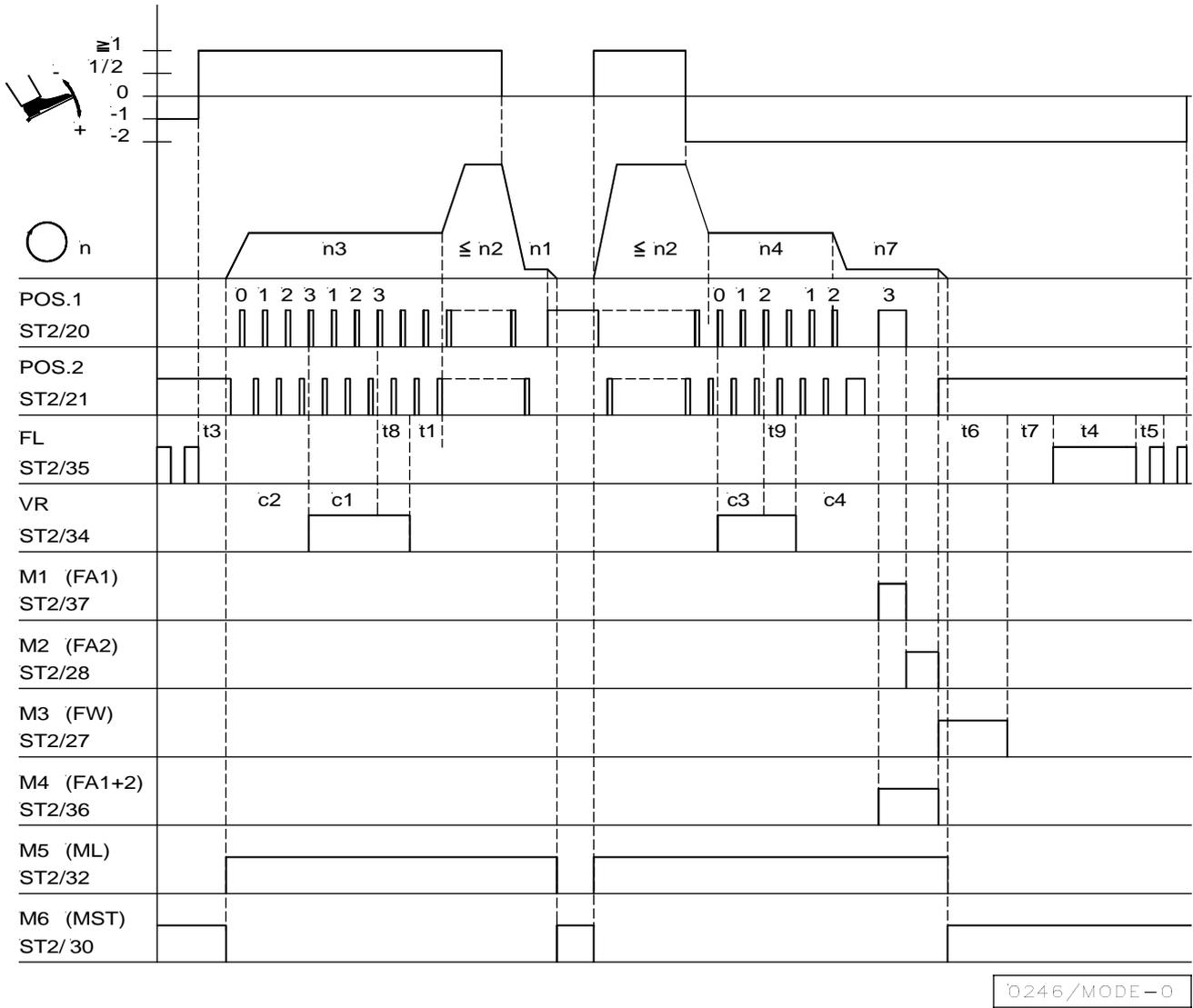
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 9
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 10
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 34



\*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

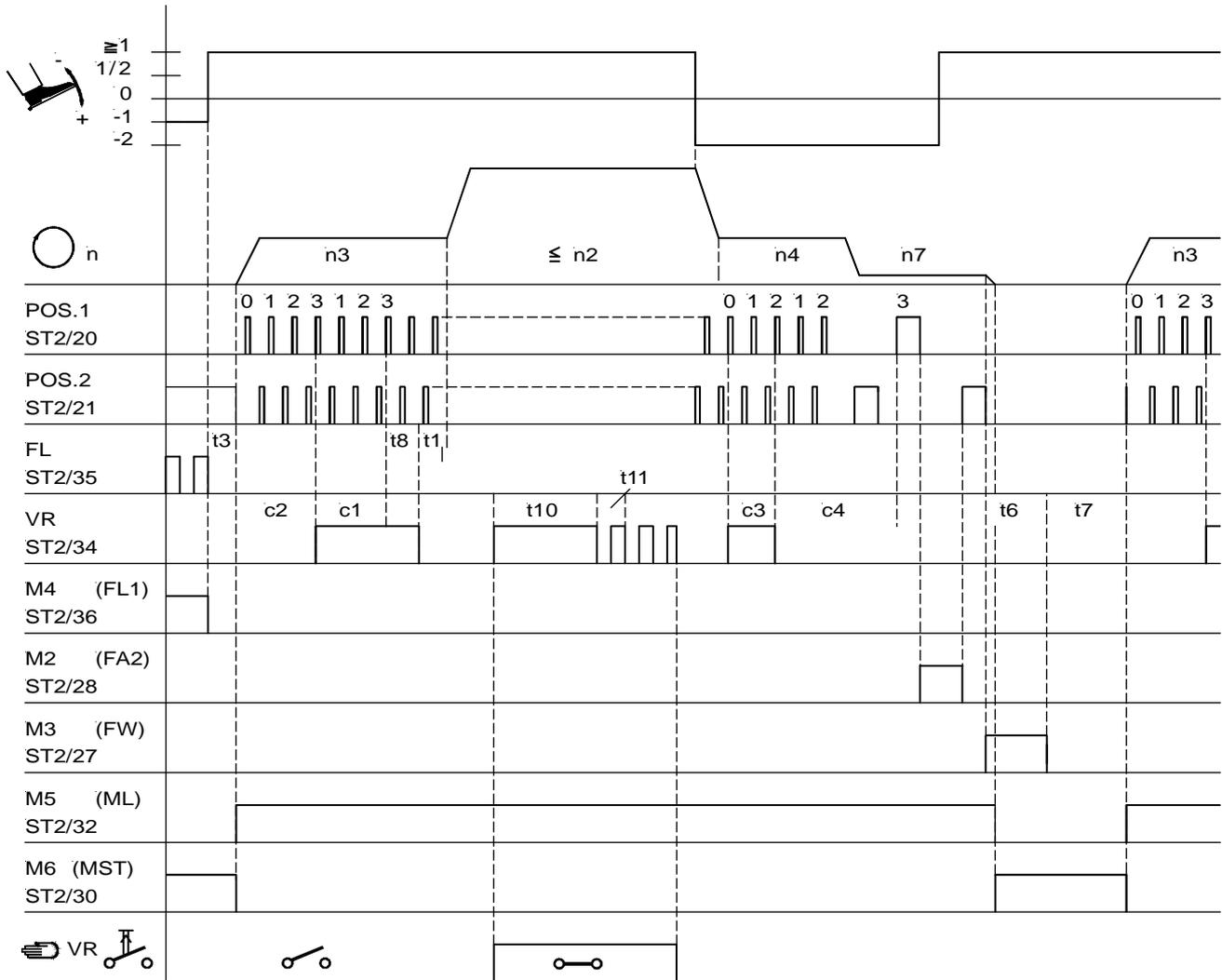
### 5 Diagramas de funcionamiento

Modo 0 (pespunte)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 0 Remate inicial doble con corrección de la puntada activada Remate final doble con corrección de la puntada activada	290 = 0	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
t8	Corrección de la puntada del remate inicial	150			
t9	Corrección de la puntada del remate final	151			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			

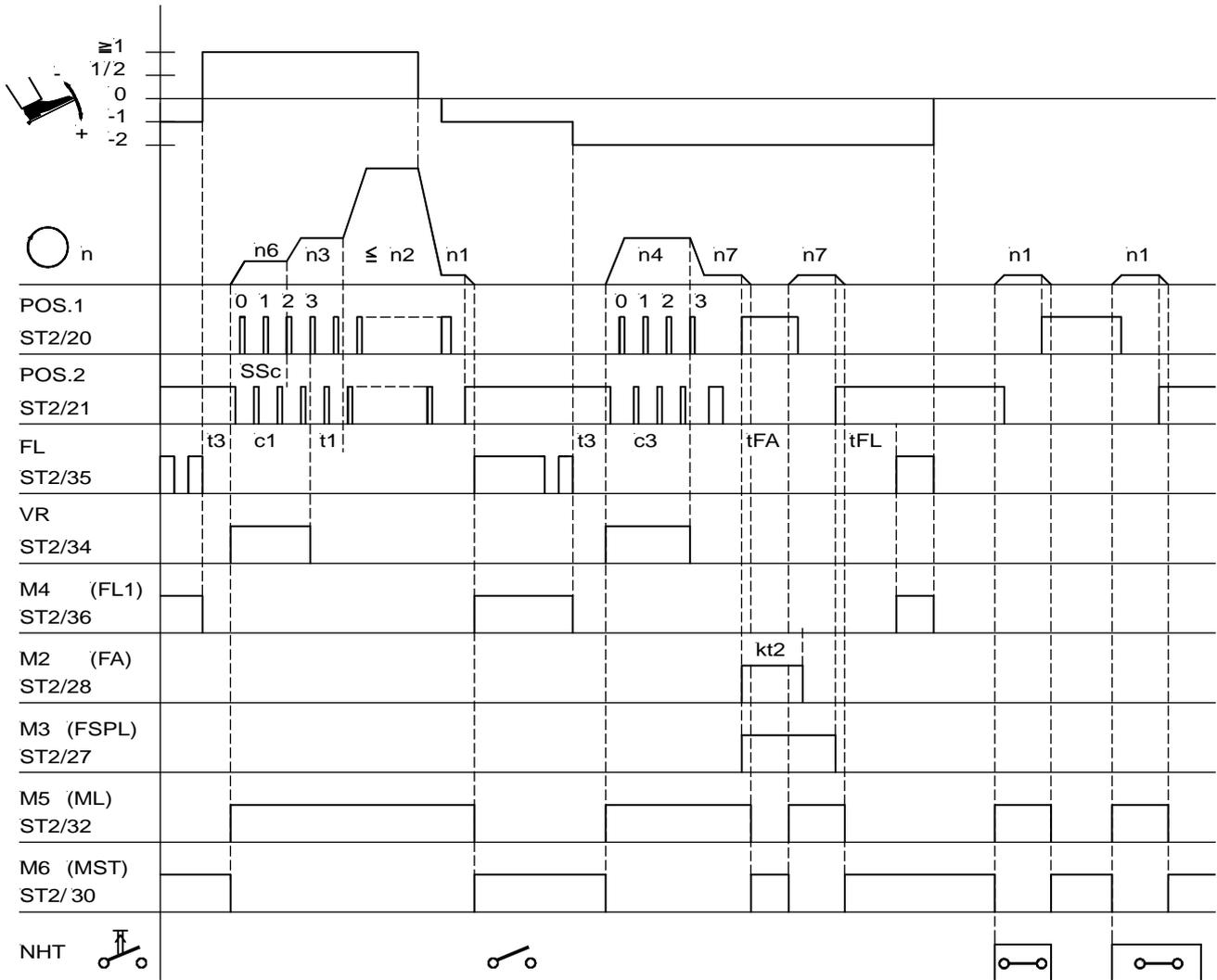
## Modo 1 (pespunte)



0246/MODE-1

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 1 Remate inicial doble con corrección de la puntada Remate final doble	290 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
t8	Corrección de la puntada del remate inicial	150			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
t10	Fuerza máxima del remate	212			
t11	Activación intermitente del remate	213			

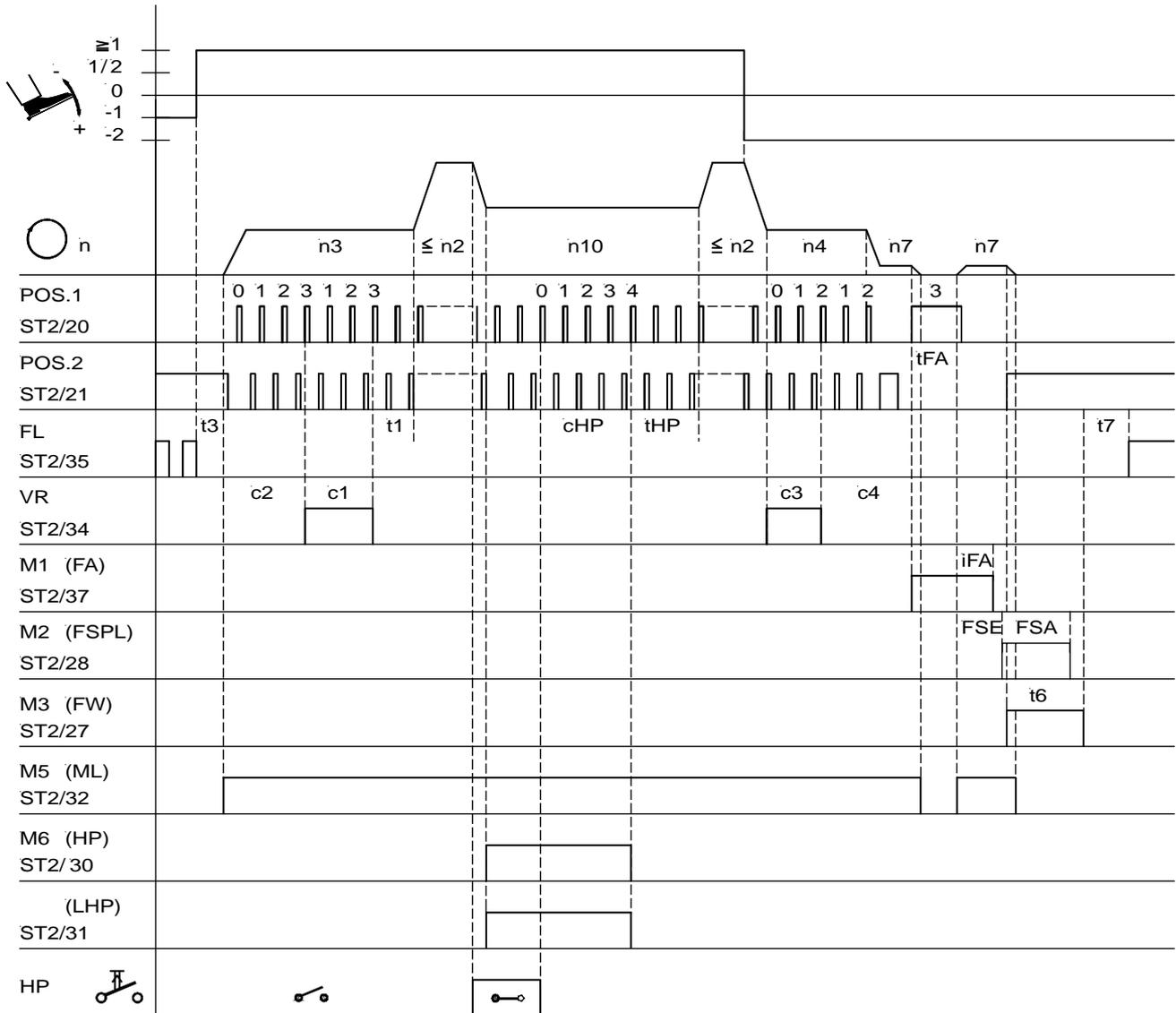
Modo 2 (pespunte)



0246/MODE - 2

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 2	290 = 2			
SSt	Arranque suave	134 = ON			
	Remate inicial simple	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simple	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
tFL	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	211			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			
kt2	Lapso de activación del cortahilos	283			

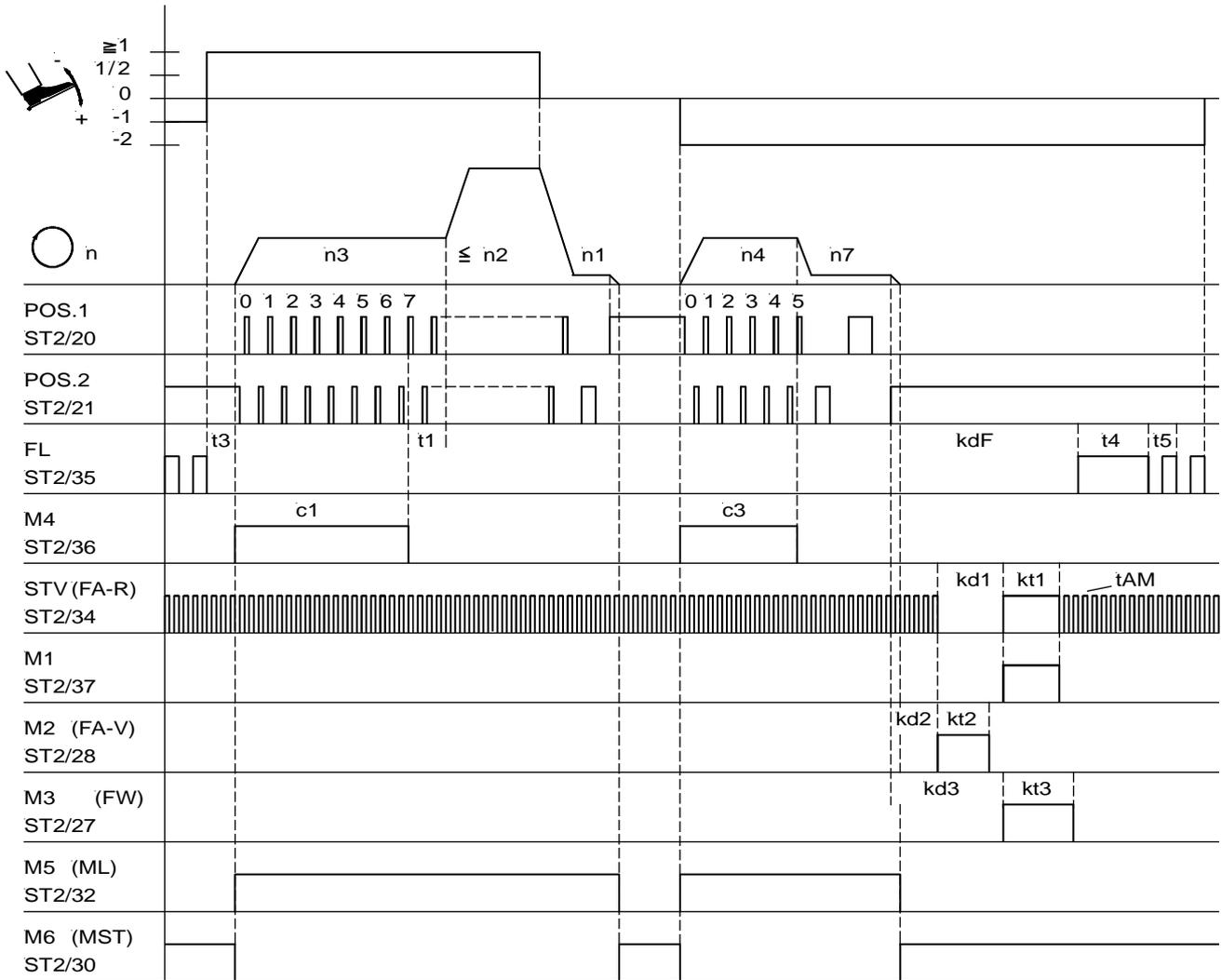
## Modo 3 (pespunte)



0246/MODE-3

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 3	290 = 3			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Cambio de elevación	137 = ON			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n10	Velocidad del cambio de elevación	117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
tHP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación	185			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Lapso de activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

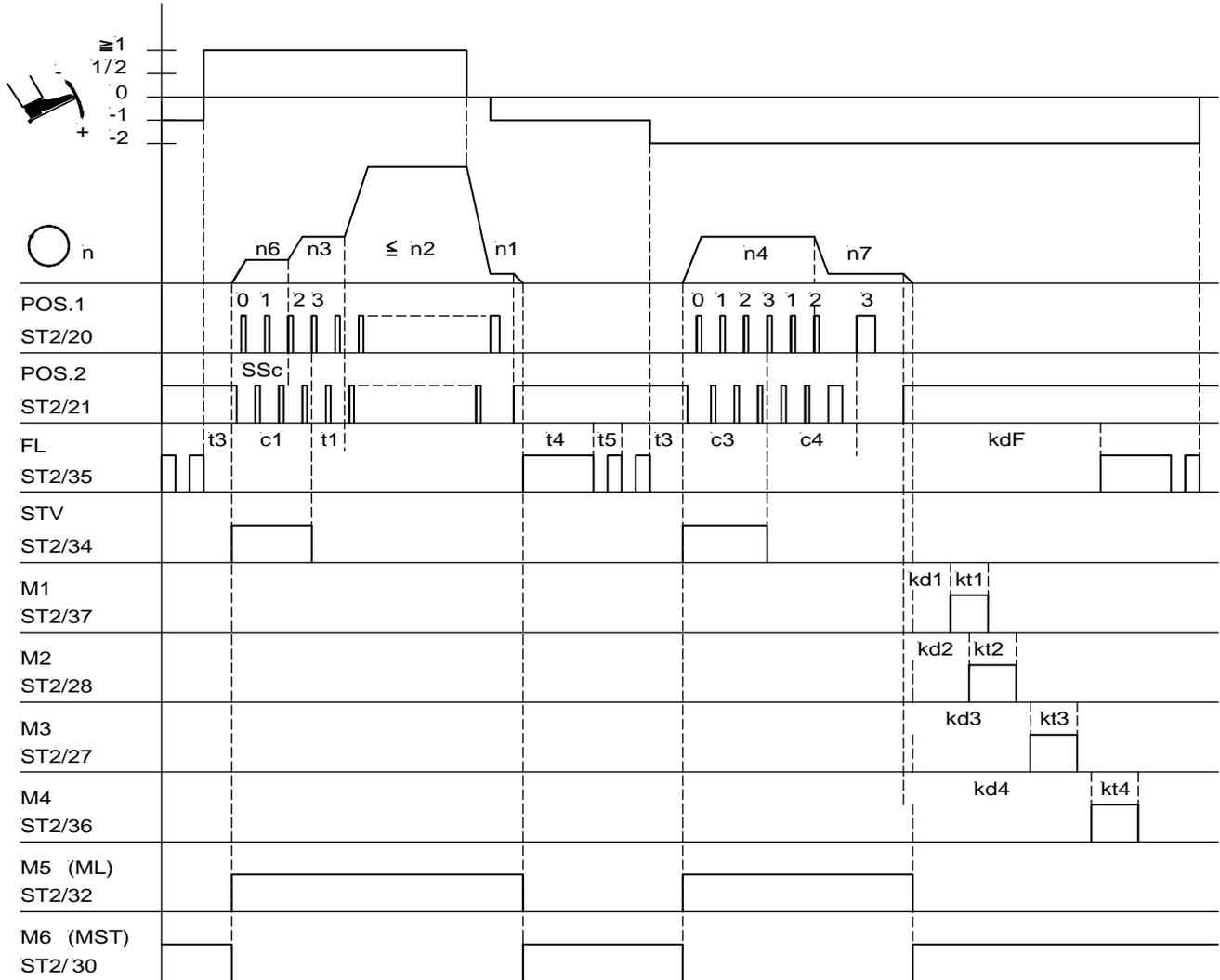
Modo 4 (punto cadeneta)



0246/MODE-4

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 4 Condensación inicial de puntada Condensación final de puntada	290 = 4 activada activada	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n12	Velocidad automática	119			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de puntadas de la condensación final de puntada	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
tAm	Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	254			
kd1	Tiempo de retardo del cortahilos hacia atrás	280			
kt1	Lapso de activación del cortahilos hacia atrás	281			
kd2	Tiempo de retardo del cortahilos hacia delante	282			
kt2	Lapso de activación del cortahilos hacia delante	283			
kd3	Tiempo de retardo del tirahilos	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

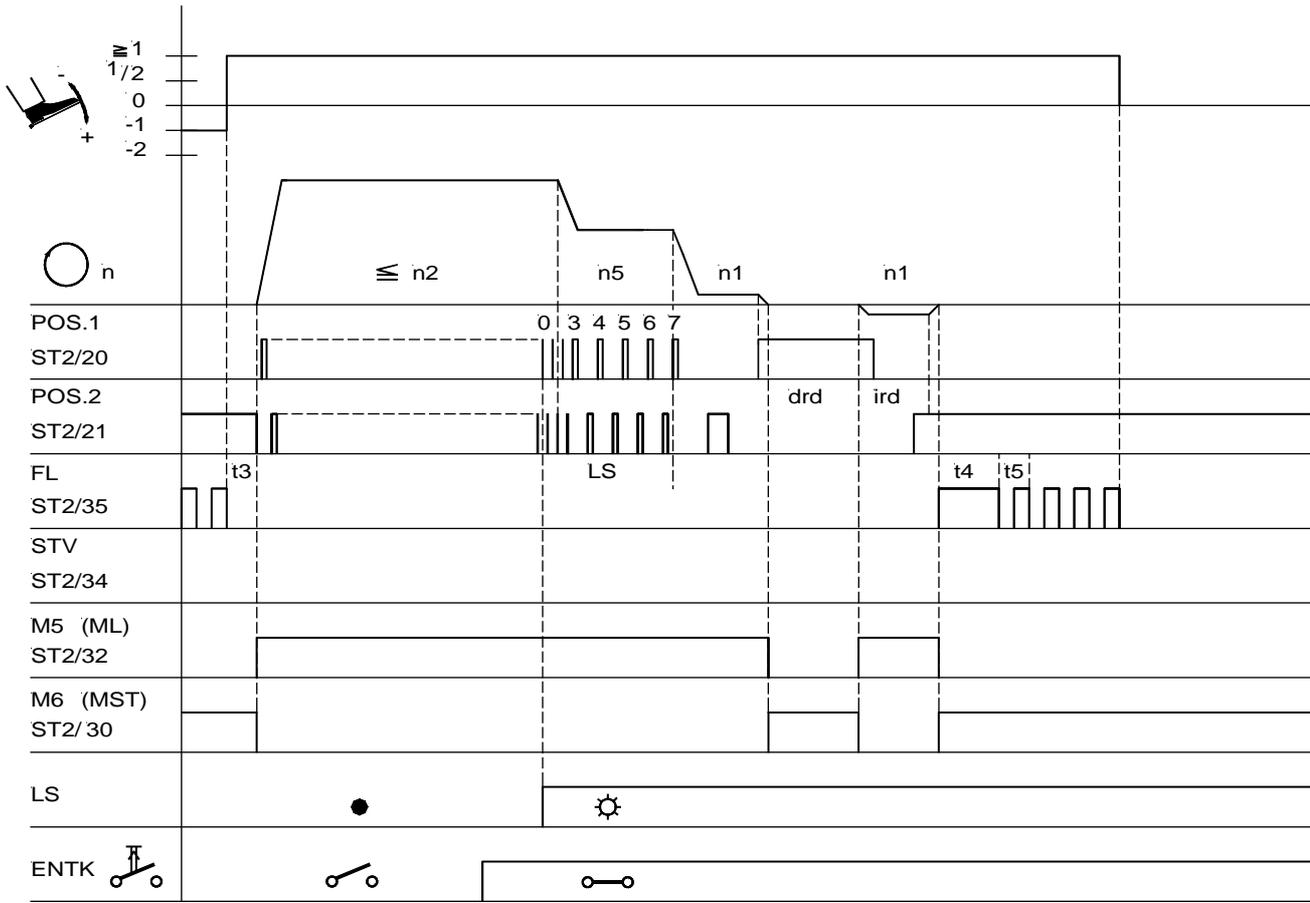
## Modo 5 (punto cadeneta)



0246/MODE-5

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 =5			
SSt	Arranque suave	134 = ON			
	Condensación inicial de puntada	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Condensación final de puntada	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de puntadas de la condensación final de puntada	002			
c4	Conteo de puntadas al final de la costura sin regulador de puntadas	003			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kd1-kd4	Tiempos de retardo para las salidas M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Lapsos de activación para las salidas M1...M4	281/3/5/7			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 4, 5, 6 o 7 (función desencadenar con célula fotoeléctrica)

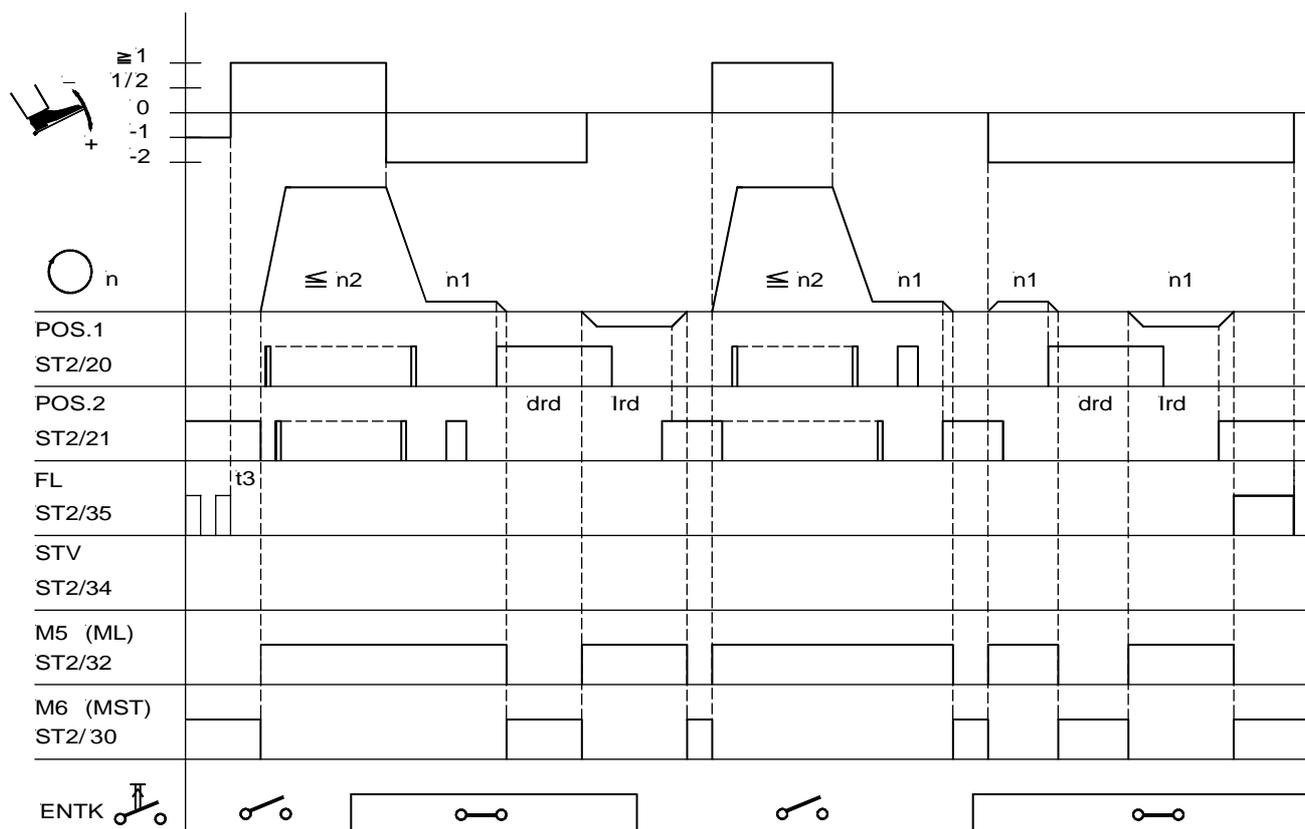


0246/ENTK-1

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
drE	Sentido de rotación del motor	161 = 0			
Frd	Giro inverso	182 = ON	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Posición básica 2				
	Condensación final de puntada y cortahilos *)				
LS	Célula fotoeléctrica	009 = ON			
mEk	Desencadenar automáticamente con célula fotoeléctrica	190 = 2			
in7	Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto	246 = 6			
in8	Velocidad automática n12 sin pedal	247 = 10			
in..	Conectar la función desencadenar para una entrada	2..			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n5	Velocidad después de detectar por célula fotoeléctrica	114			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad	222			
dGF	Umbral de velocidad 2	224 = ON			
kDF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

\*) Las funciones “condensación de puntada” y “cortahilos” serán suprimidas durante el desencadenamiento.

## Modo 4, 5, 6 o 7 (función desencadenar)

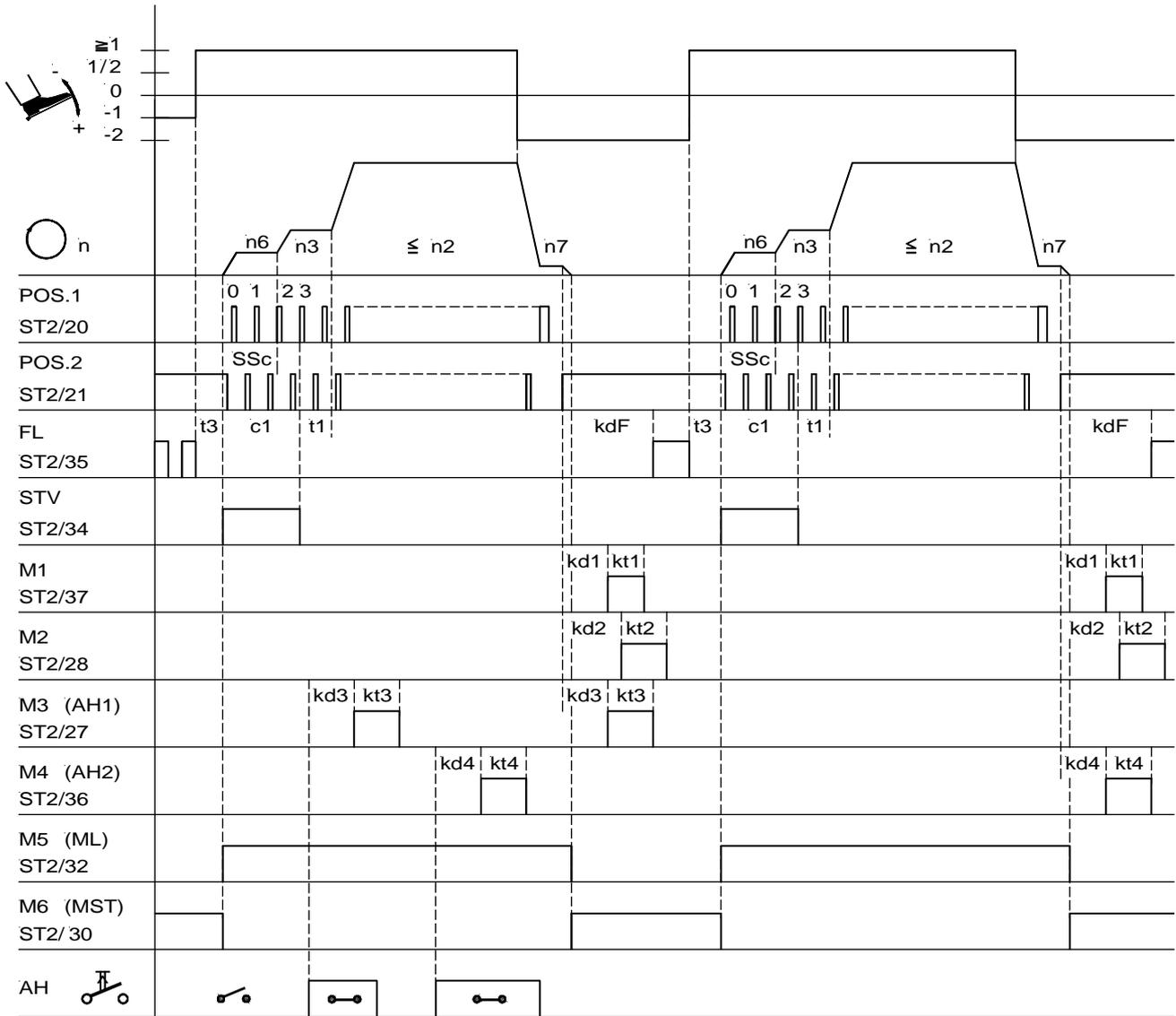


0246/ENTK-2

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
drE	Sentido de rotación del motor	161 = 0			
Frd	Giro inverso	182 = ON	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Posición básica 2				
	Condensación final de puntada y cortahilos *)				
in7	Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto	246 = 6			
in8	Velocidad automática n12 sin pedal	247 = 10			
in..	Conectar la función desencadenar para una entrada	2..			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad	222			
dGF	Umbral de velocidad 2	224 = ON			

\*) Las funciones “condensación de puntada” y “cortahilos” serán suprimidas durante el desencadenamiento.

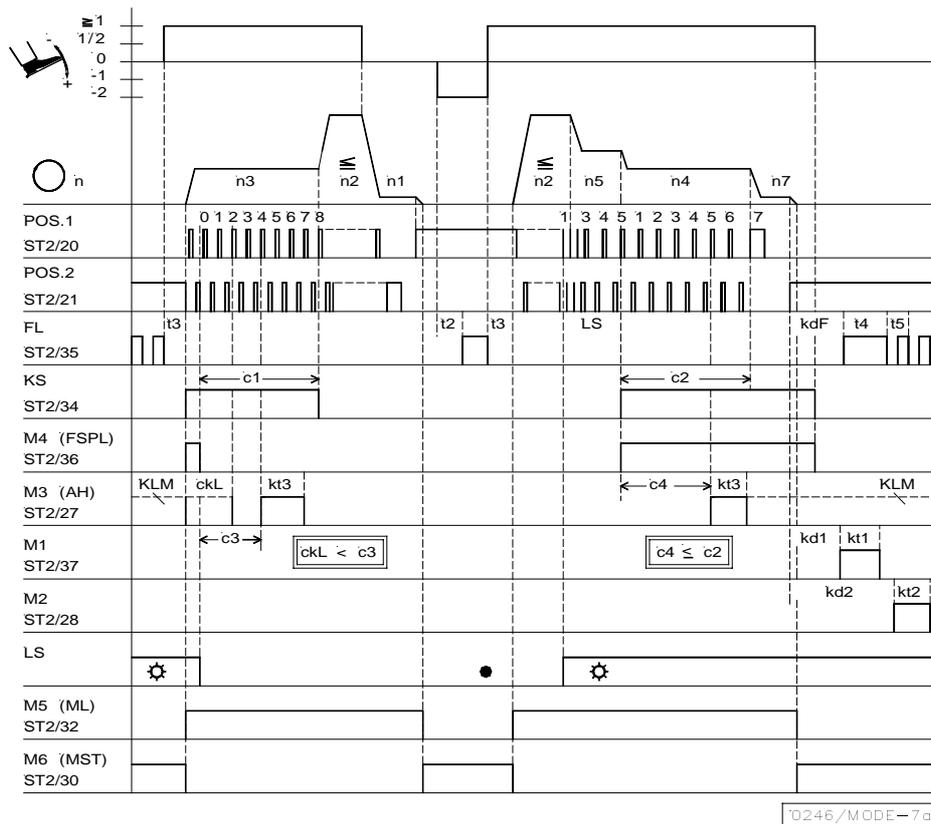
Modo 6 (punto cadeneta con tijera rápida) parámetro 232 = ON



0246/MODE-6

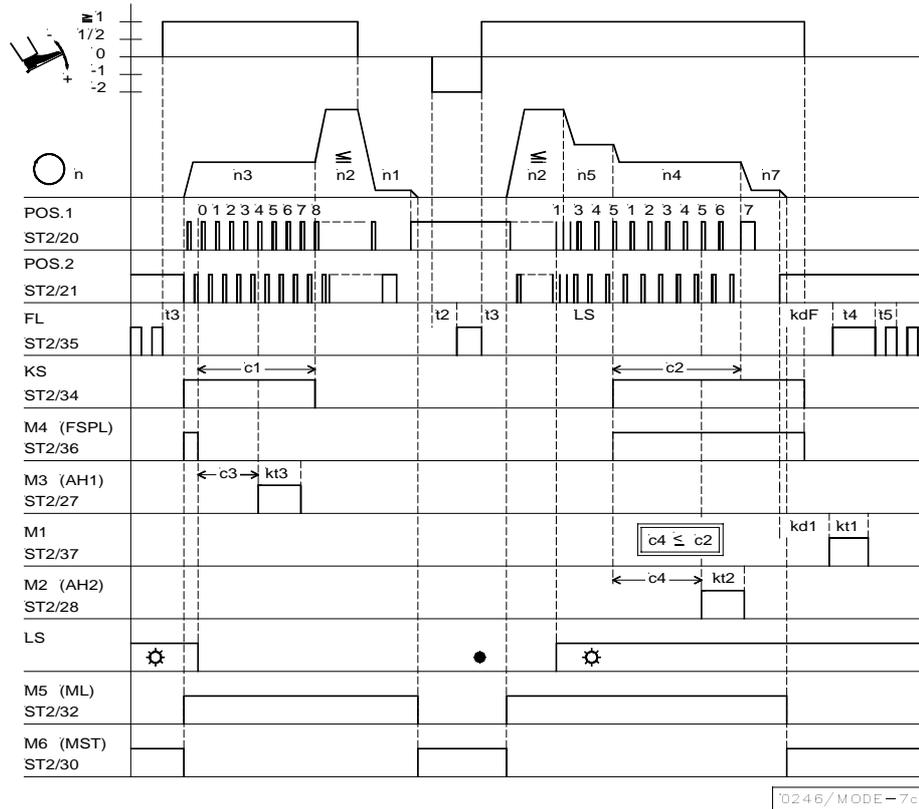
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6			
SSt	Arranque suave	134 = ON			
USS	Condensación inicial de puntada Punto cadeneta con tijera rápida M3/M4	activada 232 = ON	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
kd1/kd2	Tiempos de retardo para las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación para las salidas M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tiempos de retardo para las salidas M3/M4	284/286			
kt3/kt4	Lapsos de activación para las salidas M3/M4	285/287			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

**Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = OFF (cortador de cinta) / parámetro 018 = OFF (final de la costura con parada)**



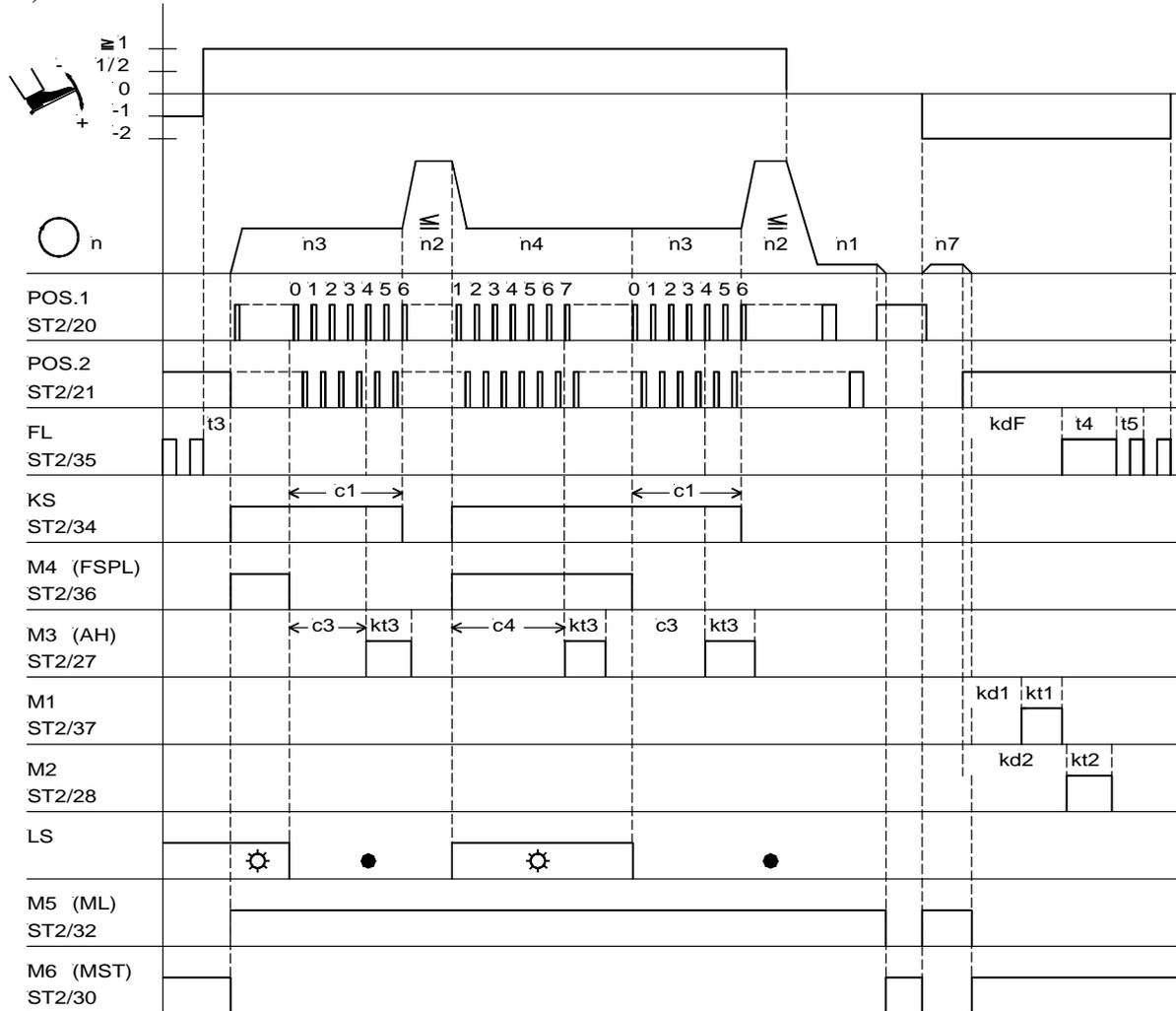
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7 Conteos c1, c2, c3 y c4 Elevación del prensatelas al final de la costura	290 = 7	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3	Tecla 1/4 Tecla 6
LS	Célula fotoeléctrica	009 = ON			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = OFF			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = ON			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = OFF			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 1			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = OFF			
kSL	Succión de cadeneta activada después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	193 = OFF			
USS	Función "cortador de cinta"	232 = OFF			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
kLm	Pinza al final de la costura activada	020 = ON			
ckL	Puntadas de sobre-marcha para pinza al comienzo de costura	021			
kd1/kd2	Tiempos de retardo de las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = ON (tijera rápida) / parámetro 018 = OFF (final de la costura con parada)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Conteos c1, c2, c3 y c4				
	Elevación del prensatelas al final de la costura	activada	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
		activada	Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
LS	Célula fotoeléctrica	009 = ON			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = OFF			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = ON			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = OFF			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 1			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = OFF			
KSL	Succión de cadeneta activada después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	193 = OFF			
USS	Función "tijera rápida"	232 = ON			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
kLm	Pinza al final de la costura desactivada	020 = OFF			
kd1	Tiempo de retardo de la salida M1	280			
kd2	Tiempo de retardo de la salida M2	282 = 0			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

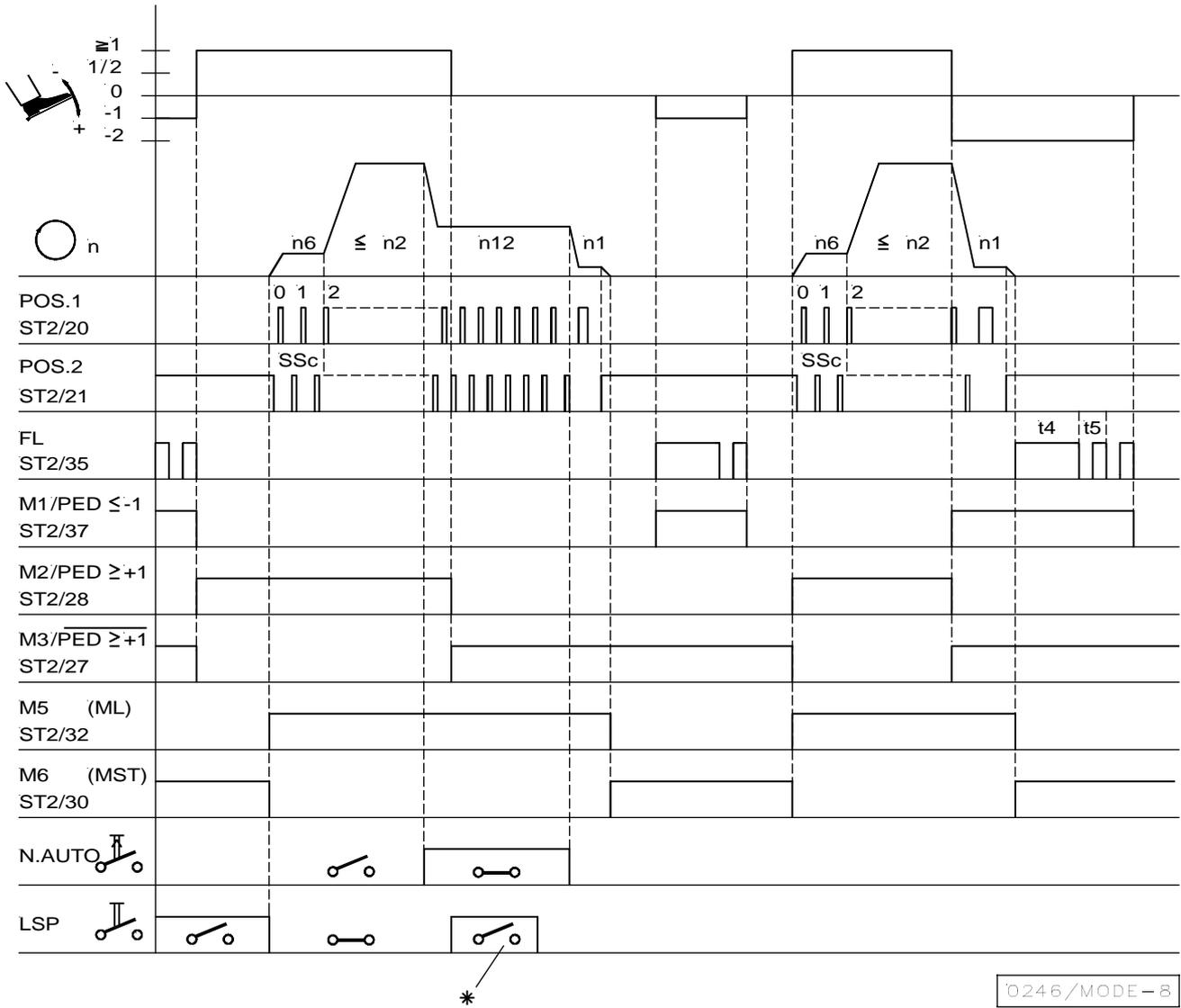
Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = OFF (cortador de cinta) / parámetro 018 = ON (final de la costura sin parada)



0246/MODE-7b

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7 Conteos c1, c2, c3 y c4 Elevación del prensatelas al final de la costura	290 = 7	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3	Tecla 1/4 Tecla 6
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004 = 0			
LS	Célula fotoeléctrica	009 = ON			
UoS	Ciclo modo sobreorillado al final de la costura sin parada	018 = ON			
-Pd	Función pedal en pos.-1/-2 activa en la costura	019 = 3			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = ON			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
USS	Función "cortador de cinta"	232 = OFF			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n7	Velocidad de corte	116			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
kd1/kd2	Tiempos de retardo de las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 8 (“backlatch” [rematado] Pegasus)

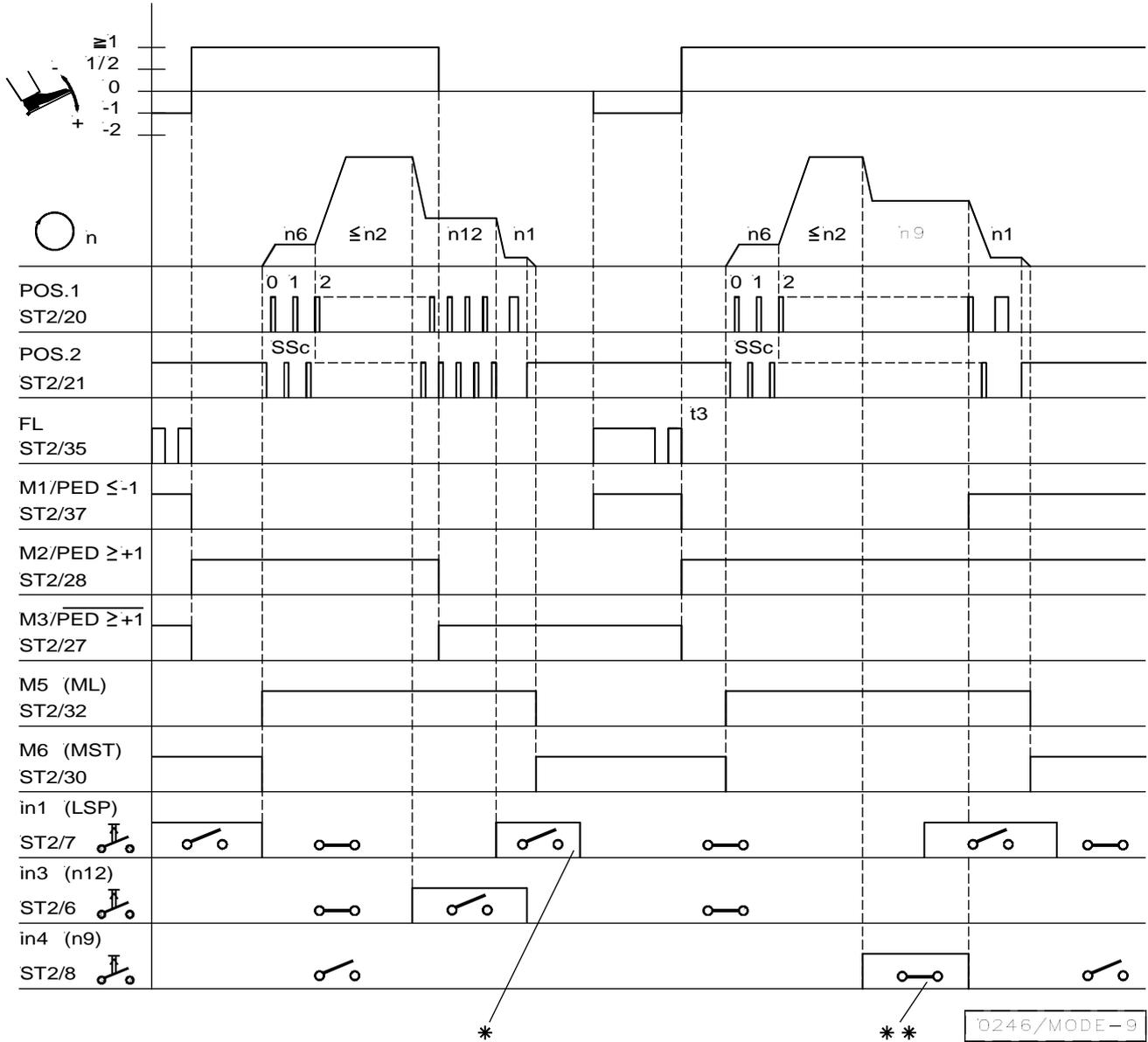


D246/MODE-8

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8			
	Posición básica 2				
	activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSt	Arranque suave	134 = ON			
in1	Bloqueo de marcha efectivo con interruptor abierto	240 = 6			
in3	n-Auto con interruptor cerrado	242 = 10			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n12	Velocidad automática	118			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			

\*) Estando activada la velocidad automática, el bloqueo de marcha no funciona.

## Modo 9 ("backlatch" [rematado] Yamato)

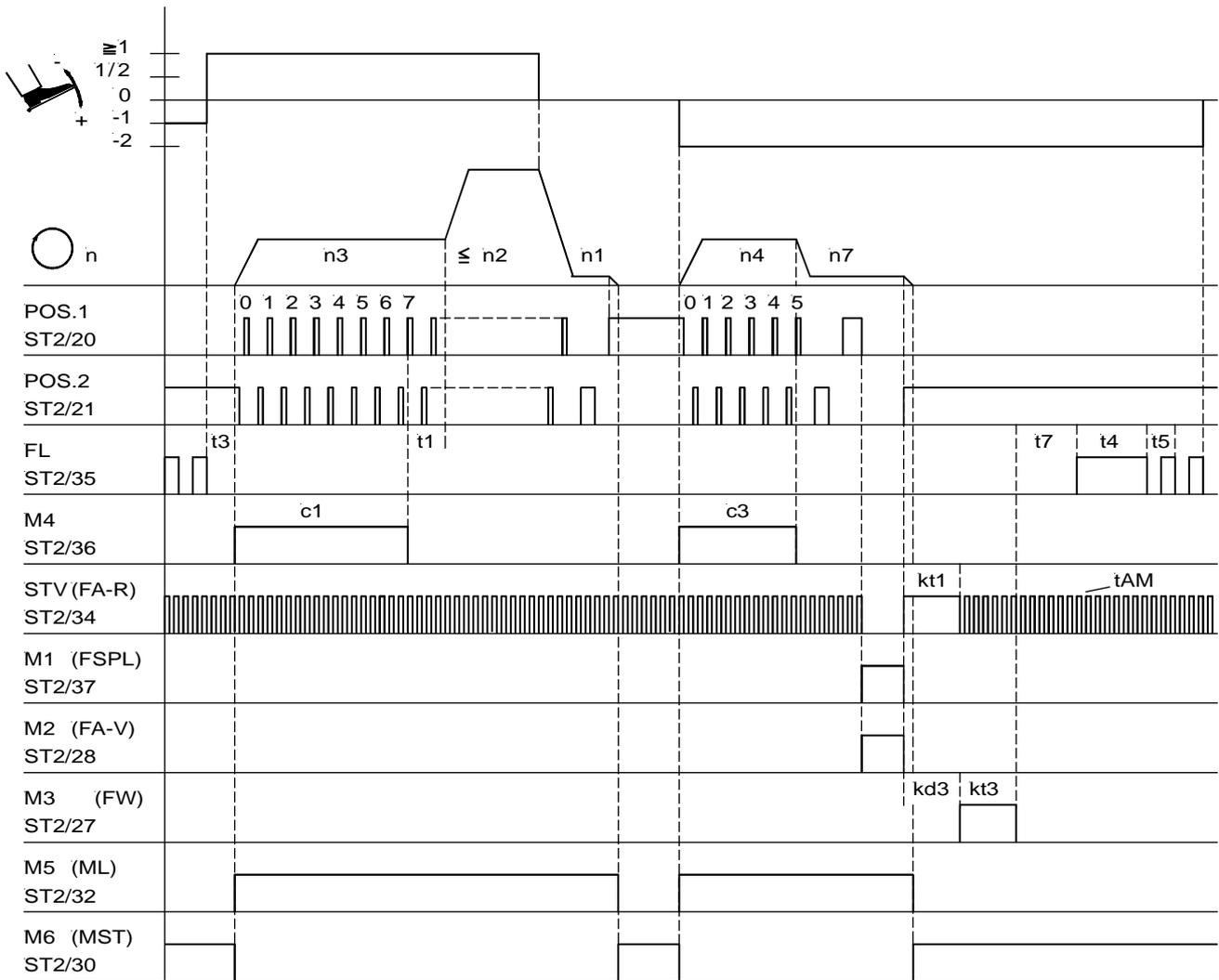


Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
	Posición básica 2	activada	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSt	Arranque suave	134 = ON			
in1	Bloqueo de marcha efectivo con interruptor abierto	240 = 6			
in3	n-Auto con interruptor cerrado (función de la entrada 3 invertida en el modo 9)	242 = 10			
in4	Velocidad automática n9	243 = 34			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n12	Velocidad automática	118			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			

\*) El bloqueo de marcha tiene prioridad sobre la velocidad automática.

\*\*\*) La velocidad automática n9 tiene prioridad sobre el bloqueo de marcha.

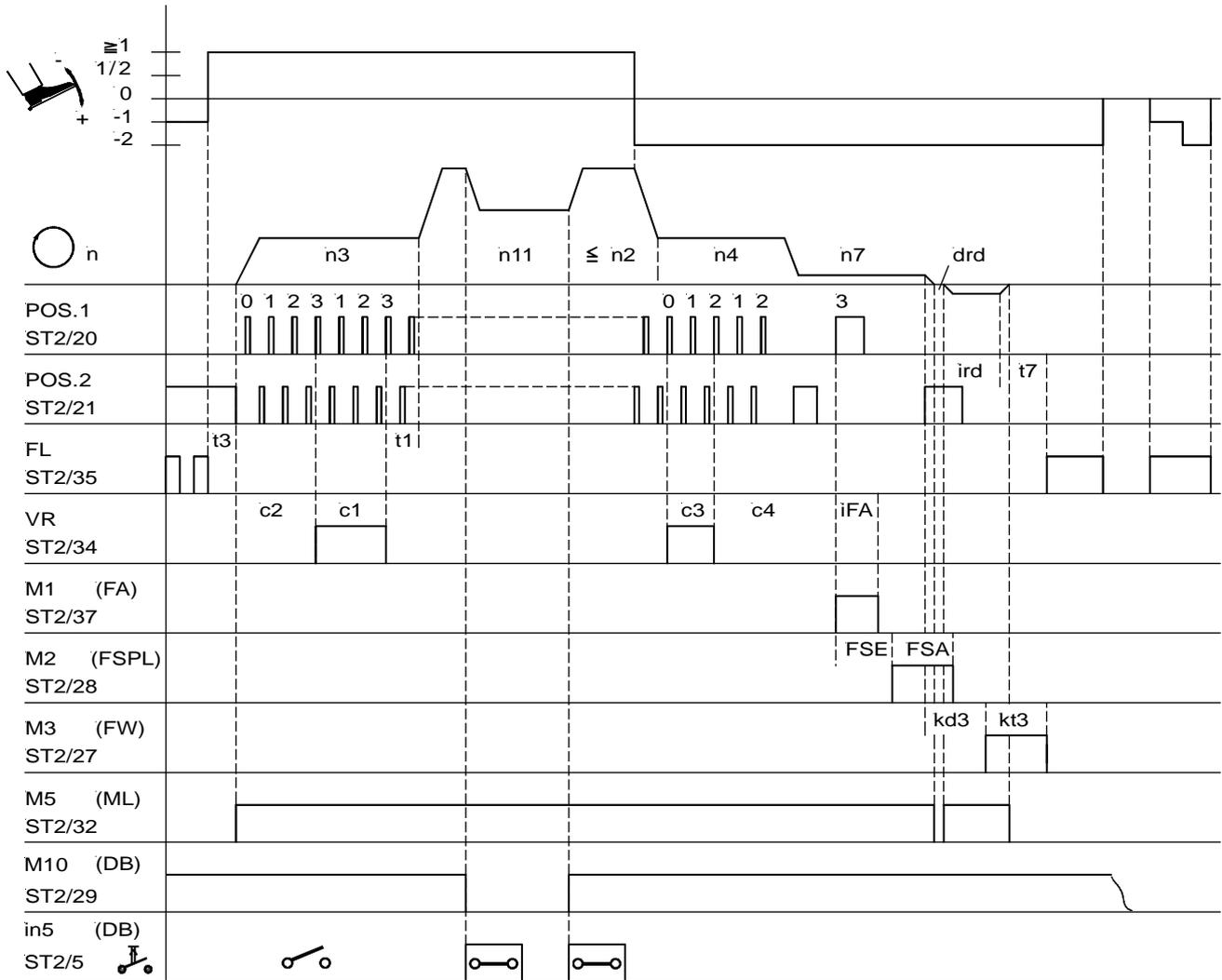
Modo 10 (pespunte)



0246/MODE-10

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 10 Remate inicial simple Remate final simple	290 = 10 activada activada	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
tAm	Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	254			
kt1	Fuerza máxima del cortahilos hacia atrás	281			
kd3	Retardo de activación del tirahilos M3	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos M3	285			

## Modo 13 (pespunte / Pfaff 1425)

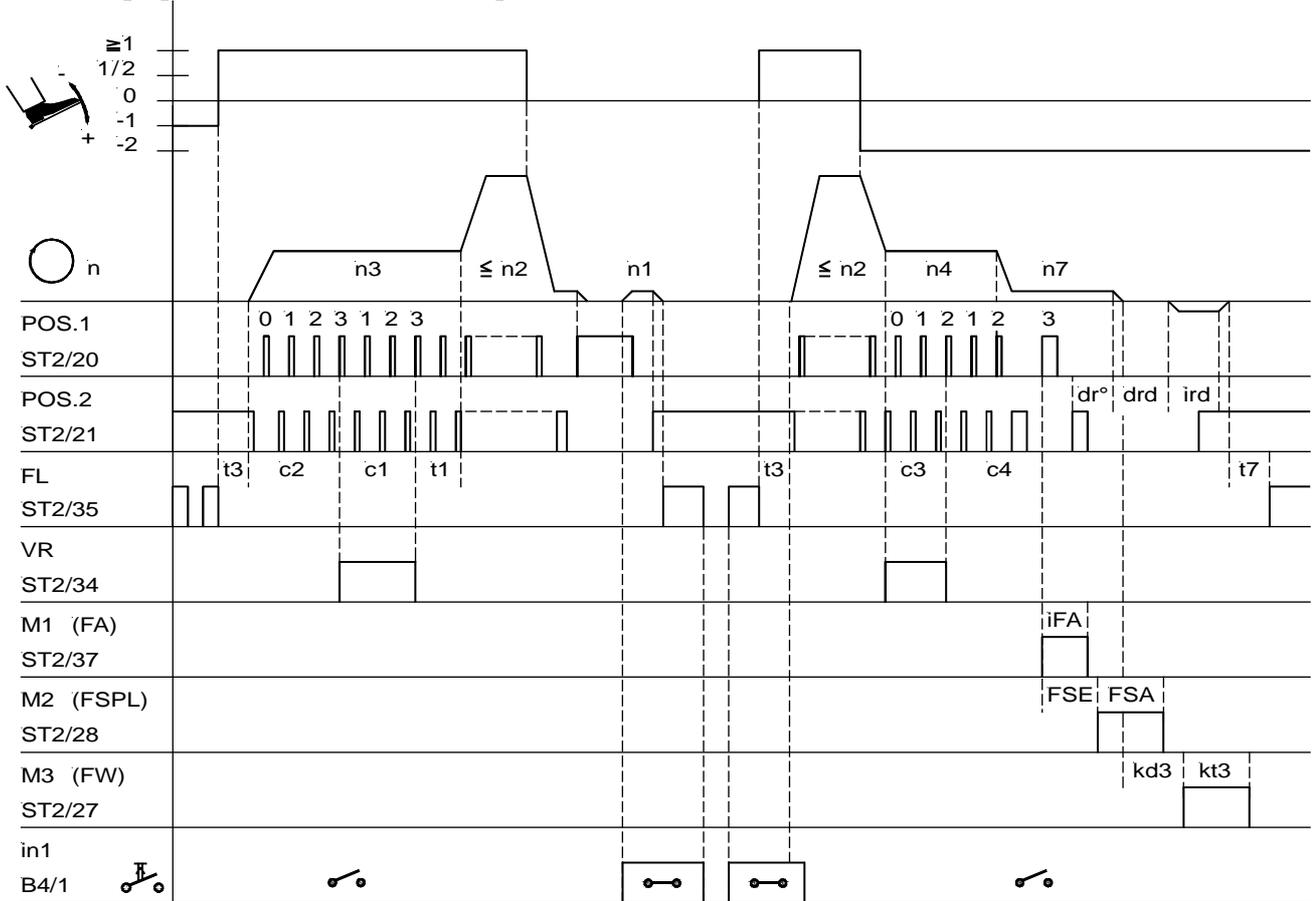


0246/MODE-13

En la salida M4 (ST2/36) se emite la señal invertida de la salida M10.

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 13 Remate inicial doble Remate final doble	290 = 13	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
FFi	Función "limitación de la velocidad n11"	186 = ON			
FFo	Función de la señal M10 después de conectada la red	187 = ON			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197 = 0			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Lapso de activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			

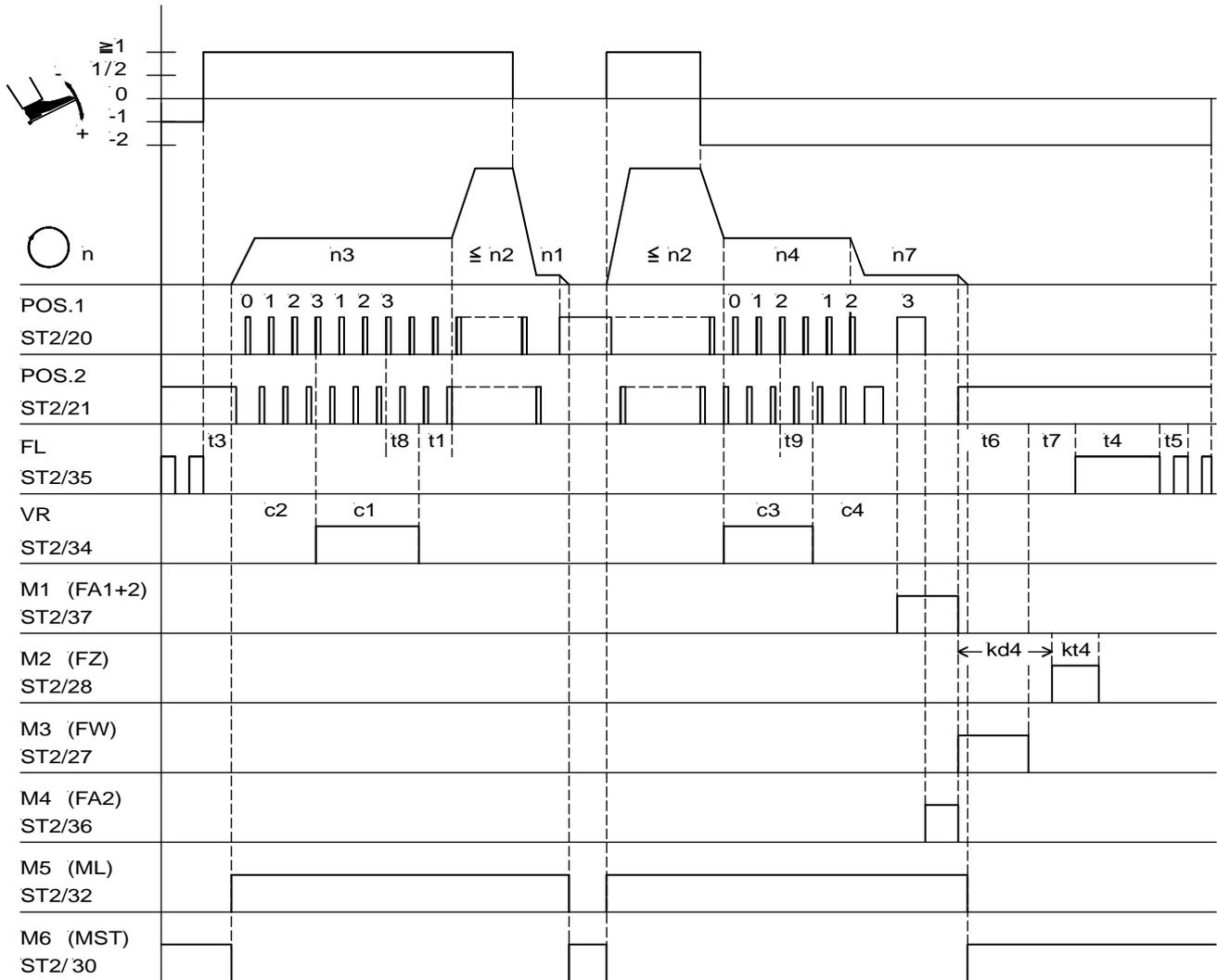
Modo 13 (pespunte / Pfaff 1425) función especial



0246/MODE-13a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 13	290 = 13			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
FSP	Distensión del hilo en la costura durante la elevación del prensatelas	desactivada 024 = 0			
ird	Número de pasos en giro inverso	180 = 23			
Frd	Giro inverso activado	182 = ON			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197 = 86			
in1	Aguja arriba y elevación del prensatelas estando el pedal en pos. 0 (pulsador de rodilla en el conector B4/1)	240 = 43			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Lapso de activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
kd3	Tiempo de retardo de la salida M3	284			
kt3	Lapso de activación de la salida M3	285			

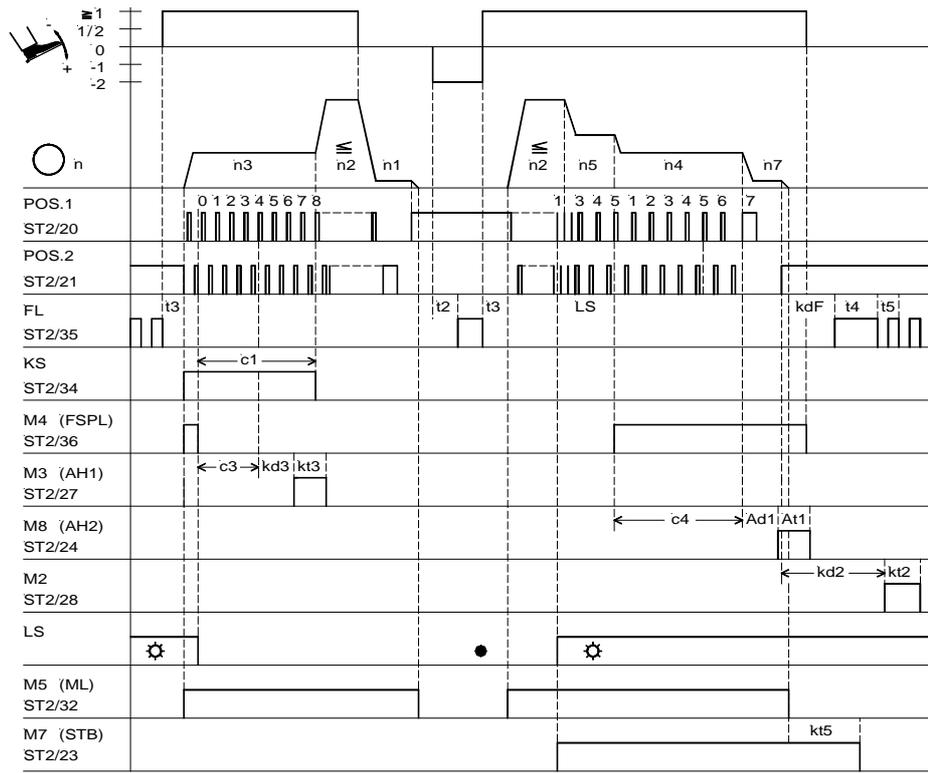
Modo 14 (pespunte)



0246/MODE-14

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 14 Remate inicial doble con corrección de la puntada activada Remate final doble con corrección de la puntada activada	290 = 14	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
t8	Corrección de la puntada del remate inicial	150			
t9	Corrección de la puntada del remate final	151			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
kd4	Tiempo de retardo salida M2	286			
kt4	Lapso de activación salida M2	287			

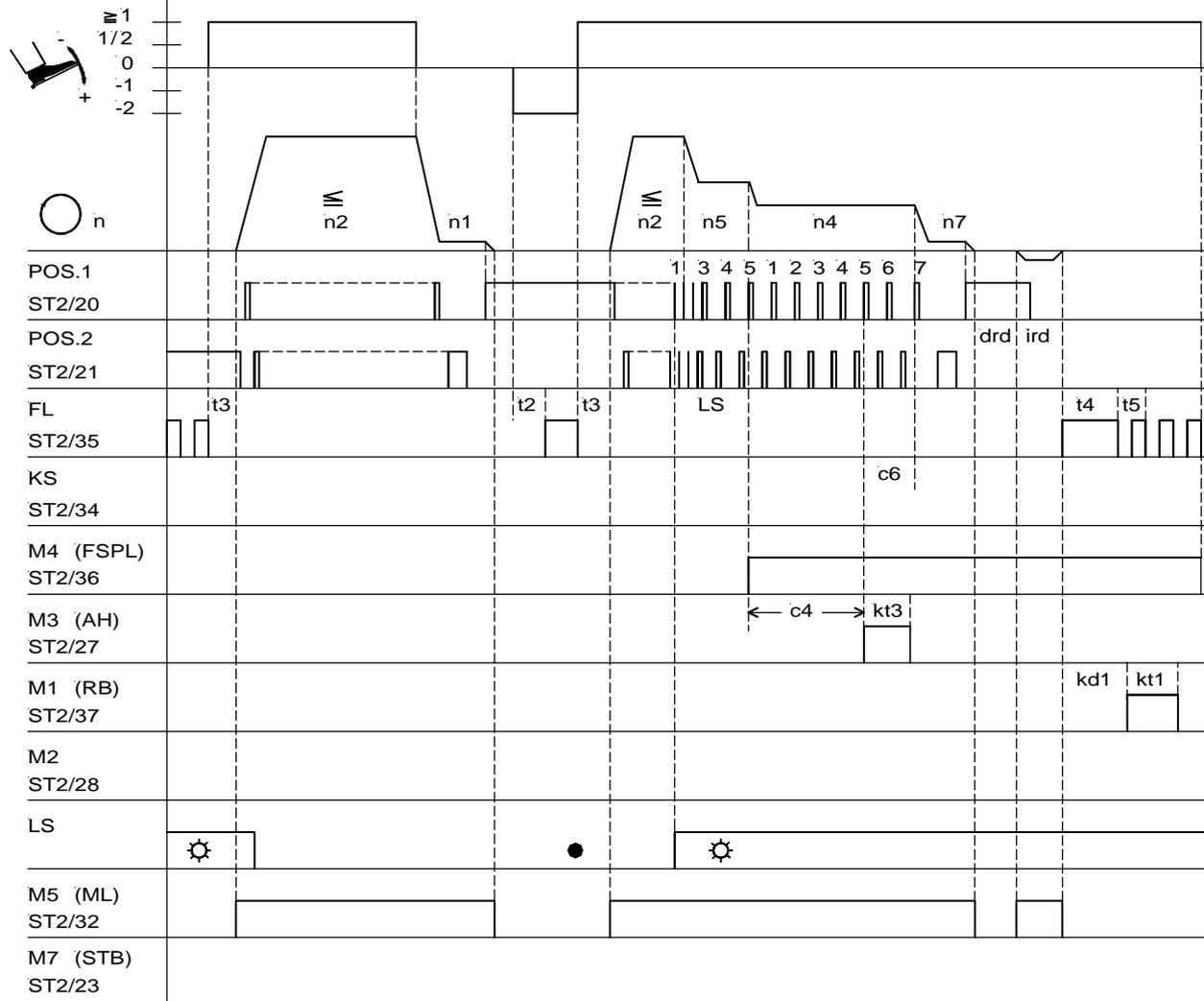
**Modo 16 (máquina de brazo desplazado) sin desencadenar automáticamente con tijera rápida (232 = OFF)**



0246/MODE-16

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Conteos c1, c3 y c4				
	Posición básica 2	activada	Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Elevación del prensatelas al final de la costura	activada	Tecla S5	*)	Tecla 0
		activada	Tecla S4	*)	Tecla 9
LS	Célula fotoeléctrica	009 = ON			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = OFF			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = OFF			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 0			
PLS	Velocidad de la puntadas de compensación por célula fotoeléctrica dependiente del pedal	192 = OFF			
bLA	Soplado apilador M7 a partir de la célula fotoeléctrica	194 = 1			
USS	Función "tijera rápida"	232 = ON			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
kd4	Tiempo de retardo de la señal M8 (AH1)	274 = 0			
kt4	Lapso de activación de la señal M8 (AH1)	275			
kd2	Tiempo de retardo de la salida M2	282			
kt2	Lapso de activación de la salida M2	283			
kd3	Tiempo de retardo de la señal (AH1)	284 = 0			
kt3	Lapso de activación de la señal (AH1)	285			
kdF	Retardo de activación hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			
kt5	Retardo de desactivación del soplado apilador al final de la costura	289			

\*) El programador V810 no puede utilizarse para las funciones en el modo 16.

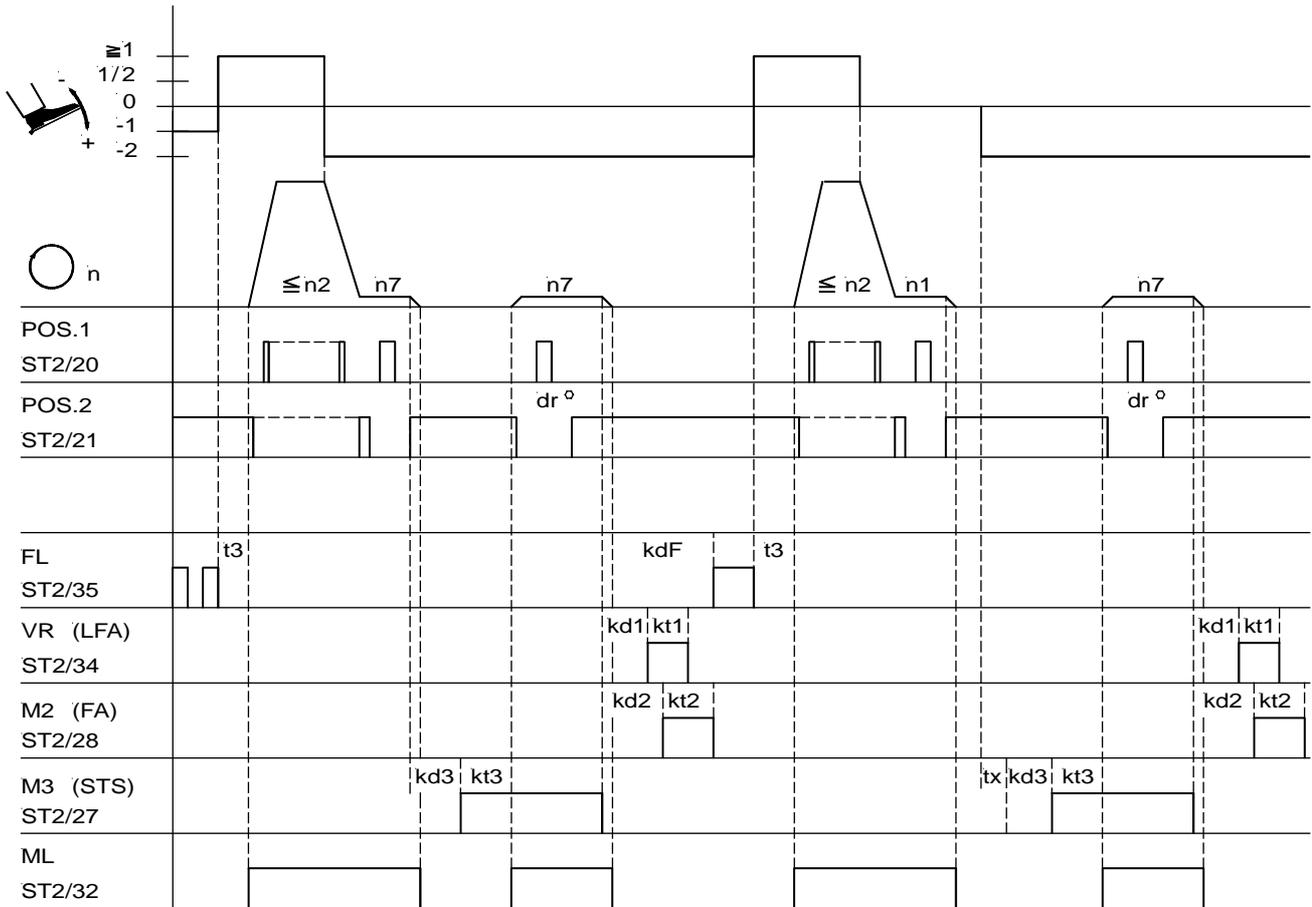
**Modo 16 (máquina de brazo desplazado) desencadenar automáticamente con cortador de cinta / tecla 8 activada en el V820**


0246/MODE-16a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 16 Conteos c4 Posición básica 1 Desencadenar con soplar cadeneta en sentido opuesto	290 = 16 activada activada activada	Tecla S2/3 Tecla S5	*) *) *)	Tecla 1/2/4 Tecla 0 Tecla 8
LS	Célula fotoeléctrica	009 = ON			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = OFF			
-Pd	Función pedal en pos. -2 bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = OFF			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = OFF			
bLA	Soplado apilador M7 a partir de la célula fotoeléctrica	194 = 1			
in4	Tecla para cortador de cinta manual	243 = 15			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
c6	Número de puntadas de sobre-marcha al desencadenar	184			
kd1	Tiempo de retardo de la salida M1	280			
kt1	Lapso de activación de la salida M1	281			

\*) El programador V810 no puede utilizarse para las funciones en el modo 16.

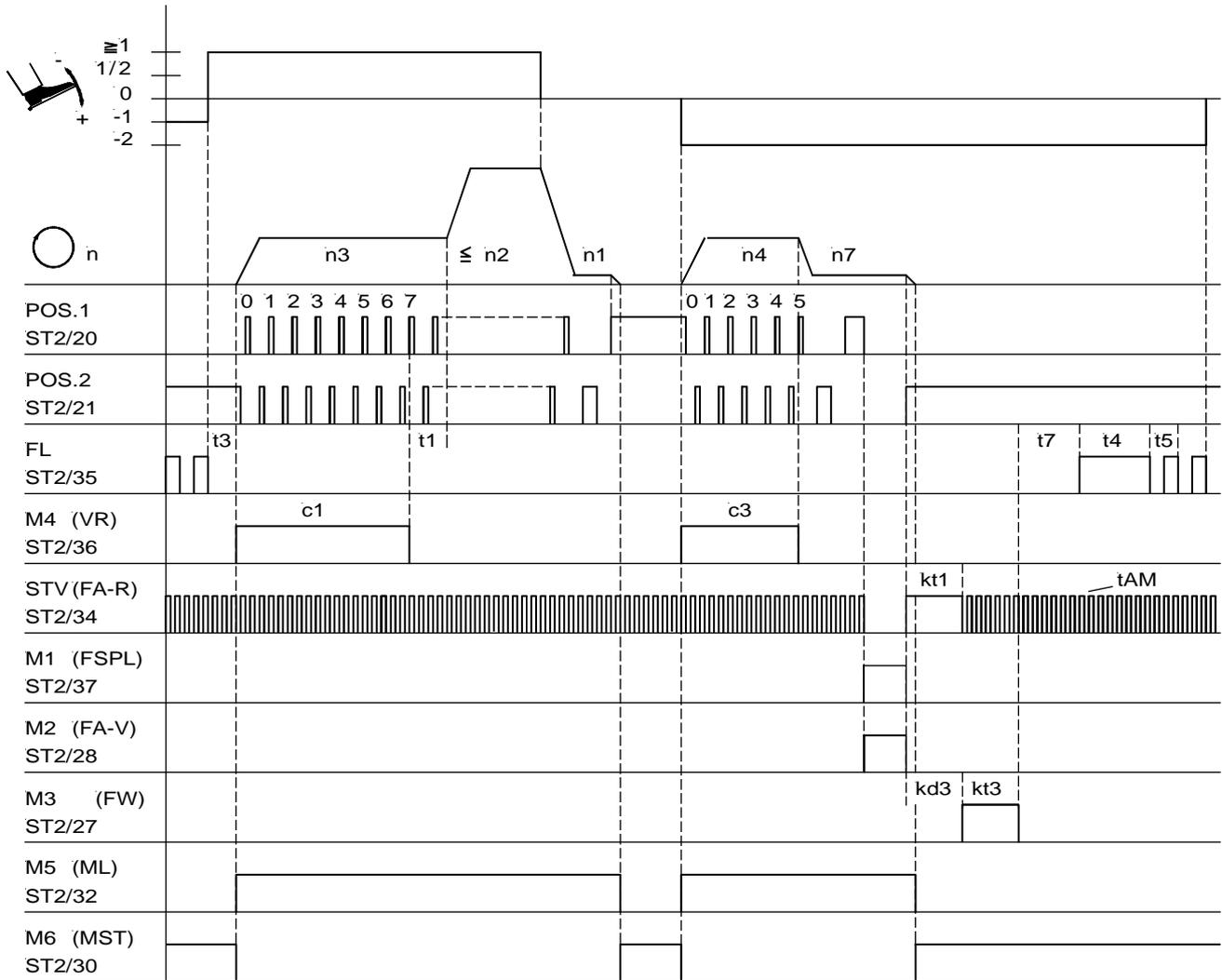
Modo 17 (“stitchlock” Pegasus)



0246/MODE-17

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 17 Posición básica 2 Cortahilos y tirahilos	290 = 17	Tecla S5 Tecla S3	Tecla 4	Tecla 7 Tecla 5
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n7	Velocidad de corte	116			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
kd1	Tiempo de retardo del cortador del hilo recubridor superior LFA	280			
kt1	Lapso de activación del cortador del hilo recubridor superior LFA	281			
kd2	Tiempo de retardo del cortahilos FA	282			
kt2	Lapso de activación del cortahilos FA	283			
kd3	Tiempo de retardo de la función “stitchlock” STS	284			
kt3	Lapso de activación de la función “stitchlock” STS	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			
tx	Retardo fijo 50 ms				

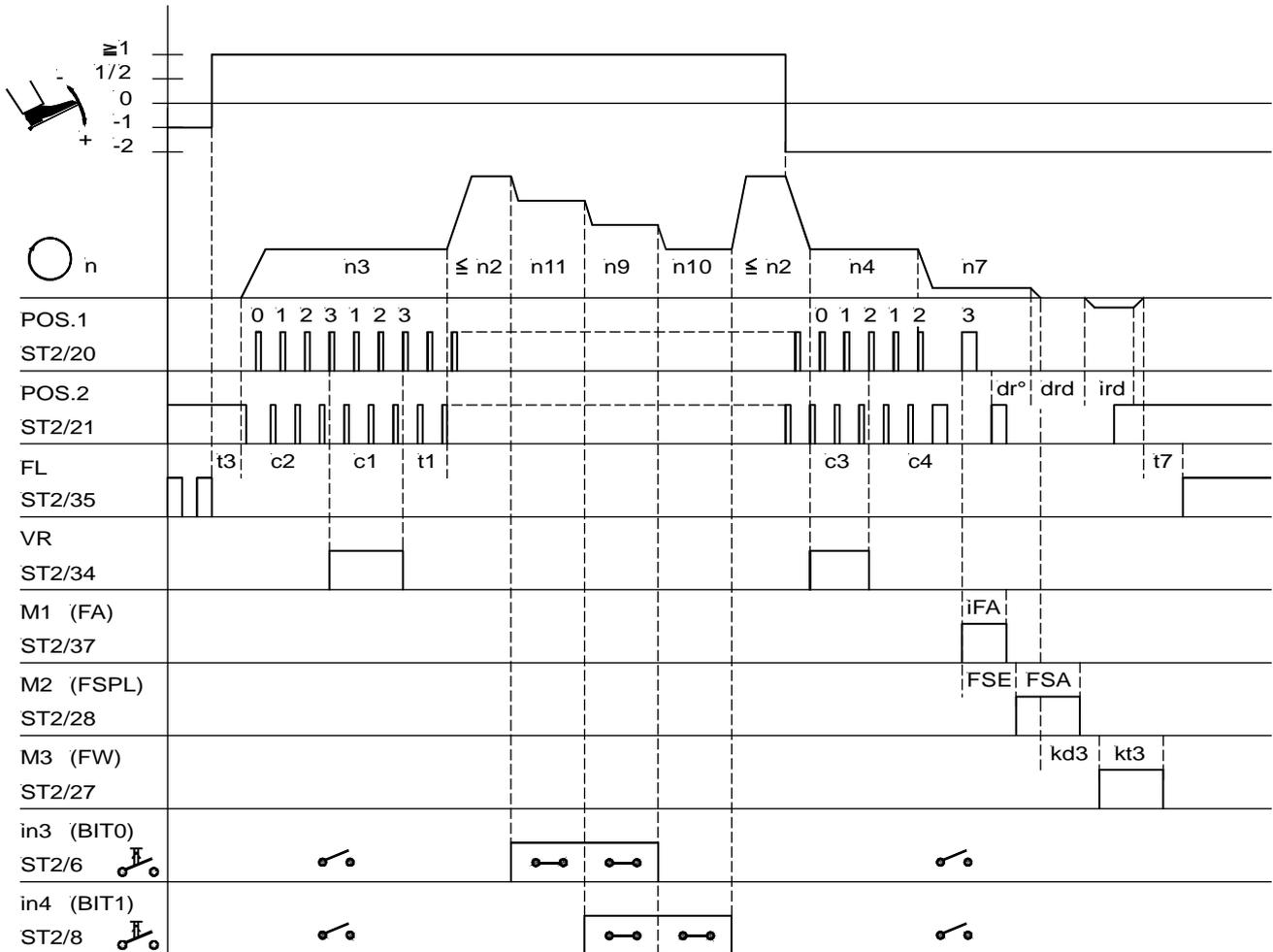
## Modo 19 (pespunte Macofrey)



0246/MODE-19

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 19 Remate inicial simple Remate final simple	290 = 19	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
tAm	Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	254			
kt1	Lapso de activación de la salida M1	281			
kd3	Tiempo de retardo de la salida M3	284			
kt3	Lapso de activación de la salida M3	285			

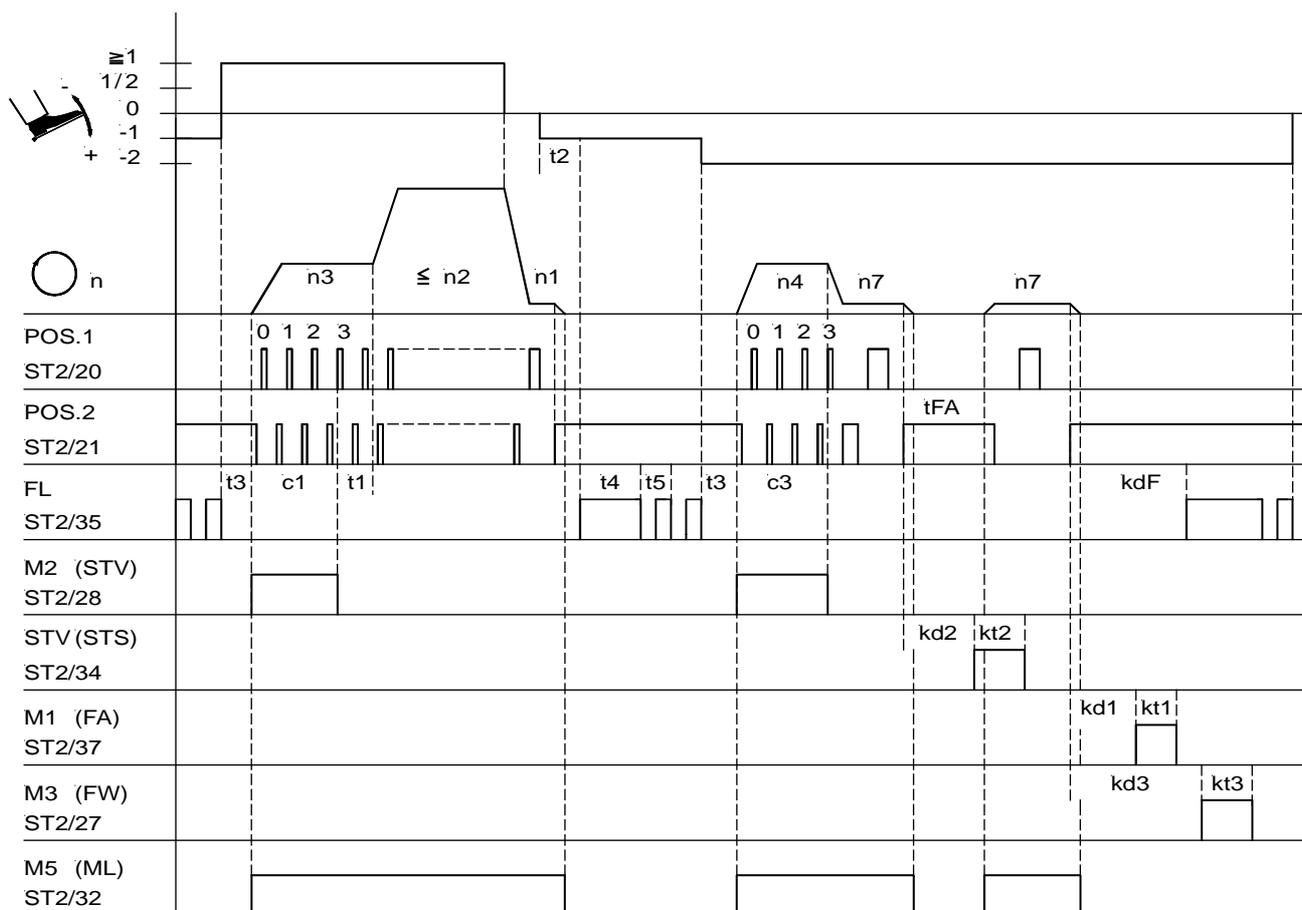
Modo 20 (pespunte Juki LU1510-7)



0246/MODE-20

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 20	290 = 20			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
	Giro inverso	182 = ON			
in3	Limitación de la velocidad bit 0	242 = 31			
in4	Limitación de la velocidad bit 1	243 = 32			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n9	Velocidad automática	122			
n10	Velocidad automática	117			
n11	Velocidad automática	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Lapso de activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
kd3	Tiempo de retardo de la salida M3	284			
kt3	Lapso de activación de la salida M3	285			

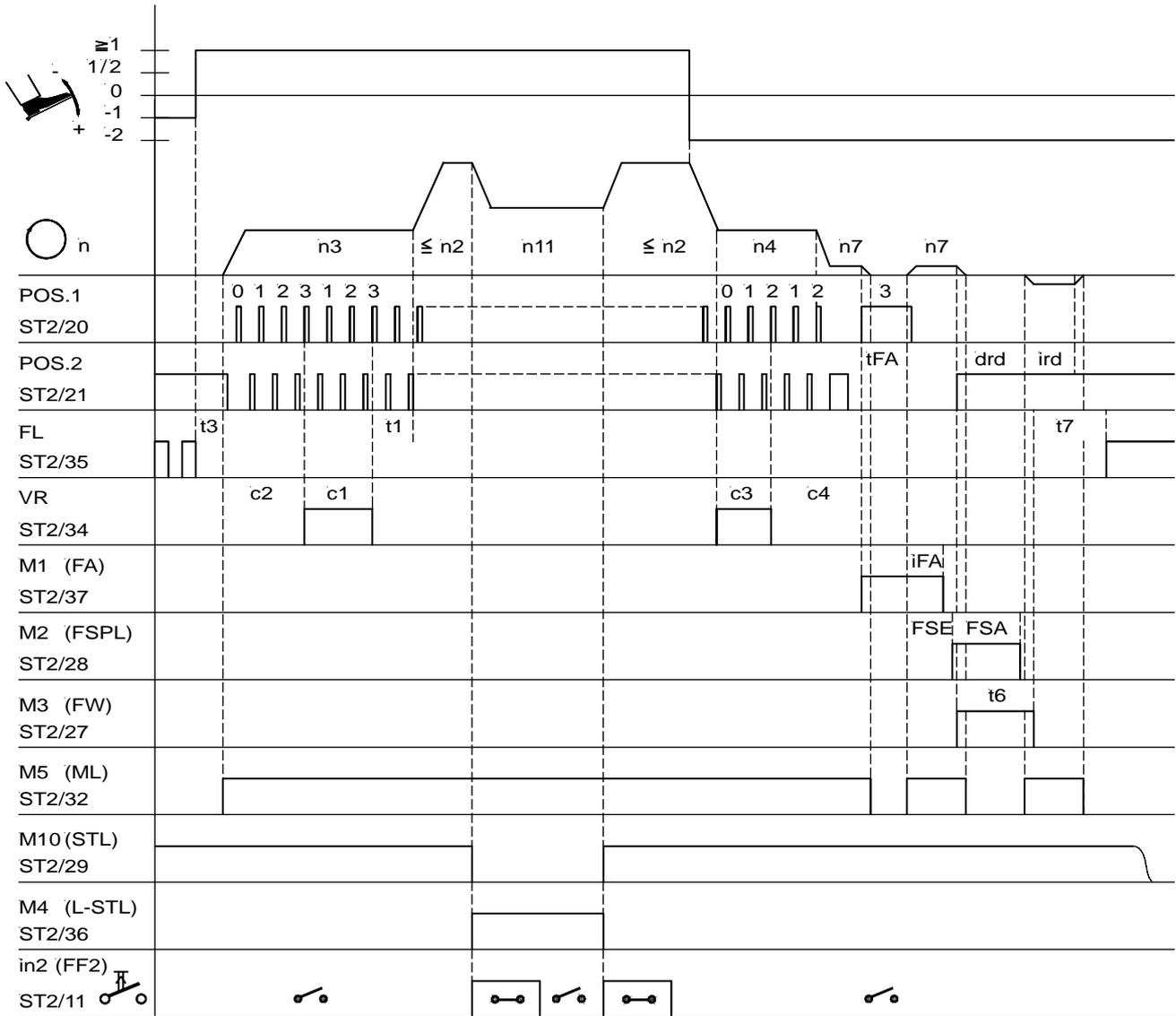
## Modo 21 ("stitchlock")



0246/MODE-21

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 21	290 = 21			
StL	Función "stitchlock"	196 = 1			
	Condensación inicial de puntada	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Condensación final de puntada	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad de la condensación inicial de puntada	112			
n4	Velocidad de la condensación final de puntada	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de la condensación final de puntada	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t2	Retardo de la elevación del prensatelas estando el pedal en la pos. -1	201			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tFA	Tiempo de parada del motor	253			
kd1	Tiempo de retardo del cortahilos	280			
kt1	Lapso de activación del cortahilos	281			
kd2	Tiempo de retardo de las puntadas de seguridad	282			
kt2	Lapso de activación de las puntadas de seguridad	283			
kd3	Tiempo de retardo del tirahilos	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 22 (pespunte)



0246/MODE-22

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
	Remate inicial doble	activada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Pot	Potenciometro externo siempre activo	126 = 1			
Frd	Giro inverso	182 = ON			
FFi	Función "limitación de la velocidad n11"	186 = ON			
FFo	Función de la señal M10 después de conectada la red	187 = ON			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n11	Velocidad limitada	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro inverso	181			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Lapso de activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

## 6 Lista de parámetros

### 6.1 Valores preajustados dependientes del modo

La siguiente tabla muestra los diferentes valores preajustados según el modo. Al cambiar el modo mediante parámetro 290, estos valores cambian automáticamente.

#### Nivel del usuario

Modo → Parámetro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	17	-	2	-	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18	-	-	-	-	-
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
014	-	-	OFF	-	-	-	-	OFF	OFF	OFF	-	-	-	OFF	OFF	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	1	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

#### Nivel del técnico

Modo → Parámetro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	-
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	180	-	-	-
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	3800	-	4500	2500	5500	3500
** 112	-	-	-	-	1200	-	-	-	-	-	1200	1100	-	3800	-	1200	600	-	900
** 113	-	-	-	-	1200	-	-	-	-	-	1200	1100	-	3800	-	1200	600	-	900
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	600	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	1800	-	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-	-
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	2600	-	-	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	-	2400	-	3500
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-	-	3500
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	ON	ON	-	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	ON
137	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
139	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
143	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
144	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-	3	-	-	-
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	-	-	0	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	1	-	-	-	-	10	-	14
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	ON	-	ON	-	-	ON	-	ON
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	50	-	-

- = Para las posiciones marcadas con “-“ se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

\*\* = Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Modo → Parámetro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	--
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	-	10	-	-	-
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	240	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	150	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
231	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	2	-	15	-	16	13	-	12
241	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16	-	-	-	1	-	-	22
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	24	-	-	-	-	31	-	2
243	-	-	-	-	-	-	-	-	1	34	-	11	-	15	-	-	32	-	14
244	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	-	-	-	-	-	-	17
245	-	-	-	-	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16
246	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	13	-	-
247	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-
248	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	-	14	-
249	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	20
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	60
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	0	-	-
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	x	-	100	-	-	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	1000	-	280	-	250	-
** 282	x	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	200	-	-	-	40	-
** 283	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-
** 284	x	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	0	-	150	100	300	-
** 285	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	70	120	x	-	70	70	-	680	-
** 286	x	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	x	0	-	-	-	-	-
** 287	x	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	x	0	-	-	-	-	-
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	200	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	5	7	7	7	-	-	-	7	5	-	-	5	-
292	-	-	-	-	3	3	3	5	5	5	-	-	-	7	3	-	-	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	5	-	-	-	-	-

Ulteriores funciones

Modo →	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
Pos. básica	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	1	1	2	1
Remate inicial simple	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Remate inicial doble	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	OFF	ON
Remate final simple	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Remate final doble	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	OFF	ON

**Nota**

Los valores preajustados de la siguiente lista de parámetros se refieren al ajuste del parámetro 290 = 0.

- x = Las posiciones marcadas con “x” no se utilizan en el ciclo funcional.
- = Para las posiciones marcadas con “-“ se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.
- \*\* = Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## 6.2 Nivel del usuario

Los valores preajustados de la siguiente lista de parámetros se refieren al ajuste del parámetro 290 = 0.

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
000 c2	- N° de puntadas del remate inicial hacia adelante - N° de puntadas de la condensación inicial de puntada sin regulador de puntadas - N° de puntadas del conteo final de succión de cadeneta	puntadas	254	0	2 *)	A/A
001 c1	- N° de puntadas del remate inicial hacia atrás - N° de puntadas de la condensación inicial de puntada con regulador de puntadas - N° de puntadas del conteo inicial de succión de cadeneta	puntadas	254	0	4 *)	A/A
002 c3	- N° de puntadas del remate final hacia atrás - N° de puntadas de la condensación final de puntada con regulador de puntadas - Conteo del cortador de cinta al comienzo de la costura	puntadas	254	0	2 *)	A/A
003 c4	- N° de puntadas del remate final hacia adelante - N° de puntadas de la condensación final de puntada sin regulador de puntadas - Conteo del cortador de cinta al final de la costura	puntadas	254	0	2 *)	A/A
004 LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	puntadas	254	0	7 *)	A/A
005 LSF	N° de puntadas con filtro para tejido de malla	puntadas	254	0	1 *)	A/A
006 LSn	N° de costuras con célula fotoeléctrica		15	1	1	A/A
007 Stc	N° de puntadas de la costura con conteo de puntadas	puntadas	254	0	20	A/A
008 -F-	Tecla 9 en el programador V820 programada con un parámetro del nivel del técnico 1 = Arranque suave activado/desactivado 2 = Remate ornamental activado/desactivado 3 = Bloqueo de la máquina al comenzar a coser por célula fotoeléctrica activado/desactivado 4 = Desencadenar activado/desactivado		4	1	1 *)	A/A
009 LS	Célula fotoeléctrica ACTIVADA/DESACTIVADA	ON/OFF			OFF *)	A/A
013 FA	Cortahilos ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON *)	A/A
014 Fw	Tirahilos ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON *)	A/A
015 StS	Conteo de puntadas ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			OFF	A/A
018 UoS	OFF = Ciclo modo de sobreorillado con parada ON = Ciclo modo de sobreorillado sin parada automática. Dada la instrucción "marcha", el motor marcha con la velocidad preseleccionada. Con el <b>pedal en pos. 0</b> o <b>célula fotoeléctrica cubierta</b> el programa cambia al próximo comienzo de la costura sin emitir las señales M1/M2.	ON/OFF			OFF	A/A
019 -Pd	0 = Pedal en pos. -1 bloqueado en la costura; estando el pedal en pos. -2 en la costura, sólo la elevación del prensatelas es posible (función únicamente si parámetro 009 = 1) 1 = Pedal en pos. -1, la elevación del prensatelas está bloqueada en la costura 2 = Pedal en pos. -2, el corte de hilo está bloqueado (función únicamente si parámetro 009 = 1) 3 = Pedal en pos. -1 y -2 activado en la costura 4 = Pedal en pos. -1 y -2 bloqueado en la costura (función únicamente si parámetro 009 = 1)		4	0	3 *)	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

## Nivel del usuario

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
020 kLM	Pinza al final de la costura ACTIVADA/ DESACTIVADA	ON/OFF			OFF	A/A
021 ckL	Puntadas de sobre-marcha para pinza al comienzo de la costura (parámetro 290 = 7)	puntadas	254	0	2 *)	A/A
022 SPO	OFF = Succión de cadeneta hasta el final del conteo c2 ON = Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en pos. 0	ON/OFF			OFF	A/A
023 AFL	Elevación automática del prensatelas estando el pedal pisado hacia delante al final de la costura, si la célula fotoeléctrica o el conteo de puntadas está activado. 0 = Prensatelas automático DESACTIVADO 1 = Prensatelas automático ACTIVADO		1	0	1	E/A
024 FSP	Distensión del hilo con elevación del prensatelas, si parámetro 290 = 13 y el cortahilos está desactivado. 0 = Distensión del hilo con prensatelas únicamente al final de la costura 1 = Distensión del hilo con prensatelas en la paradas intermedias y al final de la costura 2 = <b>¡Sólo con programa 1466!</b> Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas en la costura y al final de la costura, cuando el cortahilos está desactivado.		2	0	1	I/A
026 PSt	Detención conmutable para máquinas "backlatch" (rematado) Pegasus, estando el parámetro 290 = 8 0 = Detención en posición 2 tras el proceso "backlatch" (rematado) y la velocidad n12. 1= Detención siempre en posición 1. <b>¡Sólo con programa 1466!</b>		1	0	0	I/-
030 rFw	0 = Guardahilos de bobina DESACTIVADO 1 = Guardahilos de bobina con parada 2 = Guardahilos de bobina sin parada 3 = Guardahilos de bobina con parada y bloqueo de arranque después del corte de hilo		3	0	0	E/-
031 cFw	Nº de puntadas para el guardahilos de bobina	puntadas	25500 ***)	0	0	A/-

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar el valor máximo de parámetro de 5 dígitos en el control o programador multiplique por 100 el valor visualizado de 3 dígitos.

### 6.3 Nivel del técnico

Número de código **190** utilizando el control  
 Número de código **1907** utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
100 SSc	Nº de puntadas del arranque suave	puntadas	254	0	2 *)	A/A
110 n1	Velocidad posicionadora	RPM	390 **)	70	200 *)	A/A
111 n2-	Límite superior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A
112 n3	Velocidad del remate inicial	RPM	9900 **)	200	1500 *)	A/A
113 n4	Velocidad del remate final	RPM	9900 **)	200	1500 *)	A/A
114 n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	RPM	9900 **)	200	1200	A/A
115 n6	Velocidad del arranque suave	RPM	2550 **)	70	500 *)	A/A
116 n7	Velocidad de corte	RPM	500 **)	70	200 *)	A/A
117 n10	Velocidad del cambio de elevación	RPM	9900 **)	400	1000 *)	A/A
118 n12	Velocidad automática del conteo de puntadas	RPM	9900 **)	400	3500 *)	A/A
119 nSt	Graduación de las velocidades 1 = linear 2 = débilmente progresiva 3 = muy progresiva		3	1	2 *)	A/A
121 n2_	Límite inferior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	n2- **)	400	400	A/A
122 n9	Velocidad limitada n9	RPM	9900 **)	400	2000 *)	A/A
123 n11	Velocidad limitada n11	RPM	9900 **)	400	2500 *)	A/A
124 toP	Limitación de la velocidad para el potenciómetro externo (valor máximo)	RPM	9900 **)	Pa.125	4000 *)	A/A
125 bot	Limitación de la velocidad para el potenciómetro externo (valor mínimo) <b>Nota:</b> La velocidad inferior se alcanza sólo si el valor del parámetro 110 ≤ el valor del parámetro 125.	RPM	Pa.124 **)	100	400 *)	A/A
126 Pot	Función limitación de la velocidad para el potenciómetro externo DESACTIVADA 0 = Función potenciómetro externo DESACTIVADA 1 = Potenciómetro externo siempre activado 2 = Potenciómetro externo activado sólo cuando una de las entradas in1...i10 ha sido seleccionada y accionada		2	0	0 *)	A/A
127 AkS	Señal acústica del bloqueo de marcha y del guardahilos de bobina ACTIVADA/DESACTIVADA	ON/OFF			OFF	A/A
128 Asd	Retardo de arranque a través de un comando de puesta en marcha al cubrir la célula fotoeléctrica (ver parámetro 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A
129 ALS	Máquina arranca después de cubierta la célula fotoeléctrica (sólo con parámetro 132 = ON) OFF = Función DESACTIVADA ON = Máquina arranca después de cubierta la célula fotoeléctrica (sólo con parámetro 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A/A
130 LSF	Célula fotoeléctrica con filtro para tejido de malla	ON/OFF			OFF *)	A/A
131 LSd	OFF = Célula fotoeléctrica se encuentra cubierta ON = Célula fotoeléctrica se encuentra descubierta	ON/OFF			ON *)	A/A
132 LSS	OFF = Arranque posible con célula fotoeléctrica descubierta o cubierta ON = Arranque bloqueado con célula fotoeléctrica descubierta	ON/OFF			ON *)	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## Nivel del técnico

Número de código **190** utilizando el control  
 Número de código **1907** utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
133 LSE	Cortahilos al terminar la costura tras detección mediante célula fotoeléctrica ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON *)	A/A
134 SSt	Arranque suave ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			OFF *)	A/A
135 SrS	Remate ornamental ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			OFF *)	A/A
136 FAr	0 = Puntada cortadora hacia atrás DESACTIVADA 1 = Puntada cortadora hacia atrás ACTIVADA en el remate final simple 2 = Puntada cortadora o puntada posicionadora al final de la costura siempre hacia atrás		2	0	0	I/A
137 hP	Cambio de elevación ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			ON *)	A/A
139 nIS	Velocidad de máquina aparece en la pantalla ACTIVADA/DESACTIVADA	ON/OFF			OFF *)	A/A
141 SGn	Estado de velocidad para costuras con conteo de puntadas 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. -2.		3	0	0	A/A
142 SFn	Estado de velocidad para costuras libres y con célula fotoeléctrica 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. -2 (sólo para costuras con célula fotoeléctrica).		3	0	0	A/A
143 kSA	Estado de velocidad durante el conteo de puntadas al comienzo de la costura (p.ej. succión de cadeneta) 0 = Con velocidad fija n3 (p.ej. con unidades automáticas de costura) 1 = Velocidad controlada por pedal		1	0	0 *)	E/A
144 kSE	Estado de velocidad durante el conteo de puntadas al final de la costura (p.ej. succión de cadeneta estando parámetro 290 = 7/16 o con remate inicial/condensación de puntada en los modos correspondientes) 0 = Con velocidad fija n4 (p.ej. con unidades automáticas de costura) 1 = Velocidad controlada por pedal		1	0	0 *)	E/A
150 t8	Corrección de la puntada del remate inicial doble (prolongación del lapso de activación del regulador de puntadas / no funciona con remate ornamental)	ms	500	0	0	A/A
151 t9	Corrección de la puntada del remate final doble (prolongación del lapso de activación del regulador de puntadas / no funciona con remate ornamental)	ms	500	0	0	A/A
152 thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	ms	500	80	150 *)	A/A
153 brt	Fuerza de frenado durante parada de máquina		50	0	10 *)	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

## Nivel del técnico

Número de código      **190** utilizando el control  
 Número de código      **1907** utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
155 LSG	Modo señal "marcha" 0 = Señal DESACTIVADA. 1 = Señal "marcha" ACTIVADA. 2 = Activación de la señal "marcha", estando la velocidad >3000 RPM. 3 = Señal con pedal <> 0.		3	0	1	A/A
156 t05	Retardo de desactivación de la señal "marcha" o señal con pedal en posición 0	ms	2550 **)	0	0	A/A
161 drE	Sentido de rotación del motor 0 = hacia la derecha 1 = hacia la izquierda		1	0	1 *)	A/A
172 PoS	<b>Visualización en el control:</b> Pos. 1 a la 1A (LED 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (LED 8 se ilumina)					
172 Sr3	<b>Visualización en el programador V810:</b> Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 4 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 4 se ilumina)					
172 Sr3	<b>Visualización en el programador V820:</b> Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 7 se ilumina)					
173 Sr4	Prueba de las salidas y entradas de señales mediante el programador incorporado o programador V810/V820 01 = Remate en el conector ST2/34 02 = Elev. del prensatelas en el conector ST2/35 03 = Salida M1 en el conector ST2/37 04 = Salida M3 en el conector ST2/27 05 = Salida M2 en el conector ST2/28 06 = Salida M4 en el conector ST2/36 07 = Salida M5 en el conector ST2/32 08 = Salida M11 en el conector ST2/31 09 = Salida M6 en el conector ST2/30 10 = Salida M9 en el conector ST2/25 11 = Salida M8 en el conector ST2/24 12 = Salida M7 en el conector ST2/23 13 = Salida M10 en el conector ST2/29 OFF/ON = Al accionar los interruptores conectados al control, se comprueba su funcionamiento y se visualiza en la pantalla del control. Con interruptor abierto se muestra <b>OFF</b> y con interruptor cerrado <b>ON</b> .					
179 Sr5	Nº de programa del control con un índice y un nº de identificación. Presionando la tecla correspondiente, los datos se visualizan sucesivamente. <b>Visualización en el control:</b> Presionar la tecla <b>E</b> → Pantalla p.ej. <b>466</b> Presionar la tecla <b>&gt;&gt;</b> → Pantalla p.ej. <b>h</b> Presionar la tecla <b>&gt;&gt;</b> → Pantalla p.ej. <b>00</b> Presionar la tecla <b>&gt;&gt;</b> → Pantalla p.ej. <b>04</b> Presionar la tecla <b>&gt;&gt;</b> → Pantalla p.ej. <b>20</b> Presionar 2 veces la tecla <b>P</b> → Ninguna visualización <b>Visualización en el programador V810:</b> Presionar la tecla <b>E</b> → Pantalla p.ej. <b>1466h</b> Presionar la tecla <b>&gt;&gt;</b> → Pantalla p.ej. <b>000420</b> Presionar 2 veces la tecla <b>P</b> → Pantalla p.ej. <b>Ab62CV</b> <b>Visualización en el programador V820:</b> Presionar la tecla <b>E</b> → Pantalla p.ej. <b>466h 00042011</b> Presionar 2 veces la tecla <b>P</b> → Pantalla p.ej. <b>4000 Ab62CV</b>					

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## Nivel del técnico

Número de código      **190** utilizando el control  
 Número de código      **1907** utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
180 ird	Nº de pasos en giro inverso	incr.	100	0	60 *)	A/A
181 drd	Retardo de activación del giro inverso	ms	990	0	10 *)	A/A
182 Frd	Giro inverso ACTIVADO/DESACTIVADO	ON/OFF			OFF *)	A/A
183 FFm	Desactivación de las funciones flip-flop al final de la costura 0 = Flip-flop 1 (M6) y flip-flop 2 (M10) no se desactivan al final de la costura 1 = Flip-flop 1 (M6) se desactiva al final de la costura 2 = Flip-flop 2 (M10) se desactiva al final de la costura 3 = Flip-flop 1 (M6) y flip-flop 2 (M10) se desactivan al final de la costura		3	0	0	A/A
184 c6	Nº de puntadas de sobre-marcha al desencadenar	puntadas	254	0	20 *)	A/A
185 chP	Conteo de puntadas del cambio de elevación	puntadas	254	0	0	A/A
186 FFi	Función „limitación de la velocidad n11“ OFF = Limitación de la velocidad n11 activada, cuando señal M10 está activada. Limitación de la velocidad n11 desactivada, cuando señal M10 está desactivada. ON = Limitación de la velocidad n11 desactivada, cuando señal M10 está activada. Limitación de la velocidad n11 activada, cuando señal M10 está desactivada.	ON/OFF			OFF *)	A/A
187 FFo	Función de la señal M10 (flip-flop 2) en el conector ST2/29 después de conectada la red OFF = Señal M10 desactivada / limitación de la velocidad n11 según el ajuste del parámetro 186 ON = Señal M10 activada / limitación de la velocidad n11 según el ajuste del parámetro 186	ON/OFF			OFF *)	A/A
190 mEk	Función “desencadenar” en los modos 4, 5, 6, 7 y 16 (parámetro 290) 0 = Desencadenar DESACTIVADO 1 = Desencadenar manualmente (con pedal en pos. -2 sin cortar al final de la costura) 2 = Desencadenar automáticamente - con célula fotoeléctrica o - pedal en pos. -2 (parámetro 019) sin cortar al final de la costura 3 = Desencadenar automáticamente - con célula fotoeléctrica o - pedal en pos. -2 (parámetro 019) con corte y puntadas de sobre-marcha (parámetro 184) al final de la costura, después “desencadenar” (sólo si parámetro 290 = 7/16) 4 = Desencadenar sólo estando el pedal en pos. -2. No desencadenar ni al final de la costura con célula fotoeléctrica, ni al cortar ni al dar puntadas de sobre-marcha		4	0	2 *)	E/A
191 mhE	Final de la costura en el modo de sobreorillado por conteo final c2 o c4 0 = Final de la costura después del conteo c4 – cortador de cinta 1 = Final de la costura después del conteo c2 – succión de cadeneta		1	0	0	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

## Nivel del técnico

Número de código      **190** utilizando el control  
 Número de código      **1907** utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
192 PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica OFF = Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica ON = Velocidad controlada por pedal	ON/OFF			OFF *)	A/A
193 kSL	Activación de la señal "succión de cadeneta" y de la distensión del hilo OFF = Distensión del hilo y succión de cadeneta después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica ON = Succión de cadeneta a partir de la célula fotoeléctrica descubierta y distensión del hilo después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	ON/OFF			OFF	A/A
194 Stb	Función "soplado apilador" M7 0 = Soplado apilador al final de la costura 1 = Soplado apilador a partir de la célula fotoeléctrica descubierta		1	0	0 *)	A/A
195 LSc	Puntadas para el control de la célula fotoeléctrica (control de la célula fotoeléctrica desactivado estando ajustado al valor "0").	puntadas	2550 **)	0	0	A/A
196 StL	Función "stitchlock" (parámetro 290 = 21) 0 = Puntadas de seguridad desactivadas Salida ST2/34 (STV) = Condensación de puntada 1 = Puntadas de seguridad activadas Salida ST2/28 (M2) = Condensación de puntada Salida ST2/34 (STV) = Puntadas de seguridad <b>¡Atención!</b> Con el cambio del parámetro, cambia la función de las salidas.		1	0	1 *)	H/A
197 dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	grados	510	0	360 *)	H/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## 6.4 Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control  
 Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
200	t1 Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	ms	500	0	100 *)	A/A
201	t2 Retardo de activación de la elevación del prensatelas pisando el pedal hacia atrás hasta la mitad	ms	500	20	80 *)	A/A
202	t3 Retardo de arranque después de desactivar la señal "elevación del prensatelas"	ms	500	0	50 *)	A/A
203	t4 Tiempo de elevación del prensatelas a fuerza máxima	ms	600	0	500 *)	A/A
204	t5 Fuerza de sujeción para la elevación del prensatelas Niveles 0...7 Nivel 1 → 12,5% poca fuerza de sujeción Nivel 7 → 87,5% Nivel 0 → 100% gran fuerza de sujeción				3 *)	A/A
205	t6 Tiempo del tirahilos	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A
206	t7 Retardo desde el final del tirahilos hasta la activación de la elevación del prensatelas	ms	800	0	40 *)	A/A
207	br1 Efecto del freno cuando se cambia el valor exigido ≤ 4 niveles		64	1	25	A/A
208	br2 Efecto del freno cuando se cambia el valor exigido ≥ 5 niveles		64	1	64	A/A
210	tSr Tiempo de parada para cambiar el regulador de puntadas durante el remate ornamental	ms	500	0	140	A/A
211	tFL Retardo de activación de la elevación del prensatelas cuando el tirahilos está desconectado	ms	500	0	60 *)	A/A
212	t10 Tiempo del remate a fuerza máxima	ms	600	0	500	A/A
213	t11 Fuerza de sujeción para el remate Niveles 0...7 Nivel 1 → 12,5% poca fuerza de sujeción Nivel 7 → 87,5% Nivel 0 → 100% gran fuerza de sujeción				3 *)	A/A
220	ALF Capacidad de aceleración del motor		255	1	32	A/A
221	dGn Umbral de velocidad 1	RPM	990 **)	50	100	A/A
222	tGn Tiempo de espera del umbral de velocidad (efectivo sólo si parámetro 224 = OFF)	ms	990	0	0	A/A
223	dG2 Umbral de velocidad 2	RPM	6500 **)	500	1700	A/A
224	dGF Umbral de velocidad 2 ACTIVADO/ DESACTIVADO	ON/OFF			ON	A/A
231	Sn1 Realización de la 1ª puntada después de conectada la red en velocidad posicionadora	ON/OFF			ON *)	A/A
232	USS Sobreorillado con tijera rápida ACTIVADO/ DESACTIVADO OFF = Cortador de cinta ON = Tijera rápida (ajustar el parámetro 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A/A
233	PA1 Mensaje de error A1, si el pedal no ha estado en pos. 0 al conectar la máquina. OFF = Mensaje de error A1 se suprime (p.ej. con unidades automáticas de costura) ON = Mensaje de error A1 se visualiza	ON/OFF			ON	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## Nivel del suministrador

Número de código      **311 utilizando el control**  
 Número de código      **3112 utilizando el programador**

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
234 PdO	Arranque después del bloqueo de marcha OFF = Arranque después de suprimir el bloqueo de marcha sin influencia del pedal (p.ej. con unidades automáticas de costura) ON = Arranque después de suprimir el bloqueo de marcha sólo si el pedal estaba en la posición 0	ON/OFF			ON	A/A
236 FLP	0 = Elevación del prensatelas posible a partir de todas las posiciones 1 = Elevación del prensatelas posible a partir de la posición 2 2 = Elevación del prensatelas memorizada al final de la costura al pisar el pedal hacia atrás. La memorización será suprimida al pisar el pedal ligeramente hacia delante.		2	0	0	E/A
238 EnP	Eliminación de rebotes por software para todas las entradas: 0 = Sin eliminación de rebotes 1 = Con eliminación de rebotes <b>¡Sólo con programa 1466!</b>		1	0	1	I/-
239 FEL	Selección de la función de entrada en el conector B18/5 0 = Función de la célula fotoeléctrica, si 009 = ON. Todas las otras funciones como las del parámetro 240 a excepción del parámetro 239 = 14. En este caso, el cambio de elevación se efectuará con limitación de la velocidad <u>momentánea</u> (no continuada).		44	0	0	I/A
240 in1	Selección de la función de entrada en el conector ST2/7 y B4/1 para entrada 1. 0 = Sin función 1 = Aguja arriba/abajo 2 = Aguja arriba 3 = Puntada individual (puntada de basta) 4 = Puntada completa 5 = Aguja a la posición 2 6 = Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto 7 = Bloqueo de marcha efectivo con contacto cerrado 8 = Bloqueo de marcha no posicionado efectivo con contacto abierto 9 = Bloqueo de marcha no posicionado efectivo con contacto cerrado 10 = Velocidad automática n12 sin pedal 11 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal 12 = Elevación del prensatelas con el pedal en pos. 0 13 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) 14 = Cambio de elevación (flip-flop 1) con limitación de la velocidad n10 (continuado) 15 = Cortador de cinta / tijera rápida: función sólo en el modo punto cadeneta y sobreorillado 16 = Remate intermedio / condensación intermedia de puntada 17 = Supresión/activación del regulador de puntadas 18 = Desencadenar: puede activarse mediante tecla; la función se efectúa automáticamente al final de la costura. 19 = Ajustar el contador del guardahilos de bobina 20 = Velocidad posicionadora n1 21 = Sin función 22 = Limitación de la velocidad n11 (flip-flop 2). Salida ST2/29 está activada según el ajuste del parámetro 186.		44	0	0 *)	I/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

## Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control  
 Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
	23 = Limitación de la velocidad n9 24 = 1º accionamiento: marcha de la posición 1 a la posición 2 y elevación del prensatelas. El arranque está bloqueado. Si la aguja se encuentra fuera de la posición 1, el arranque se bloqueará por razones de seguridad y el prensatelas se eleva inmediatamente. 2º accionamiento: el prensatelas desciende y la marcha se desbloquea. 25 = Limitación de la velocidad con potenciómetro externo ACTIVADA/DESACTIVADA (ver parámetro 126) 26 = Sin función 27 = Desencadenar (la función se efectúa inmediatamente después de presionar la tecla). 28 = Célula fotoeléctrica externa 29 = Señal "orlador" desactivada (ver parámetro 296) 30 = Cambio de elevación, estando activado el prensatelas 31 = Función limitación de la velocidad bit0 (velocidad n11) 32 = Función limitación de la velocidad bit1 (velocidad n10) (bit0 + bit1 = velocidad n9) 33 = Velocidad n9 controlada por pedal 34 = Velocidad automática n9 se interrumpe con pedal en pos. 0 35 = Velocidad automática n9 se termina con pedal en pos. -2 36 = Velocidad automática n9 sin pedal 37 = Sin función 38 = Sin función 39 = Sin función 40 = Sin función 41 = Sin función 42 = Sin función 43 = Aguja arriba con subsiguiente elevación del prensatelas estando el pedal en pos. 0 44 = Final de costura como estando el pedal en pos. -2 (¡sólo con programa 1466!)					
241	in2	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/11 y B4/3 para entrada 2</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	44	0	0 *)	I/A
242	in3	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/6 y B4/4 para entrada 3</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	44	0	0 *)	I/A
243	in4	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/8 y B4/5 para entrada 4</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	44	0	0 *)	I/A
244	in5	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/5 y B4/6 para entrada 5</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240	44	0	0 *)	I/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

## Nivel del suministrador

Número de código      311 utilizando el control  
 Número de código      3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
245 in6	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/12 para entrada 6</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		44	0	0 *)	I/A
246 in7	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/9 para entrada 7</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		44	0	0 *)	I/A
247 in8	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/10 para entrada 8</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		44	0	0 *)	I/A
248 in9	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/13 para entrada 9</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		44	0	0 *)	I/A
249 i10	<b>Selección de la función de entrada en el conector ST2/14 para entrada 10</b> 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		44	0	0 *)	I/A
250 iFA	Ángulo de activación del corchilos (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A/A
251 FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	ms	990	0	50 *)	A/A
252 FSE	Retardo de activación de la distensión del hilo (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	0 *)	A/A
253 tFA	Tiempo de parada del cortahilos	ms	2550 **)	0	70 *)	A/A
254 tAm	Fuerza de sujeción del cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (niveles 0...4) Nivel 0 = Fuerza de sujeción desactivada Nivel 1 = 6,25% Nivel 2 = 12,5% Nivel 3 = 18,75% Nivel 4 = 25%		4	0	2 *)	A/A
274 Ad1	Tiempo de retardo para señal M8 al comienzo de la costura	ms	2550 **)	0	40 *)	C/A
275 At1	Lapso de activación para señal M8 al comienzo de la costura	ms	2550 **)	0	150 *)	C/A
280 kd1	Tiempo de retardo salida M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A
281 kt1	Lapso de activación salida M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
282 kd2	Tiempo de retardo salida M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
283 kt2	Lapso de activación salida M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
284 kd3	Tiempo de retardo salida M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A
285 kt3	Lapso de activación salida M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
286 kd4	Tiempo de retardo salida M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A
287 kt4	Lapso de activación salida M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
288 kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A
289 kt5	Lapso de activación salida M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control  
 Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
290 FAm	<p><b>0 = Modo pespunte:</b>            (FA1, FA2, FA3, FA1+FA2); p.ej. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>1 = Modo pespunte:</b> p.ej. Singer (SN62AV)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>2 = Modo pespunte:</b> p.ej. Singer (212 UTT)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>3 Modo pespunte:</b>            p.ej. Dürkopp Adler (modelo 767, N291)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>4 = Modo punto cadeneta:</b> p.ej. (US80A)            »Banda enchufable para V810 = 5«            »Banda enchufable para V820 = 3«</p> <p><b>5 = Modo punto cadeneta en general</b>            M1, M2, M3 y M4 ciclos paralelos            »Banda enchufable para V810 = 5«            »Banda enchufable para V820 = 3«</p> <p><b>6 = Modo punto cadeneta con cortador de cinta o tijera rápida y M1 / M2 al final de la costura</b>            »Banda enchufable para V810 = 5«            »Banda enchufable para V820 = 3«</p> <p><b>7 = Modo sobreorrillado:</b> p.ej. (AC62AV1461)            »Banda enchufable para V810 = 7«            »Banda enchufable para V820 = 5«</p> <p><b>8 = Modo “backlatch” [rematado]:</b> Pegasus            »Banda enchufable para V810 = 7«            »Banda enchufable para V820 = 5«</p> <p><b>9 = Modo “backlatch” [rematado]:</b> Yamato            »Banda enchufable para V810 = 7«            »Banda enchufable para V820 = 5«</p> <p><b>10 = Modo pespunte:</b>            Union Special (63900AMZ »en sustitución del US80A«) y con máquinas de pespunte Refrey            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>13 = Modo pespunte:</b> Pfaff (1425)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>14 = Modo pespunte:</b> Juki (5550-6, 5550-7)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>16 = Modo sobreorrillado:</b> máquinas de brazo desplazado p.ej. Yamato (FD62)            »Banda enchufable para V820 = 7«</p> <p><b>17 = Modo punto cadeneta:</b> Pegasus (stitchlock)            »Banda enchufable para V810 = 5«            »Banda enchufable para V820 = 3«</p> <p><b>19 = Modo pespunte:</b> Macofrey            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>20 = Modo pespunte:</b> Juki (LU1510-7)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p><b>21 = Modo punto cadeneta con puntadas de seguridad:</b> Yamato (VG2730-156M)            »Banda enchufable para V810 = 5«            »Banda enchufable para V820 = 3«</p> <p><b>22 = Modo pespunte:</b> Brother (B-891)            »Banda enchufable para V810 y V820 = 1«</p> <p>Los modos 11, 12, 15 18 pueden seleccionarse, pero tienen la función como en modo 0.</p>		22	0	0	H/A

**Nota**

Al seleccionar el modo de corte con parámetro 290, se detecta automáticamente si un programador V810 o V820 está conectado, y se selecciona el número correspondiente de la banda enchufable con parámetro 291 o 292. En caso de variación puede seleccionarse otra banda enchufable con parámetro 291 o 292, después de haber sido seleccionado el modo de corte.

## Nivel del suministrador

Número de código      **311 utilizando el control**  
 Número de código      **3112 utilizando el programador**

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
291 810	Selección del número de la banda enchufable para programador V810 (ilustraciones de las bandas enchufables ver capítulo 8)		8	1	1 *)	A/A
292 820	Selección del número de la banda enchufable para programador V820 (ilustraciones de las bandas enchufables ver capítulo 8)		10	1	1 *)	A/A
293 tF1	<p><b>Selección de la función de entrada con la tecla (A)</b>  <b>“F1” en el programador V810/V820</b></p> <p>0 = Sin función            1 = Aguja arriba/abajo            2 = Aguja arriba            3 = Puntada individual (puntada de basta)            4 = Puntada completa            5 = Aguja a la posición 2            6..12 = Sin función            13 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo)            14 = Cambio de elevación (flip-flop 1) con limitación de la velocidad n10 (continuado)            15 = Cortador de cinta / tijera rápida (en el modo punto cadeneta y sobreorillado)            16 = Remate intermedio / condensación intermedia de puntada            17 = Supresión/activación del regulador de puntadas            18 = Desencadenar (puede activarse mediante tecla: la función se efectúa automáticamente al final de la costura)            19 = Ajustar el contador del guardahilos de bobina 030 =&gt;0            20/21= Sin función            22 = Limitación de la velocidad n11 (flip-flop 2). Salida ST2/29 está activada según el ajuste del parámetro 186.            23 = Limitación de la velocidad n9            24 = Aguja se mueve de la posición 1 a la posición 2 (flip-flop 3). Si la aguja se encuentra fuera de la posición 1, el arranque se bloqueará por razones de seguridad y el prensatelas se eleva inmediatamente.            25 = Limitación de la velocidad con potenciómetro externo ACTIVADA/DESACTIVADA (ver parámetro 126)            26 = Sin función            27 = Desencadenar (ver parámetro 240)            28 = Sin función</p>		28	0	17 *)	C/A
294 tF2	<p><b>Selección de la función de entrada con la tecla (B)</b>  <b>“F2” en el programador V810/V820</b>            Funciones de tecla como las del parámetro 293</p>		28	0	1 *)	C/A
296 m08	<p>Funciones de la señal M8</p> <p>0 = Función señal M8 desactivada            1 = Señal <b>orlador se activa</b> al comienzo de la costura estando el <b>pedal &lt;0</b> y en la costura con <b>máquina en marcha</b>            2 = Señal <b>orlador se activa</b> al comienzo de la costura estando el <b>pedal &lt;0</b> y permanece activada en la costura            3 = Señal M8 como <b>cuchilla central</b>            4 = Señal M8 estando la aguja arriba/abajo            5 = Señal M8 alternando con M3 con “tijera rápida” en las sobreorilladoras en el modo 16, cuando ha sido seleccionado el parámetro 232=ON</p>		5	0	0 *)	E/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

**Nivel del suministrador**

Número de código      311 utilizando el control  
 Número de código      3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
297    m11	Funciones de la señal M11 0 = Función según el ajuste del parámetro 290. 1 = Señal M11 se activa siempre que la célula foto-eléctrica esté descubierta 2 = Señal M11 se activa siempre que la célula foto-eléctrica esté cubierta 3 = Señal M11 se activa sólo después de la célula foto-eléctrica descubierta o cubierta hasta el final de la costura 4 = Señal M11 se activa como con el ajuste 3. Pero la señal M5 (máquina en marcha) se desactiva mientras se emita la señal M11. La señales M11 y M6 (máquina parada) se emiten simultáneamente. 5 = Señal M11 se activa a partir de las funciones "detección mediante célula fotoeléctrica", "pedal en pos. -2" o "tecla 'señal orlador'"		5	0	0	D/A
298    nSo	Sincronización de remate activada/desactivada	ON/OFF			OFF	A/A
299    nrS	Velocidad de la sincronización de remate	RPM	3000**)	200	400	A/A

\*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

\*\*\*) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

## 7 Aviso de errores

<b>Informaciones generales</b>			
<b>En el control</b>	<b>En el V810</b>	<b>En el V820</b>	<b>Significado</b>
A1	InF A1	InFo A1	El pedal no se encuentra en la posición 0 al conectarse la máquina (según el ajuste del parámetro 233).
A2	-StoP- parpadea + visualización del símbolo	-StoP- parpadea + visualización del símbolo	Bloqueo de marcha
A6	InF A6	InFo A6	Control de la célula fotoeléctrica
A7	Símbolo parpadea	Símbolo parpadea	Guardahilos de bobina

<b>Programar funciones y valores (parámetros)</b>			
<b>En el control</b>	<b>En el V810</b>	<b>En el V820</b>	<b>Significado</b>
Vuelve a 000 o al último número de parámetro	Vuelve a 0000 o al último número de parámetro	Como con V810, visualización de InFo F1	El nº de código o de parámetro introducido no es el correcto.

<b>Errores graves</b>			
<b>En el control</b>	<b>En el V810</b>	<b>En el V820</b>	<b>Significado</b>
E1	InF E1	InFo E1	Después de conectada la red, posicionador o conmutador defectuoso, o los cables de conexión han sido confundidos. Durante la marcha o después de un proceso de costura, se identifican sólo errores del posicionador.
E2	InF E2	InFo E2	Tensión de la red demasiado baja o tiempo entre conexión y desconexión de la red demasiado breve.
E3	InF E3	InFo E3	Máquina bloquea o no alcanza la velocidad deseada.
E4	InF E4	InFo E4	Tierra deficiente o contacto flojo perturba el control.

<b>Error de hardware</b>			
<b>En el control</b>	<b>En el V810</b>	<b>En el V820</b>	<b>Significado</b>
H1	InF H1	InFo H1	Roturas en el cable del conmutador o convertidor
H2	InF H2	InFo H2	Procesador roto

## 8 Bandas enchufables para programador V810/V820

### Bandas enchufables para programador V810

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



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



**OF AMERICA INC.**  
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340  
PHONE: (770) 457-7006 – TELEFAX: (770) 458-3899 – email: [EfkaUs@Efka.net](mailto:EfkaUs@Efka.net)



**ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**  
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950  
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – email: [EfkaEms@Efka.net](mailto:EfkaEms@Efka.net)

1(1)-030603 I/B (405307 ES)