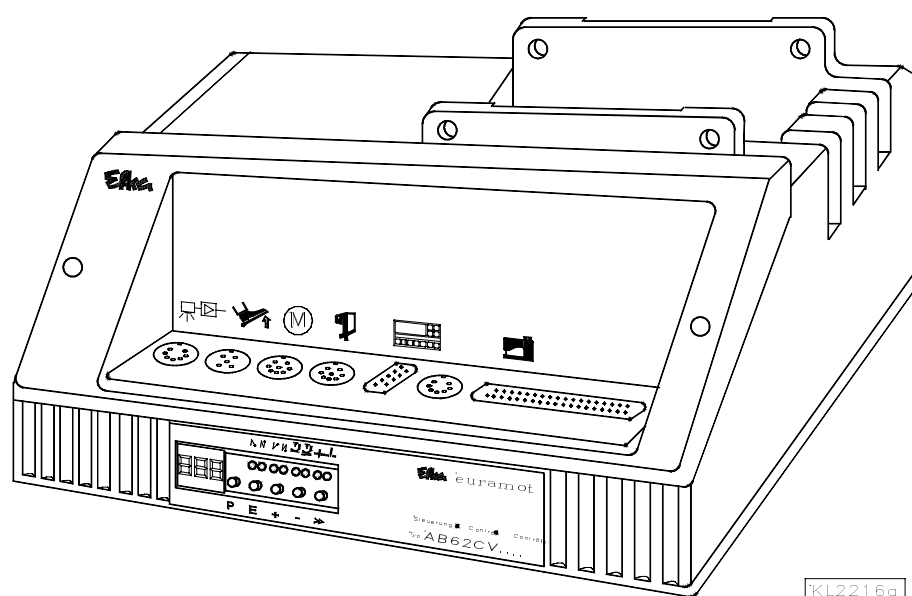




CONTRÔLE

AB62CV1466

AB62CV1469



LISTE DES PARAMÈTRES

SCHÉMA DES CONNEXIONS
DIAGRAMMES FONCTIONNELS

No. 403307

français

TABLE DES MATIÈRES	Page
1 Table des cordons adaptateurs	5
2 Mise en service	6
3 Éléments de commande et connecteurs	7
3.1 Position des éléments de commande, affichages et connecteurs	7
3.2 Schéma des connexions	8
4 Schéma des connexions de la commande d'un moteur pas-à-pas SM210A	11
4.1 Cordons adaptateurs	12
5 Diagrammes fonctionnels	28
6 Liste des paramètres	53
6.1 Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi	53
6.2 Niveau de l'opérateur	55
6.3 Niveau du technicien	57
6.4 Niveau du fournisseur	62
7 Messages d'erreurs	70
8 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820	71

1 Table des cordons adaptateurs



ATTENTION!

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

Réglage du déroulement fonctionnel au paramètre 290

Mode	Désignation	Adaptateur	Sorties							
	Transistors de puissance→		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Point noué; par ex. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	Fonctions 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	Point noué; par ex. Singer (591, 211U, 212U)	Fonctions 1112824	FL FL	VR VR	FA FA	FA FA	FW FW	FL1 FL1	ML	MST
2	Point noué; par ex. Singer (212 UTT)	Fonctions 1112824	FL FL	VR VR	FA FA	FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST
3	Point noué; par ex. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	FSPL	FW		ML	MST
4	Point de chaînette; par ex. Union Special (34000 et 36200 à la place de l'US80A) (CS100 et FS100)	Fonctions 1112865 1112905	FL FL	FA-R FA-R	M1 M1	FA-V FA-V	FW FW	STV	ML ML	
5	Point de chaînette; déroulement parallèle Yamato (série VC) Yamato (série VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS avec ou sans rétrécissement de points) Brother (FD3-B257) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	Fonctions 1113345 1113345 1113130 1112821 1112822 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV STV STV STV STV STV	FA FA FA FA FA FA FA FA	FA FA FA FA FA FA FAO M2	FW FW FW FW FW FW FAU AH1	M4	ML ML ML ML ML ML ML ML	MST
6	Point de chaînette; coupe-bande/ ciseaux rapides		FL	STV	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST
7	Surjet		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST
8	Rentrée de chaînette Pegasus	Fonctions 1113234	FL		PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1	PD≥1*		ML	MST
9	Rentrée de chaînette Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Fonctions 1112826 1113205	FL		PD≤-1 PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1 PD≥1	PD≥1*		ML	MST
10	Point noué; e. g. Union Special (63900AMZ à la place de l'US80A) et sur des machines à point noué Refrey	Fonctions 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST
13	Point noué; Pfaff (1425)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	Point noué; par ex. Juki (5550-6) Juki (5550-7)	Fonctions 1112816 1113132	FL FL FL	VR VR VR	FA1+2 FA1+2 FA1+2	FA2 FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
16	Surjet; machine à bras déporté par ex. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST
17	Point de chaînette; Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	
19	Point noué; Macofrey		FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST
20	Point noué; Juki (LU1510-7)	1113319	FL	VR	FA	FSPL			ML	MST
21	Point de chaînette; Yamato (points de sécurité)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Point noué; Brother (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	MST

*) Le signal émis de cette sortie est inversé!

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

Sorties:

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

2 Mise en service

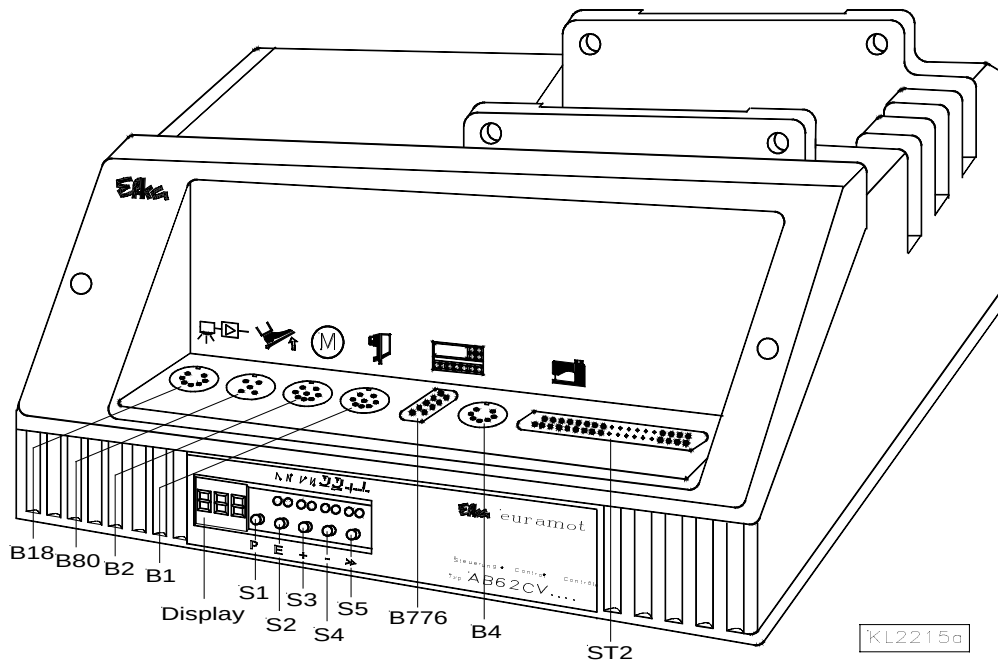
Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- **Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires**
- **La sélection correcte de l'action de la coupe par l'intermédiaire du paramètre 290**
- **Éventuellement, le réglage correct du sens de rotation par l'intermédiaire du paramètre 161**
- **La sélection correcte des fonctions des touches (entrées) par l'intermédiaire des paramètres 240...249**
- **La vitesse de positionnement correcte par l'intermédiaire du paramètre 110**
- **La vitesse maximale correcte compatible avec la machine à coudre par l'intermédiaire du paramètre 111**
- **Le réglage des positions**
- **Le réglage des autres paramètres importants**
- **Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture**

Pour de plus amples détails voir les instructions de service.

3 Éléments de commande et connecteurs

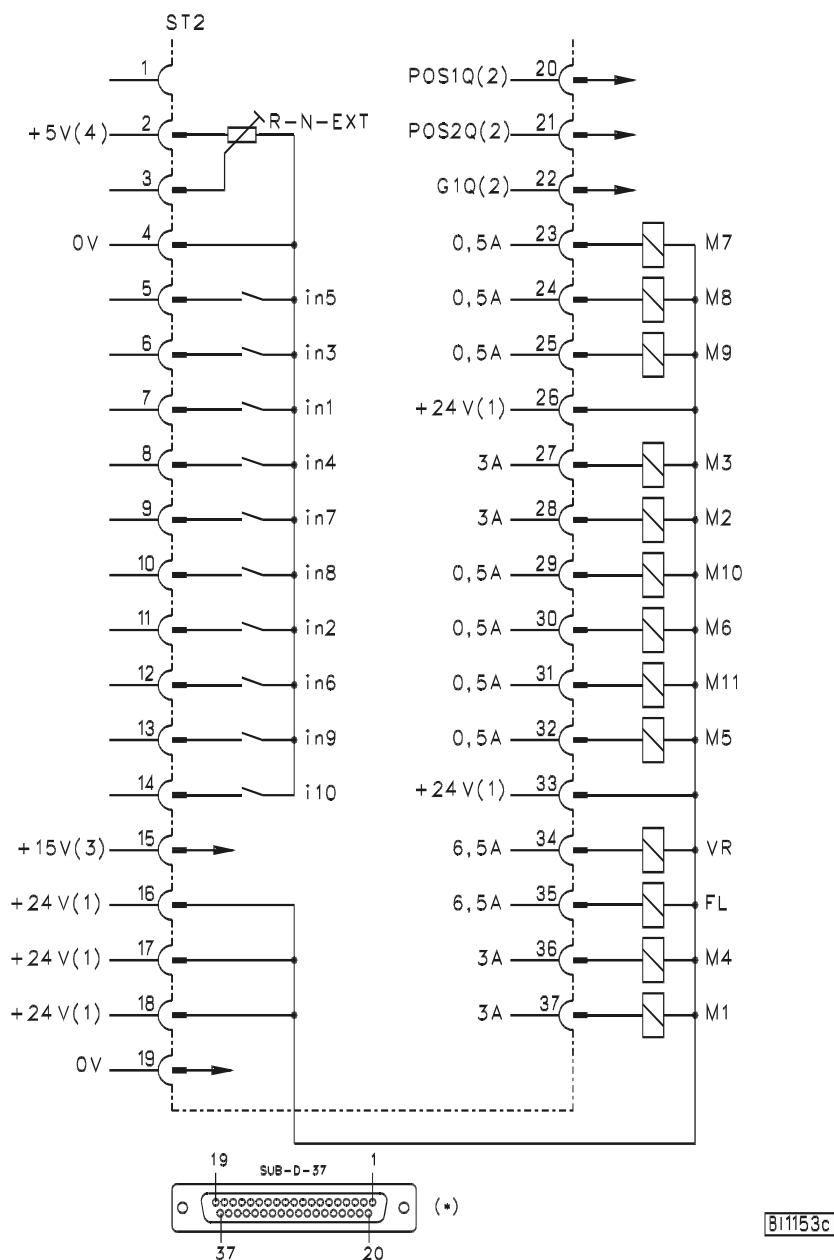
3.1 Position des éléments de commande, affichages et connecteurs



- S1 Touche P** Appel ou fin du mode de programmation
S2 Touche E Bridage initial simple / double / arrêt
 Touche «entrée» dans le cas de modifications en mode de programmation
S3 Touche + Bridage final simple / double / arrêt
 Élévation de la valeur indiquée en mode de programmation
S4 Touche - Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture MARCHE/ARRÊT
 Élévation du pied presseur automatique après la coupe MARCHE/ARRÊT
 Réduction de la valeur indiquée en mode de programmation
S5 Touche >> Position de base 1 ou 2
 Touche «suite» en mode de programmation
- Display** Affichage de 3 chiffres
- B1** Prise pour transmetteur de position
B2 Prise pour transmetteur de commutation pour le moteur à courant continu
B4 Entrées pour des touches
B18 Prise pour module cellule photo-électrique
B80 Prise pour transmetteur de valeur de consigne
B776 Prise pour tableau de commande **Variocontrol V810/V820**
ST2 Entrées et sorties pour des aimants, électrovannes, affichages, touches et interrupteurs

3.2 Schéma des connexions

Entrées commutées sur 0V



ATTENTION!

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

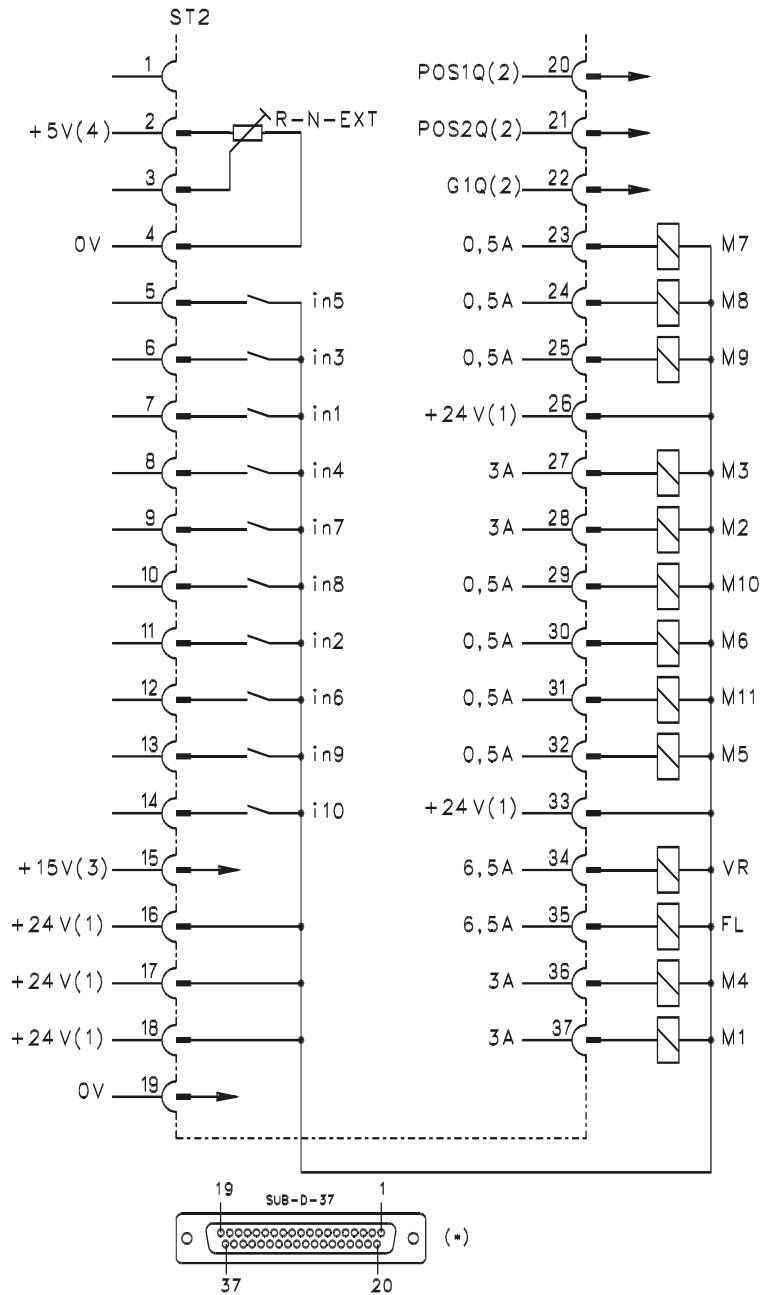
in1 - Entrée 1
in2 - Entrée 2
in3 - Entrée 3
in4 - Entrée 4
in5 - Entrée 5
in6 - Entrée 6
in7 - Entrée 7
in8 - Entrée 8
in9 - Entrée 9

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

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

- Sortie 9
- Sortie 10
- Sortie 11
- Élévation du pied presseur
- Bridage
- Position 1
- Position 2
- Impulsions du générateur
- Potentiomètre externe pour la limitation de la vitesse (50kΩ)

Entrées commutées sur +24V



BI1164

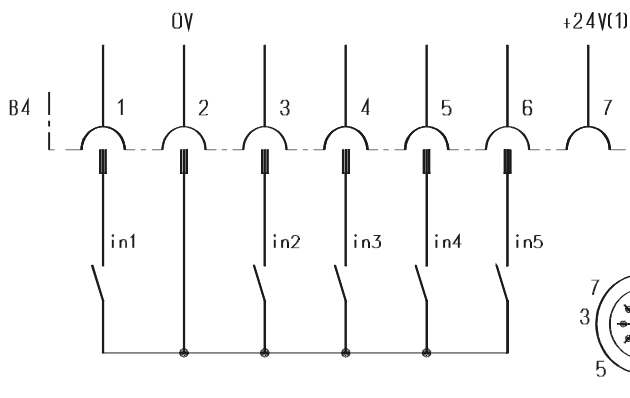
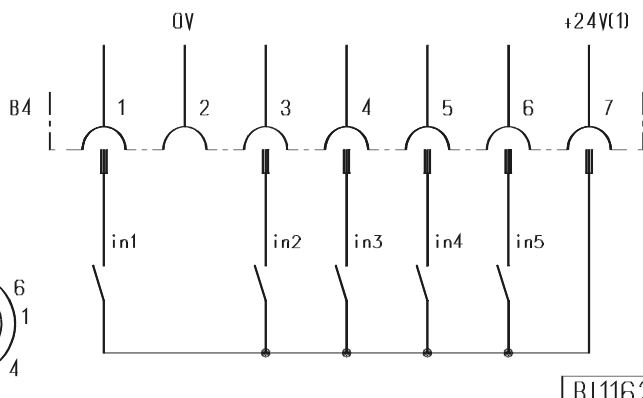
**ATTENTION!**

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

- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.
- 2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert 40V, 10mA maxi.
- 3) Tension nominale 15V, $I_{\max} = 30\text{mA}$
- 4) Tension nominale 5V, $I_{\max} = 20\text{mA}$
- *) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche

**ATTENTION!**

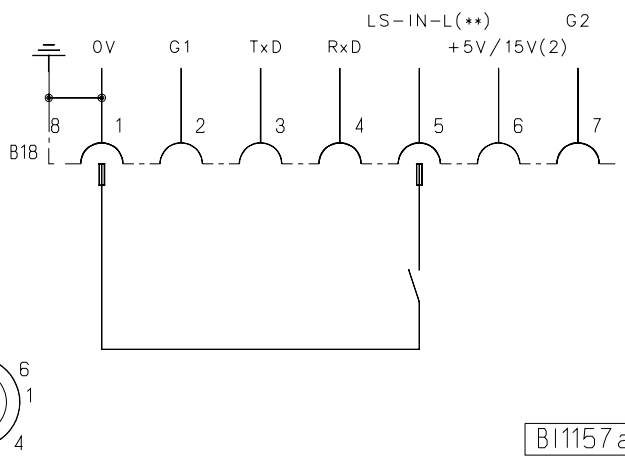
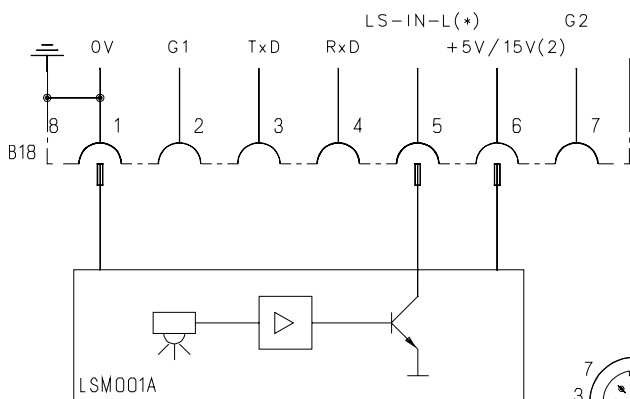
Différences par rapport au contrôle AB62CV1463! L'entrée in6 sur la prise B4/7 a été enlevée; la tension d'alimentation de +24V a été branchée!

Entrées commutées sur 0V**Entrées commutées sur +24V**

B11162

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

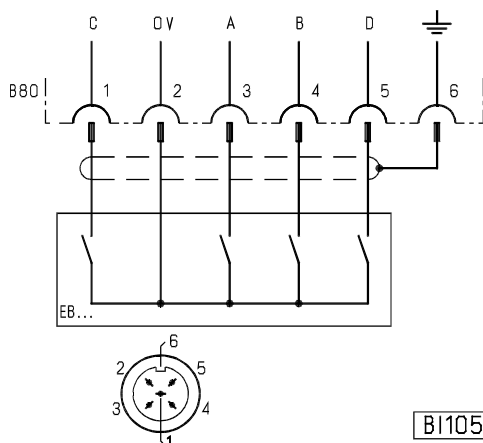
Les fonctions des touches pour toutes les entrées in1...i10 des prises ST2 et B4 peuvent être sélectionnées par les paramètres 240...249.



B11157 a

LSM001A - Module cellule photo-électrique réflexe

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

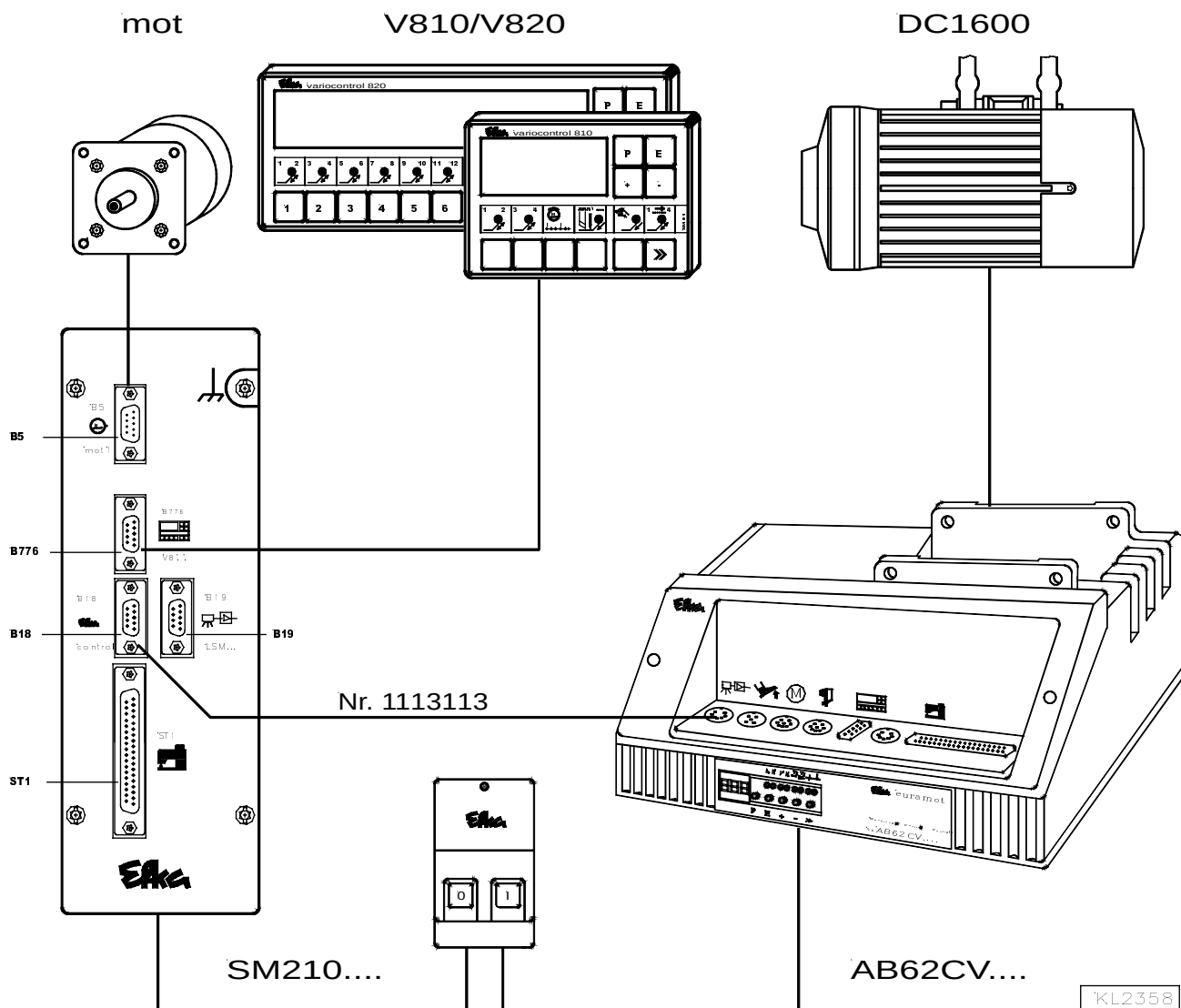


B11050

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

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

Le contrôle AB62CV1469 est approprié pour le fonctionnement avec la commande de moteur pas-à-pas SM210A.....



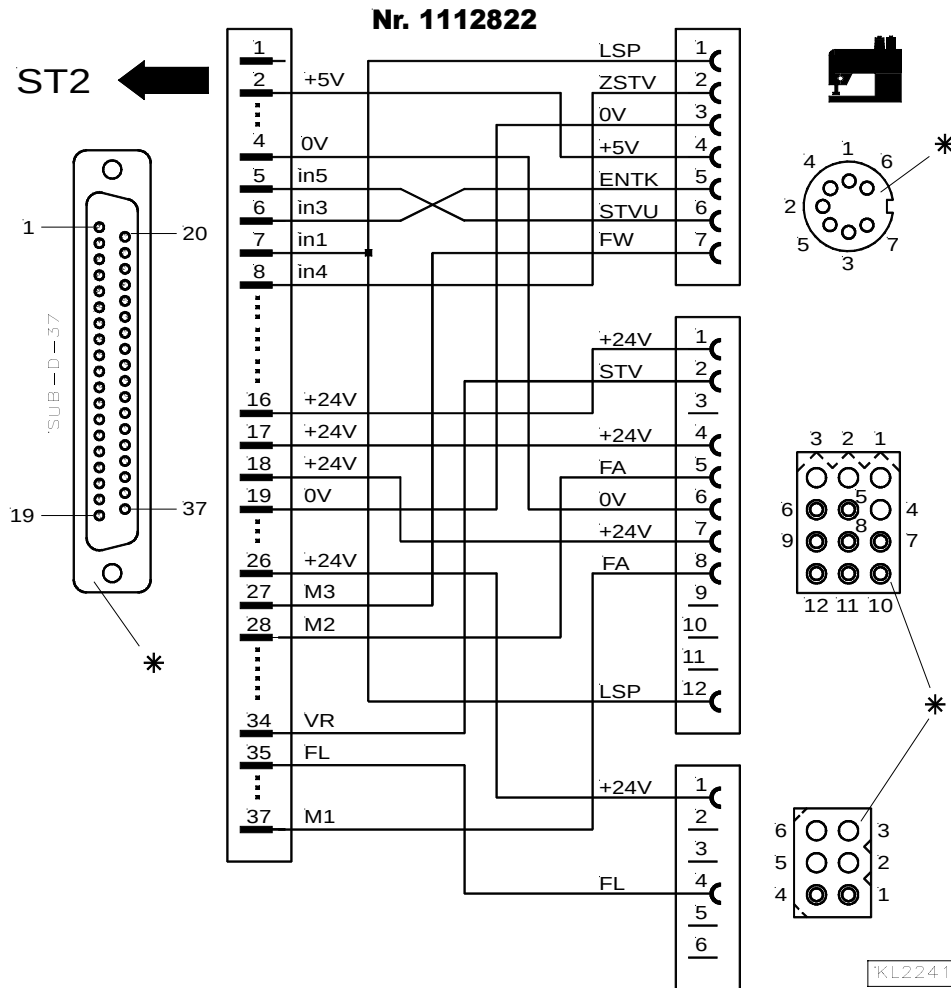
Le contrôle AB62CV.... (B18) est raccordé à la commande de moteur pas-à-pas SM210A.... (B18) par l'intermédiaire du cordon adaptateur no. 1113113.

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

Pour une communication avec la commande de moteur pas-à-pas, le paramètre 162 sur le contrôle AB62CV1469 doit être réglé sur «1».

Cordon adaptateur pour BROTHER classe FD3 B257

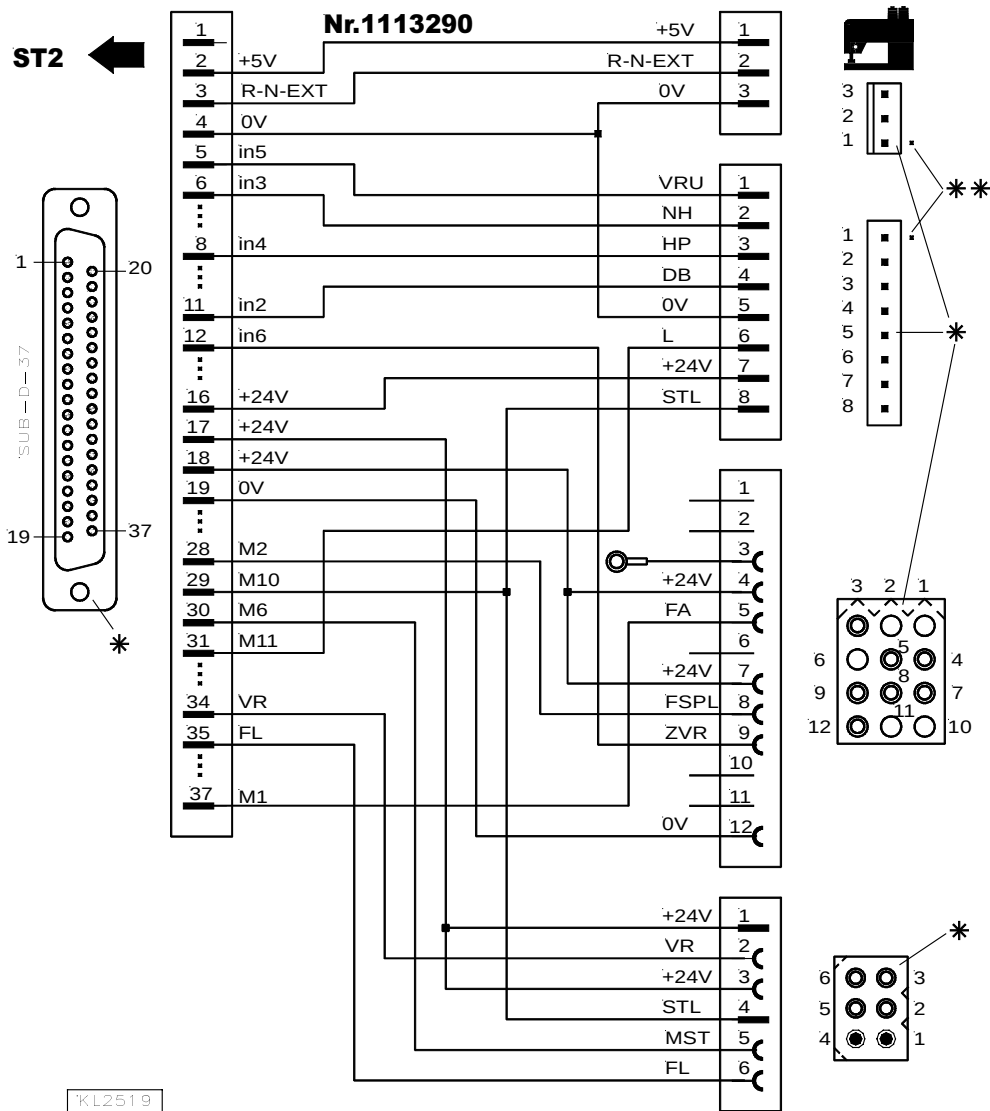
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 5
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240	= 7
	Entrée in3 →	Régler le paramètre 242	= 18
	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243	= 16
	Entrée in5 →	Régler le paramètre 244	= 17



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

Cordon adaptateur pour BROTHER classe B-891

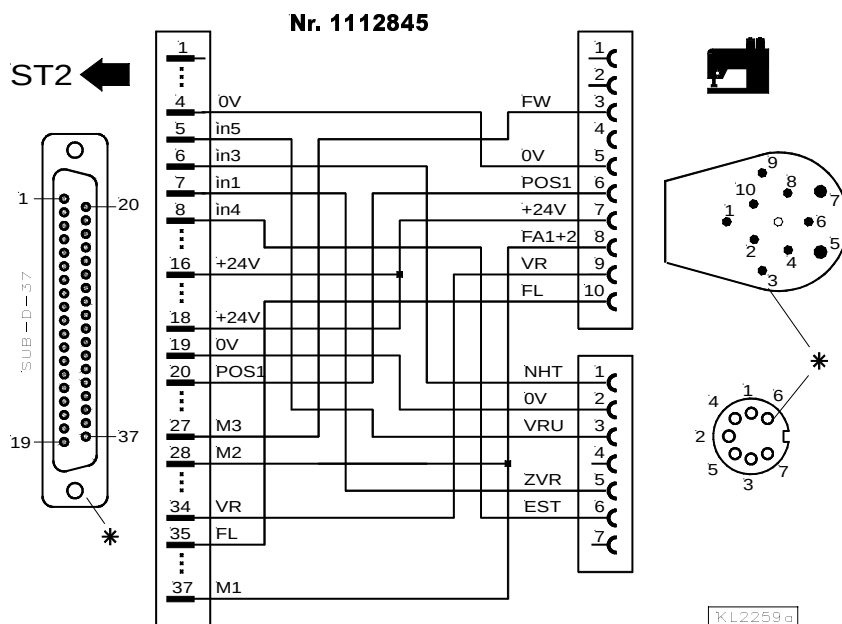
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 22
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 12
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in2	→	Régler le paramètre 241	= 22
	Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 2
	Entrée in4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



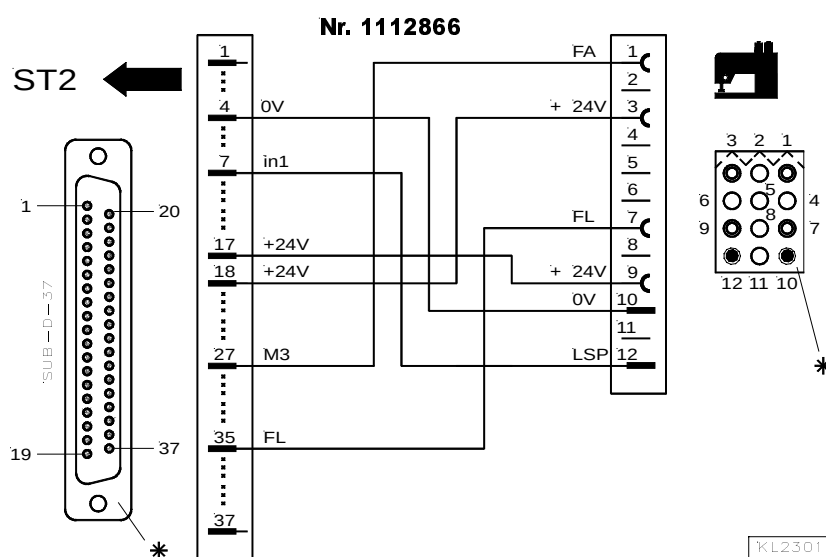
- in2** = Entrée **limitation de la vitesse n11** (bistable 2) sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186 (DB)
in3 = Entrée **aiguille en haut** (NH)
in4 = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (bistable 1) (HP)
in5 = Entrée **suppression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

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

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



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



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

Cordon adaptateur pour JUKI classe 5550-6

Réglage du déroulement fonctionnel

Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil →

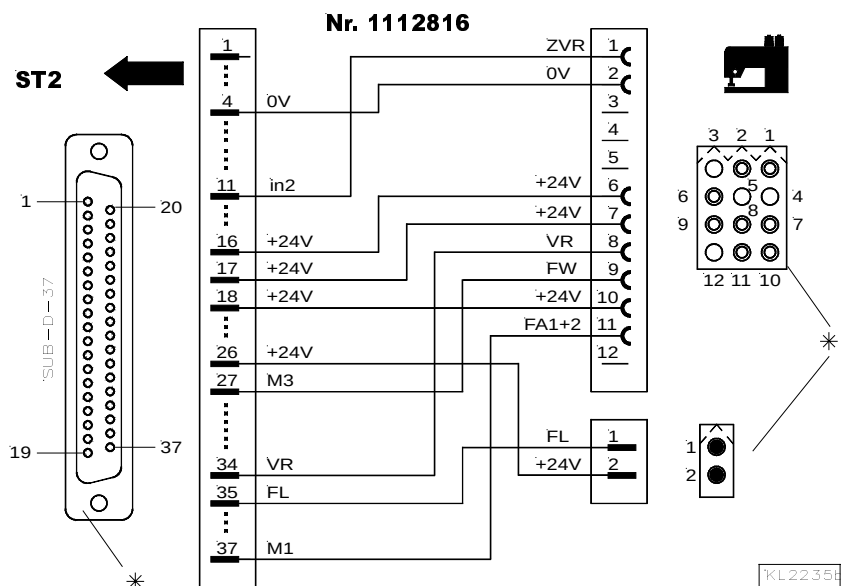
Entrée in2 →

Réglage le paramètre 290

= 14

Réglage le paramètre 241

= 16



Cordon adaptateur pour JUKI classe 5550-7

Réglage du déroulement fonctionnel

Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil →

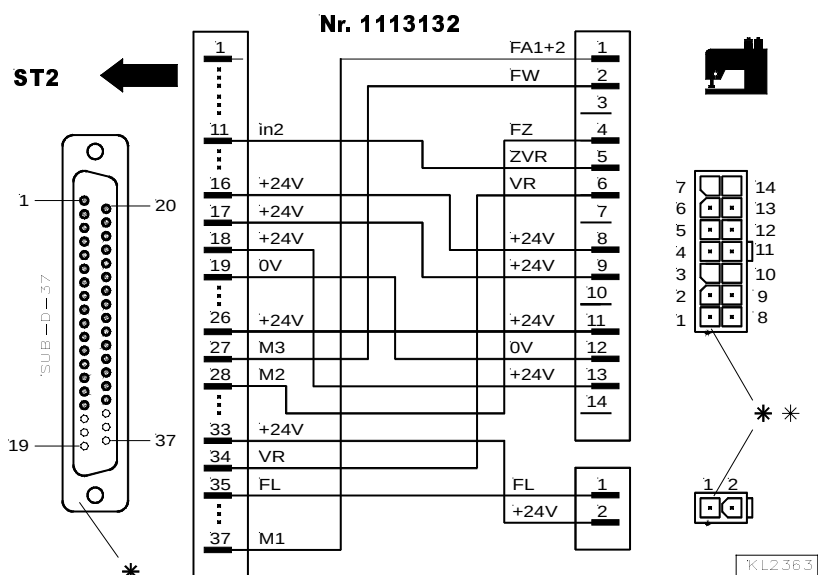
Entrée in2 →

Réglage le paramètre 290

= 14

Réglage le paramètre 241

= 16

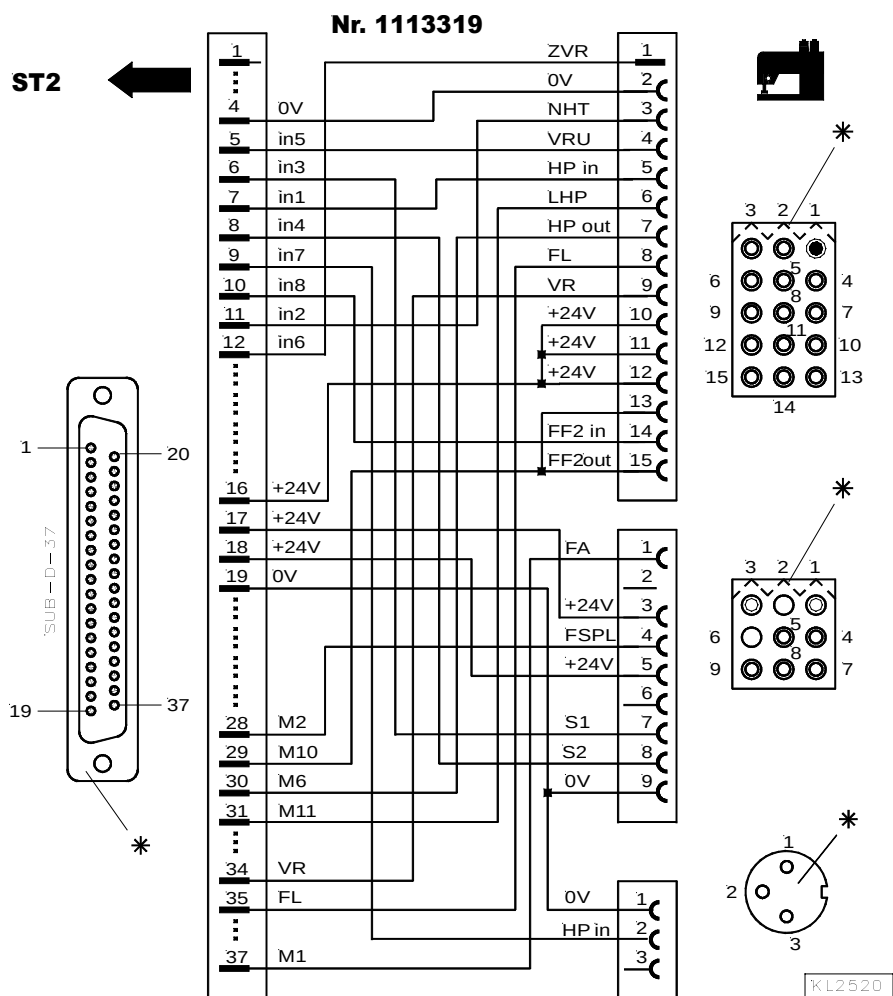


*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants des câbles.

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

Cordon adaptateur pour JUKI classe LU1510-7

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



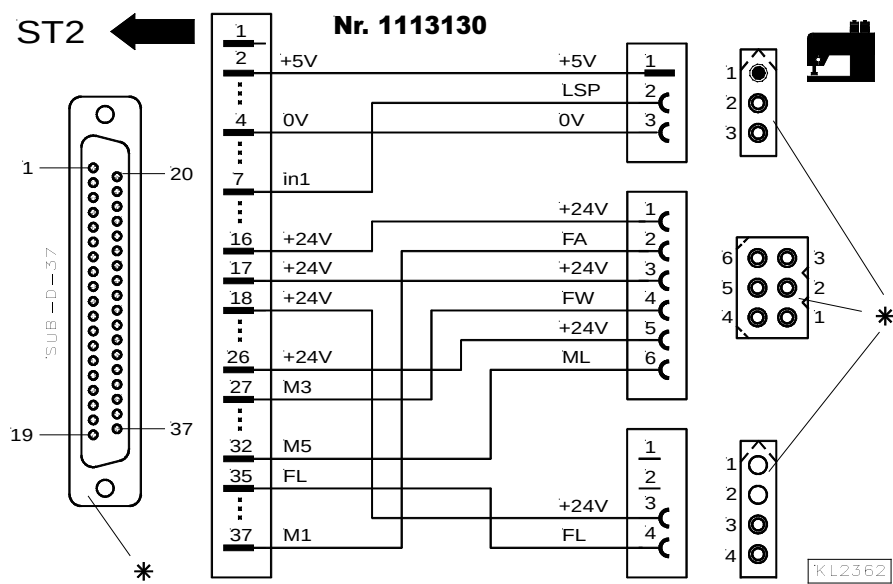
- n1** = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour genouillère
- in3** = Entrée **limitation de la vitesse bit 0** (S1)
- in4** = Entrée **limitation de la vitesse bit 1** (S2)
- in6** = Entrée **bridage intermédiaire**
- in7** = Entrée **changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10** (à impulsions) pour touche supplémentaire sur la partie supérieure de la machine

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

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

Cordon adaptateur pour KANSAI classe RX9803

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



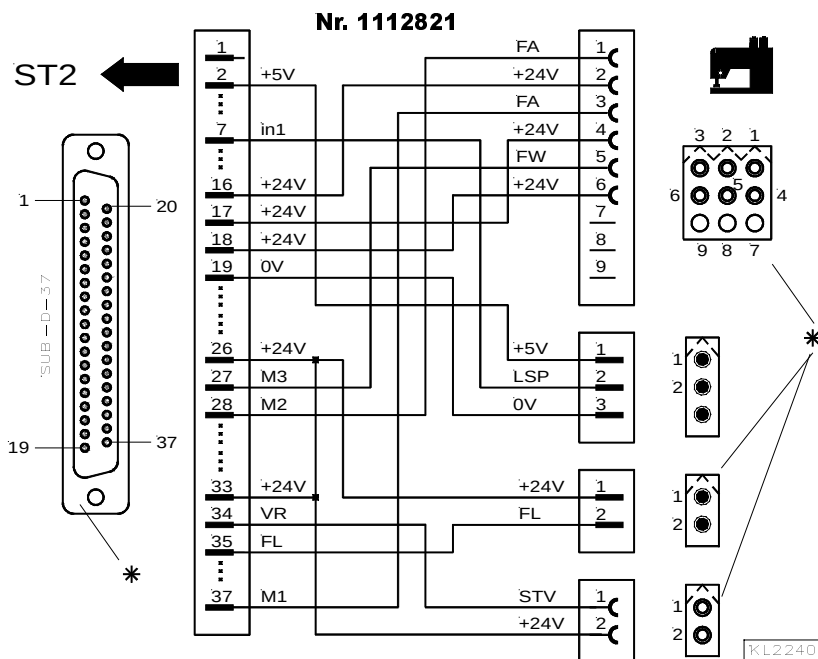
*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2). Les autres connecteurs sont représentés du côté composants des câbles.

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

Réglage du déroulement fonctionnel
Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil
Entrée in1

→ Régler le paramètre 290 = 5
→ Régler le paramètre 240 = 7



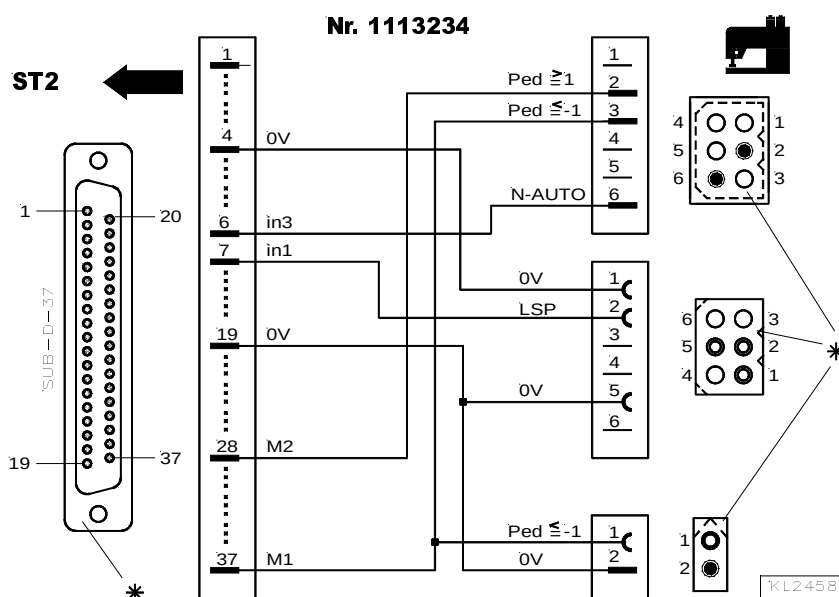
Attention ! Quand on utilise ce cordon adaptateur sur une machine Pegasus, il faut enlever le cordon à 9 pôles no. 742373-91 de la machine!

Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette PEGASUS

Réglage du déroulement fonctionnel
Réglage des fonctions des touches
(Ces fonctions sont réglées automatiquement)

Mode coupe du fil
Entrée in1
Entrée in3

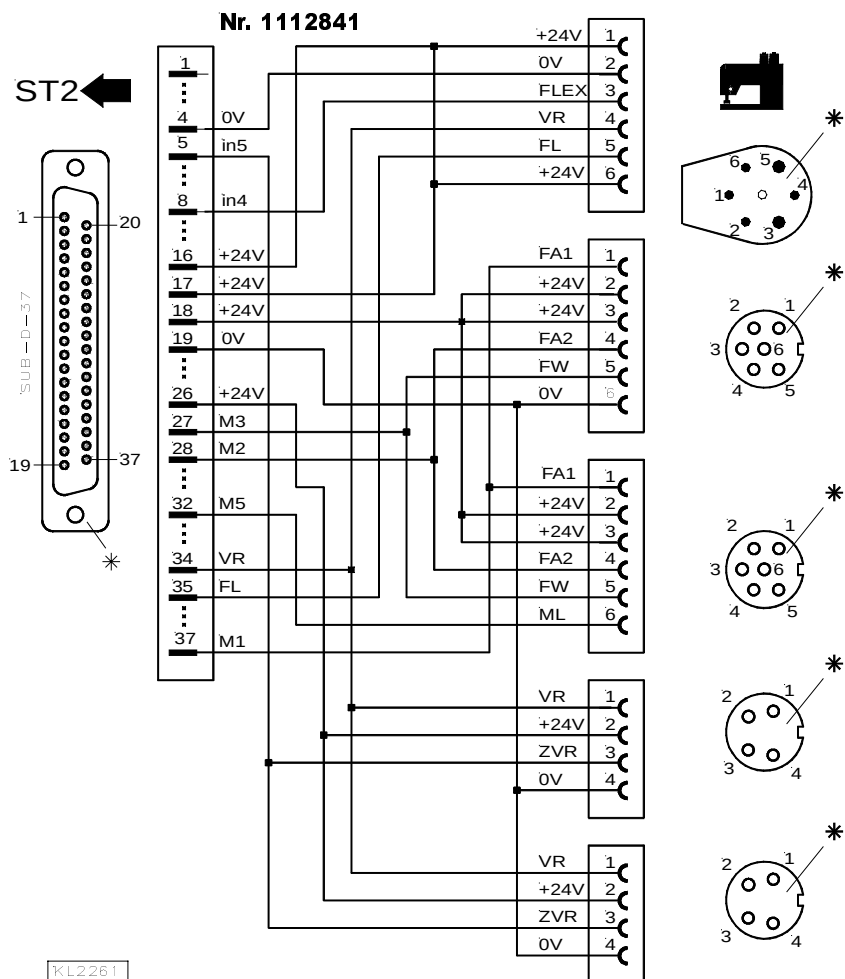
→ Régler le paramètre 290 = 8
→ Régler le paramètre 240 = 6
→ Régler le paramètre 242 = 10



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

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

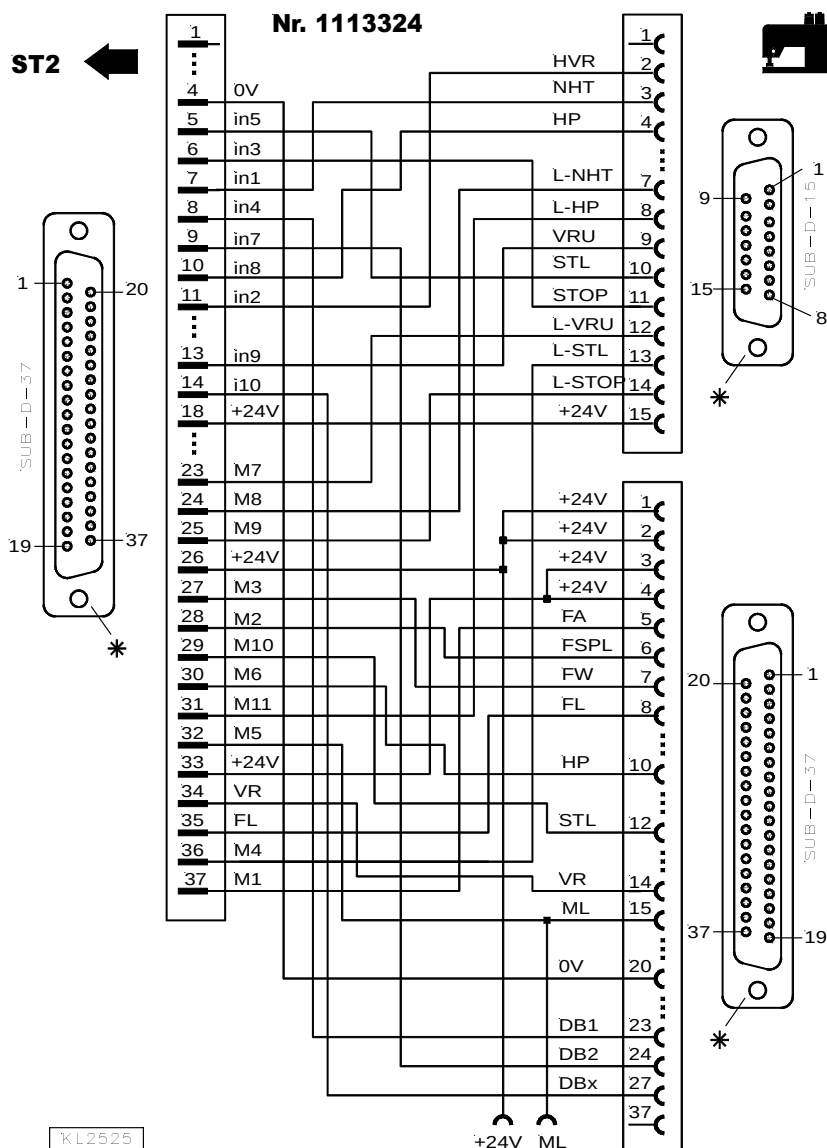
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 0
Réglage des fonctions des touches	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243	= 12
	Entrée in5 →	Régler le paramètre 244	= 16



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

Cordon adaptateur pour PFAFF classe 1425

Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290 = 13
		Régler le paramètre 126 = 2
Réglage des fonctions des touches (Ces fonctions sont réglées automatiquement)	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240 = 2
	Entrée in2 →	Régler le paramètre 241 = 16
	Entrée in3 →	Régler le paramètre 242 = 24
	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243 = 11
	Entrée in5 →	Régler le paramètre 244 = 22
	Entrée in7 →	Régler le paramètre 246 = 23
	Entrée in8 →	Régler le paramètre 247 = 14
	Entrée in9 →	Régler le paramètre 248 = 17
	Entrée i10 →	Régler le paramètre 249 = 25



in1 = Entrée **aiguille en haut**

in2 = Entrée **bridage intermédiaire**

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

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

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

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

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

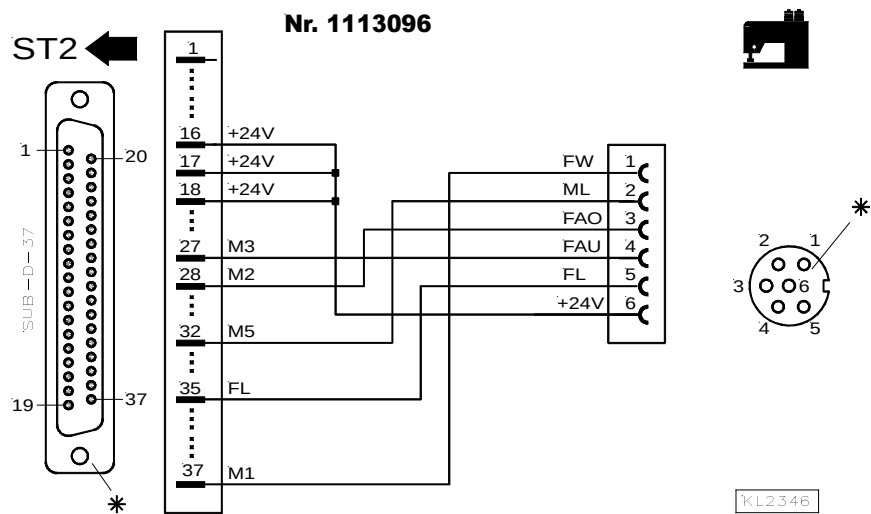
in9 = Entrée **suppression / appel du règle-point**

i10 = Entrée **limitation de la vitesse n12 par potentiomètre externe**

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

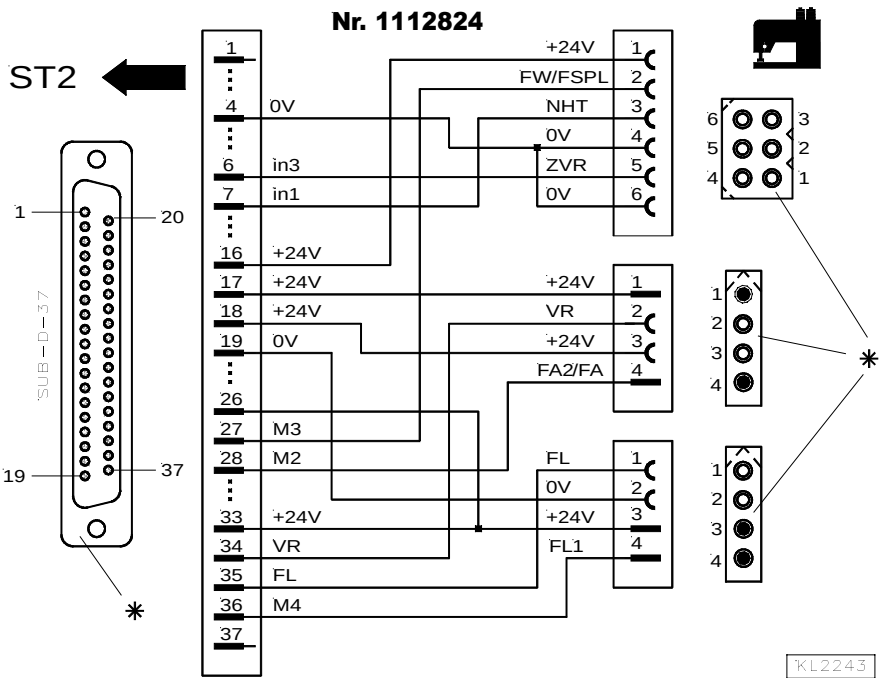
Cordon adaptateur pour RIMOLDI classe F27

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



Cordon adaptateur pour SINGER classes 211, 212 et 591

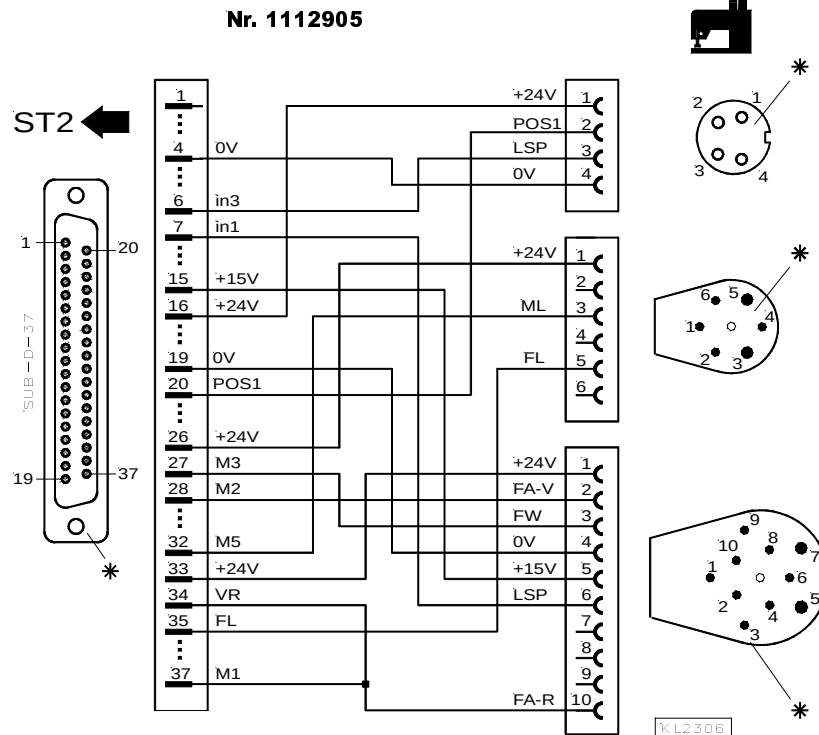
Réglage du déroulement fonctionnel (Singer cl. 212UTT)	Mode coupe du fil ➔	Régler le paramètre 290	= 2
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 ➔	Régler le paramètre 240	= 1
	Entrée in3 ➔	Régler le paramètre 242	= 16



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

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classes CS100 et FS100

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

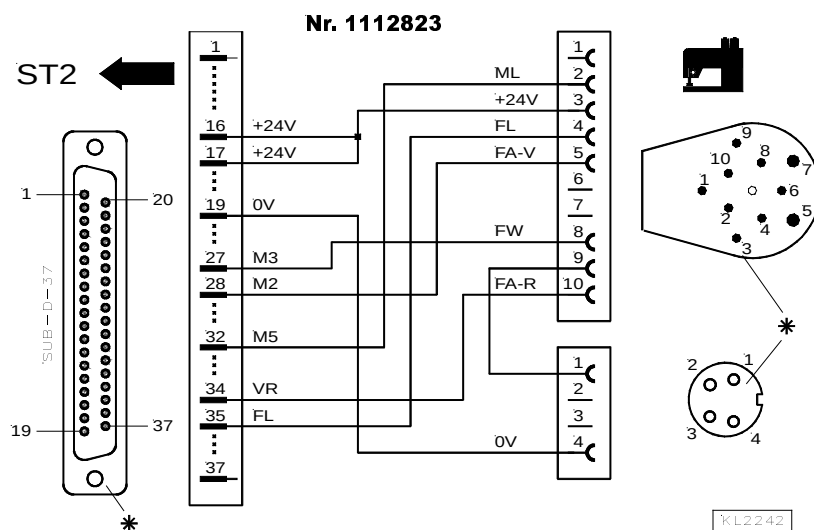


in1 = Entrée **blocage de la marche de la machine** pour détecteur de proximité de la surveillance du coupe-fil

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

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classe 63900AMZ

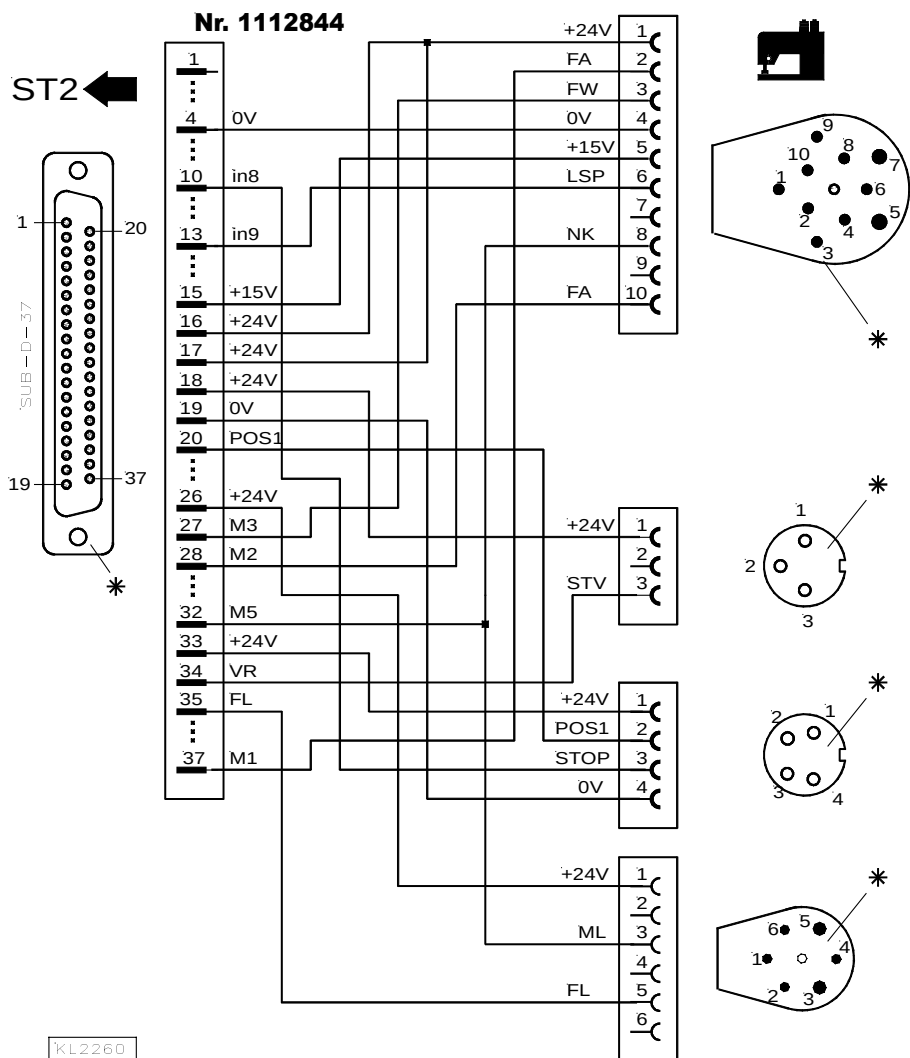
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 10
------------------------------------	---------------------	-------------------------	------



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

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classe 34700 avec points de sécurité

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

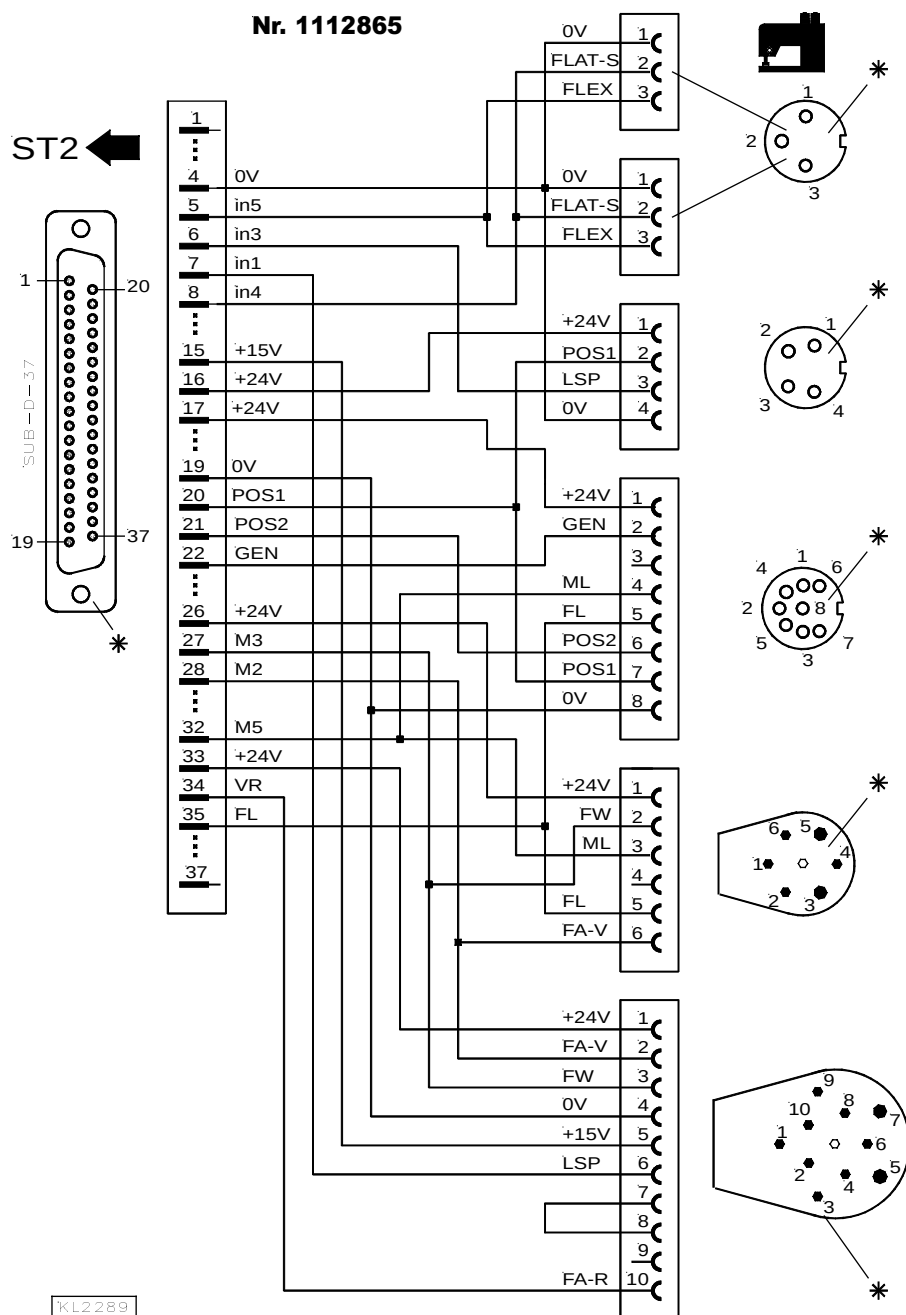


*) **Vue:** côté soudure du connecteur à 37 broches (ST2) et des autres connecteurs.

Cordon adaptateur pour UNION SPECIAL classes 34000 et 36200

Réglage du déroulement fonctionnel
Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil	→	Régler le paramètre 290	= 4
Entrée in1	→	Régler le paramètre 240	= 6
Entrée in3	→	Régler le paramètre 242	= 6
Entrée in4	→	Régler le paramètre 243	= 18
Entrée in5	→	Régler le paramètre 244	= 12



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

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

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

Réglage du déroulement fonctionnel

Réglage des fonctions des touches

Mode coupe du fil →

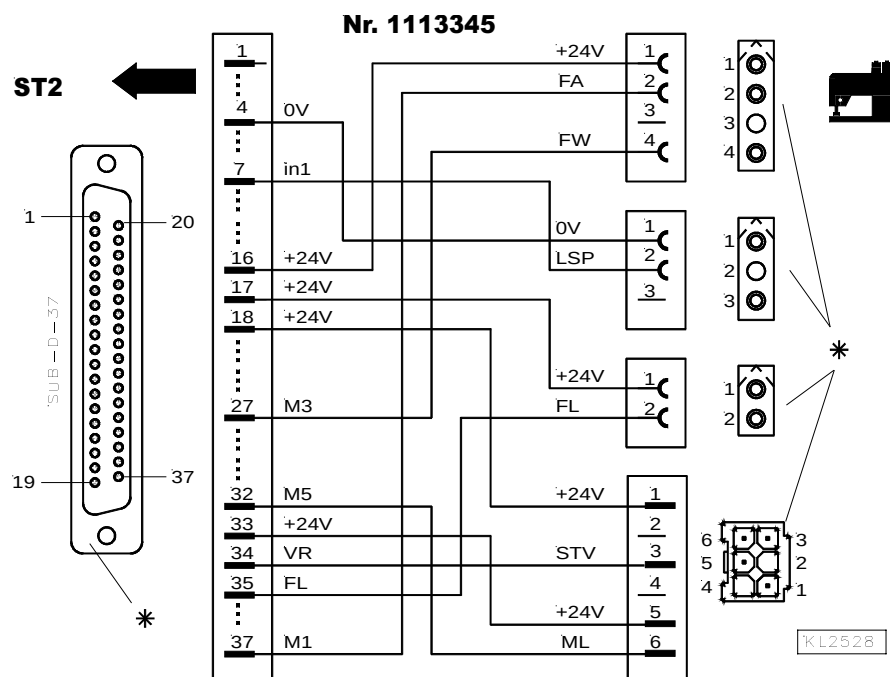
Entrée in1 →

Réglage le paramètre 290

= 5/21

Réglage le paramètre 240

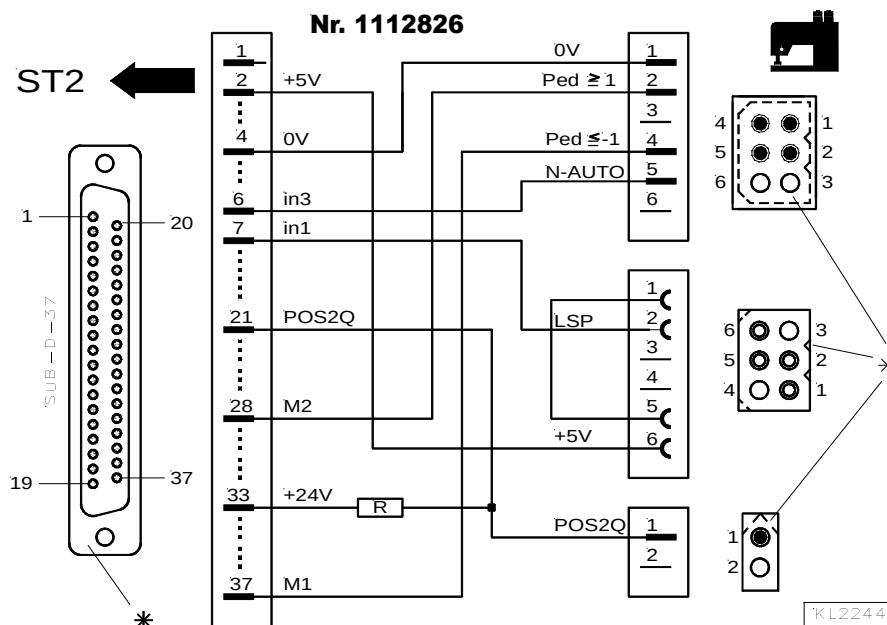
= 7



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

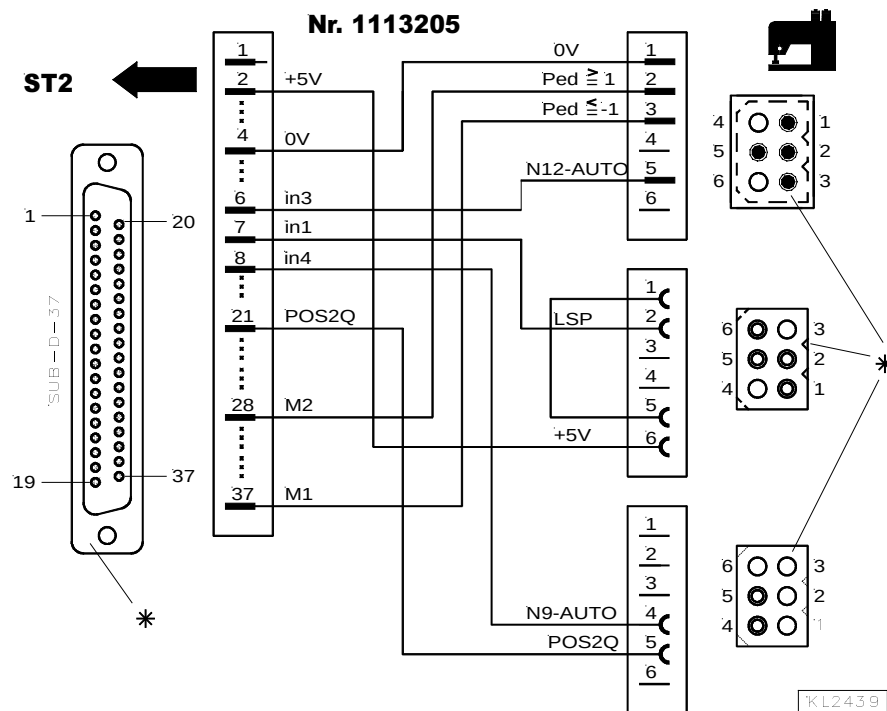
Cordon adaptateur pour machines à rentrée de chaînette YAMATO classe ABT3

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



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

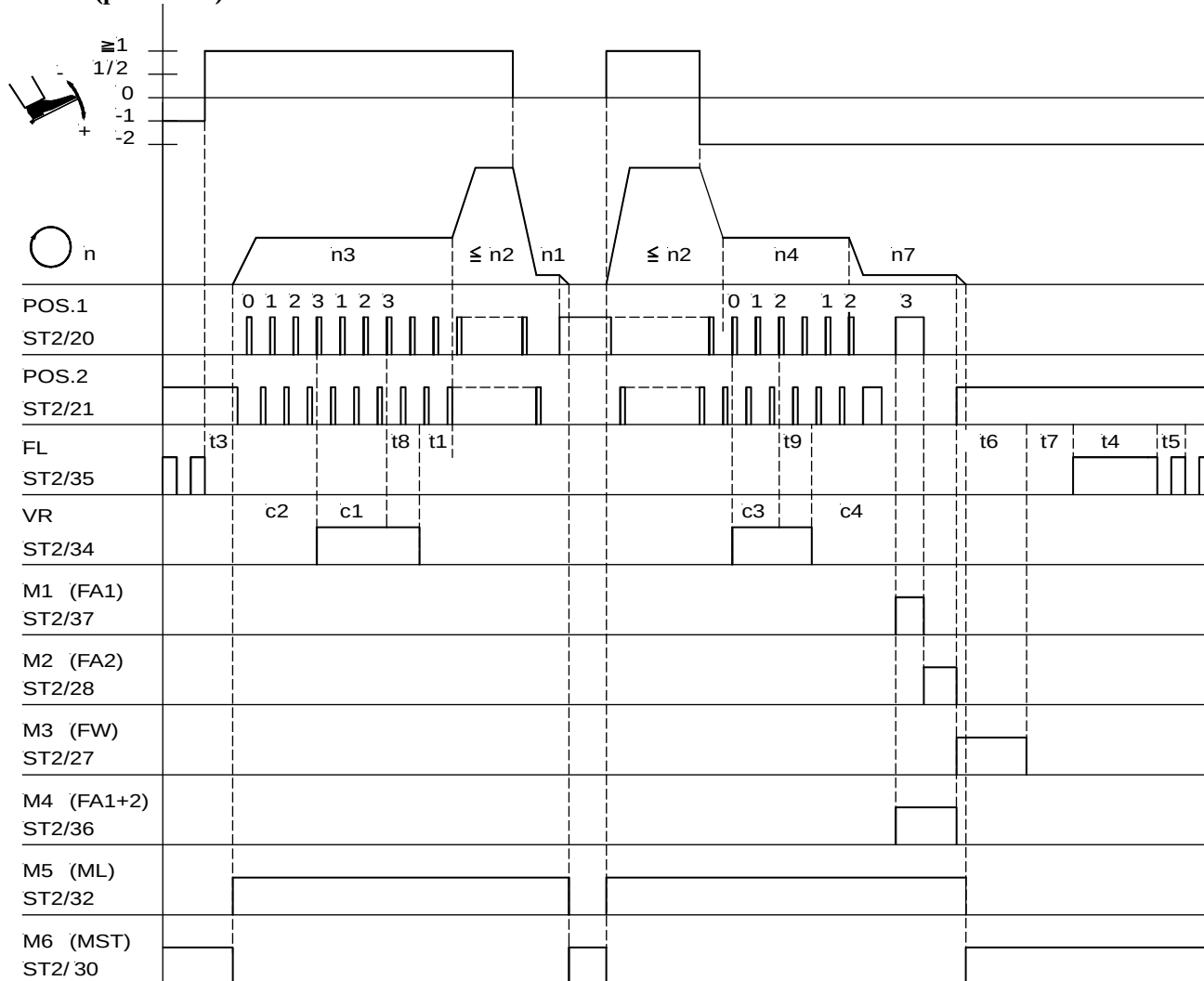
Réglage du déroulement fonctionnel	Mode coupe du fil →	Régler le paramètre 290	= 9
Réglage des fonctions des touches	Entrée in1 →	Régler le paramètre 240	= 6
(Ces touches sont réglées automatiquement!)	Entrée in3 →	Régler le paramètre 242	= 10
	Entrée in4 →	Régler le paramètre 243	= 34



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

5 Diagrammes fonctionnels

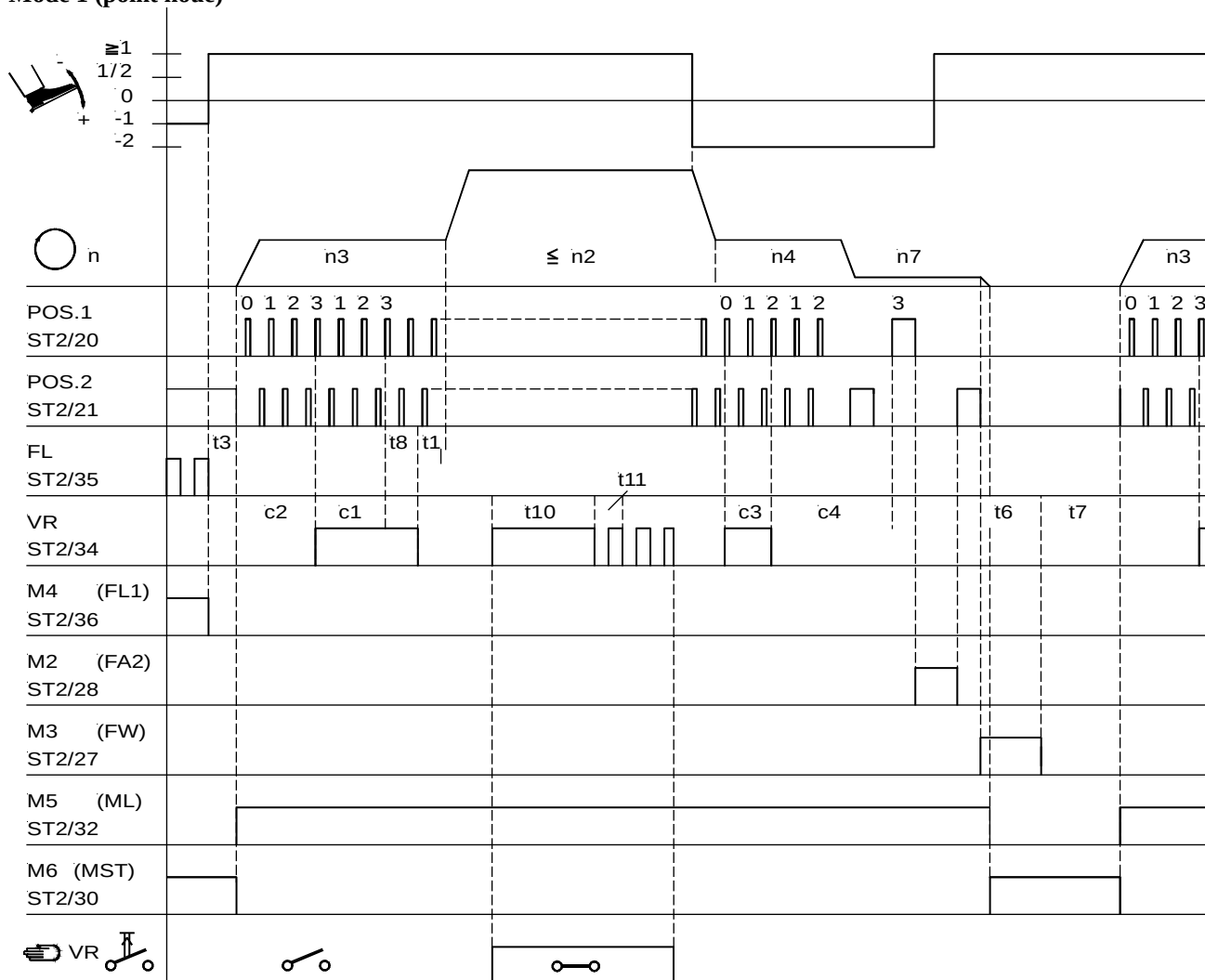
Mode 0 (point noué)



0246/MODE-0

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

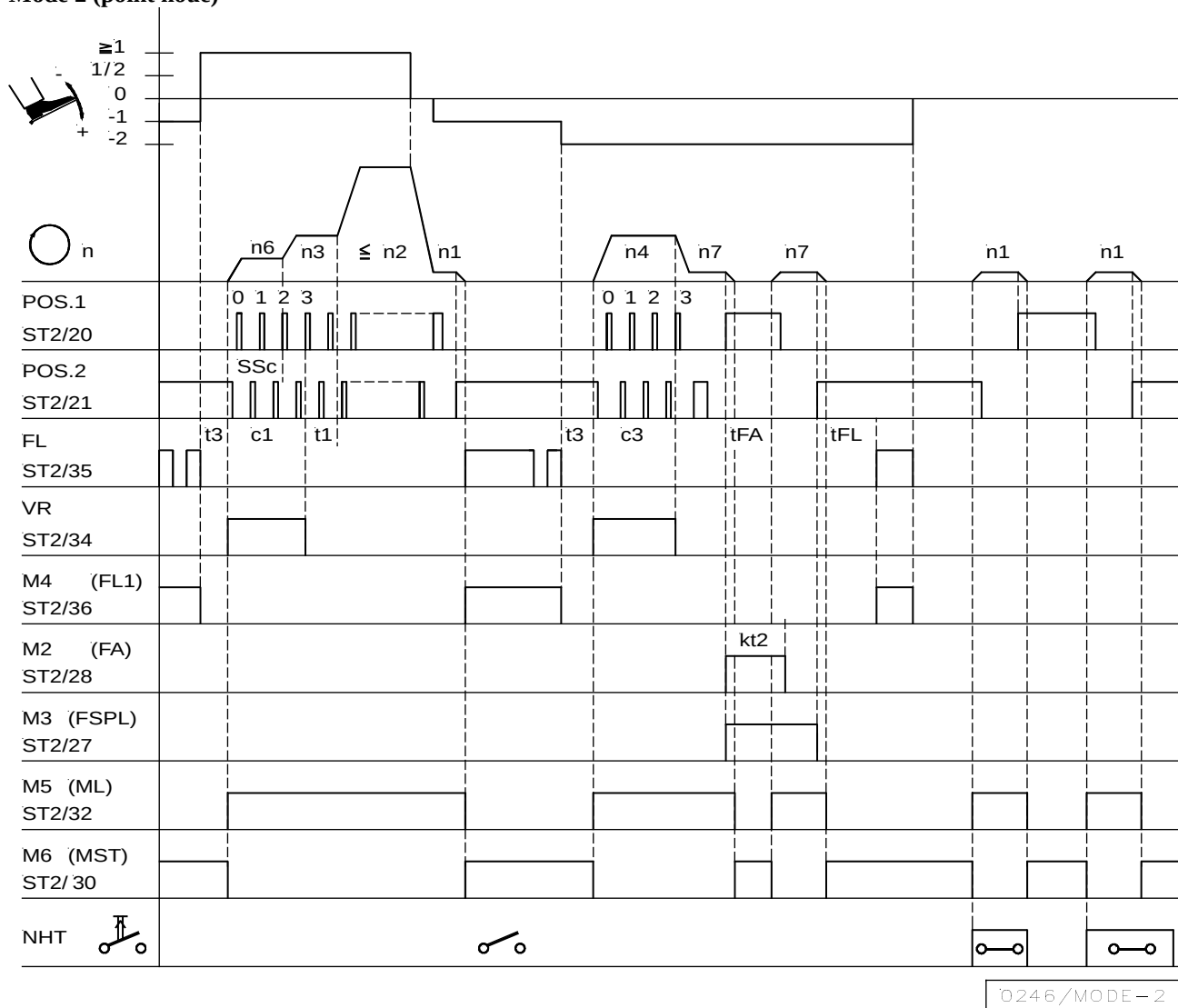
Mode 1 (point noué)



0246/MODE-1

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 1 Bridage initial double avec rectification des points Marche Bridage final double Marche	290 = 1	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
t8	Rectification des points du bridage initial	150			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
t10	Excitation complète du bridage	212			
t11	Excitation partielle du bridage	213			

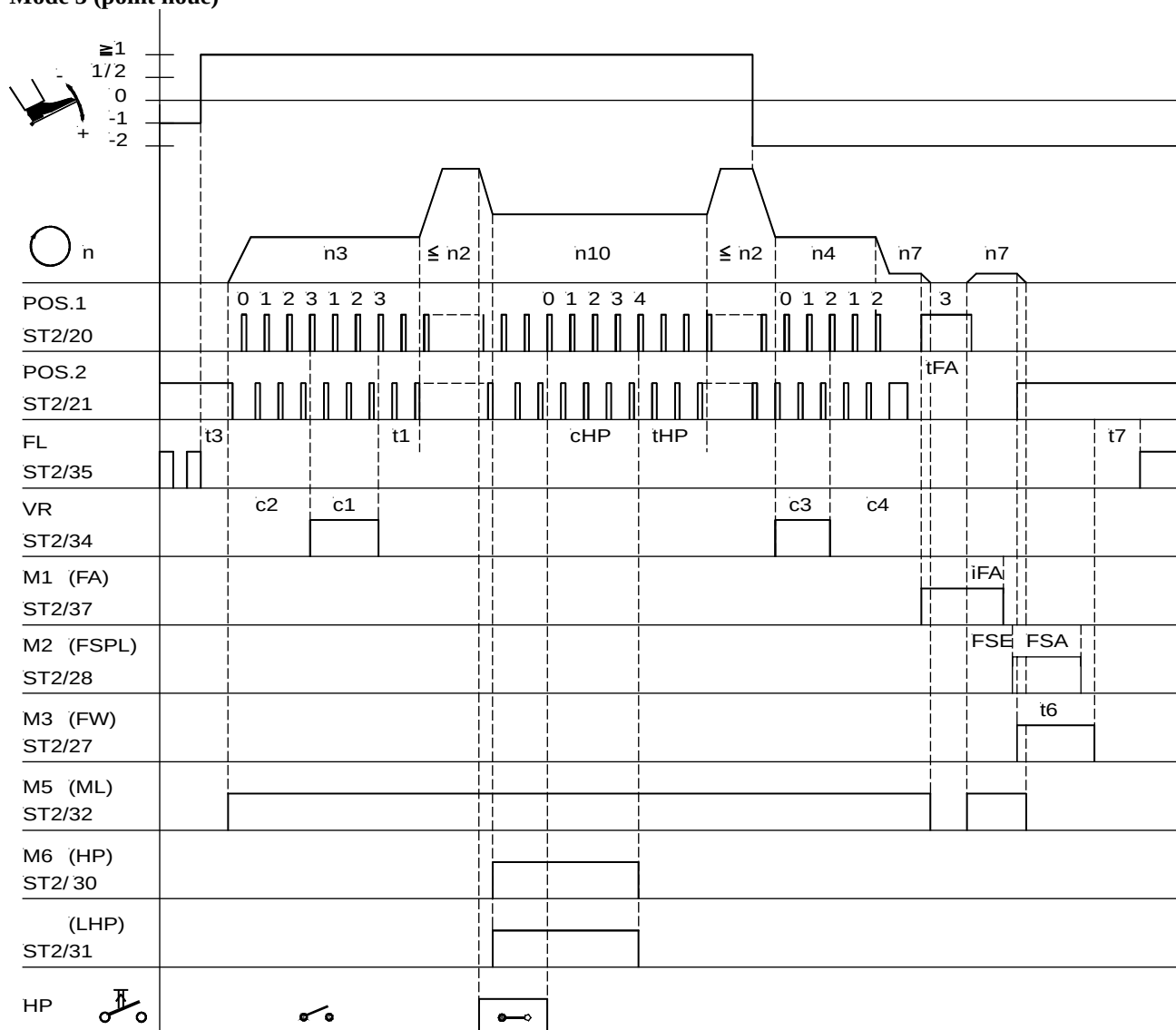
Mode 2 (point noué)



0246/MODE - 2

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

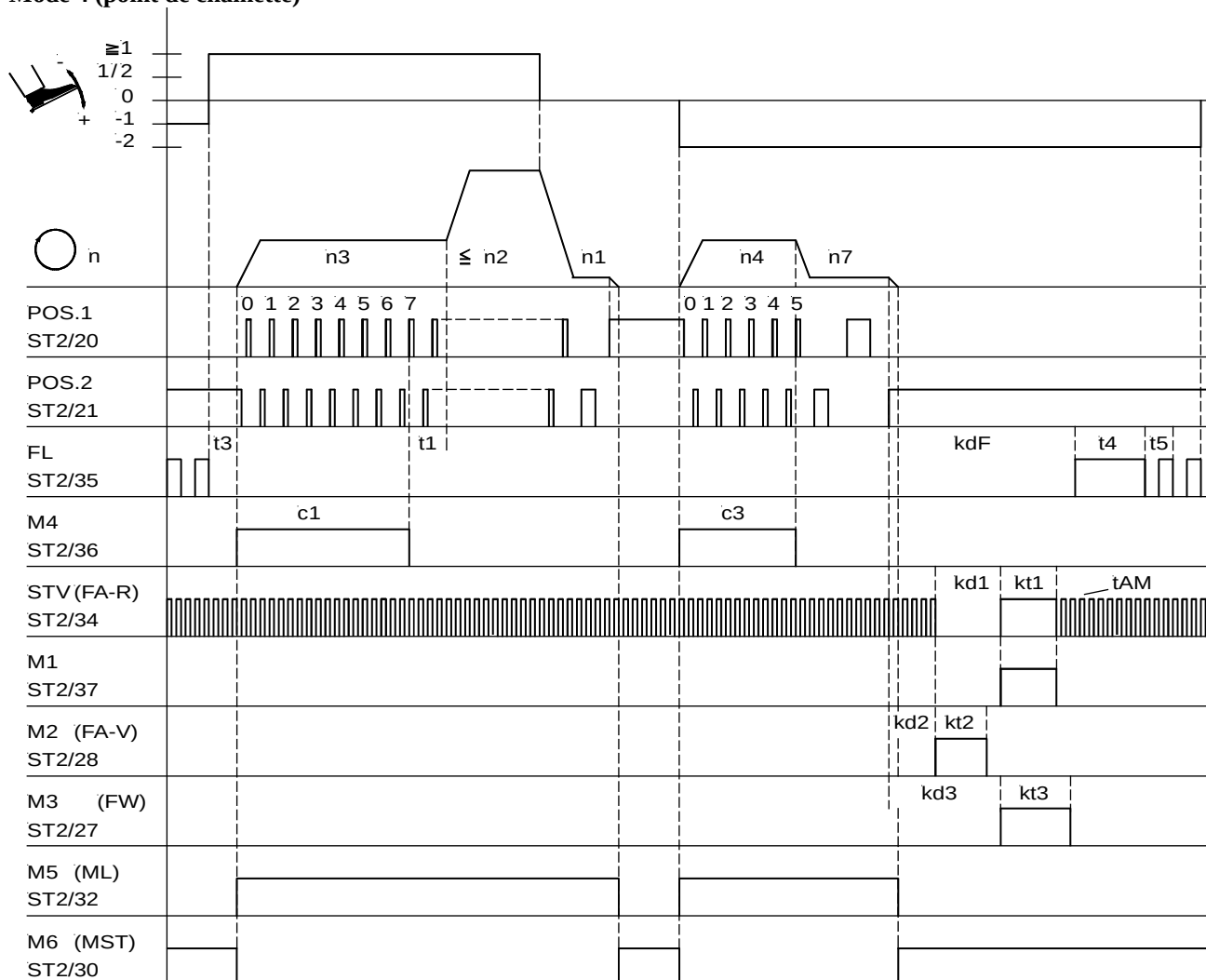
Mode 3 (point noué)



0246/MODE-3

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

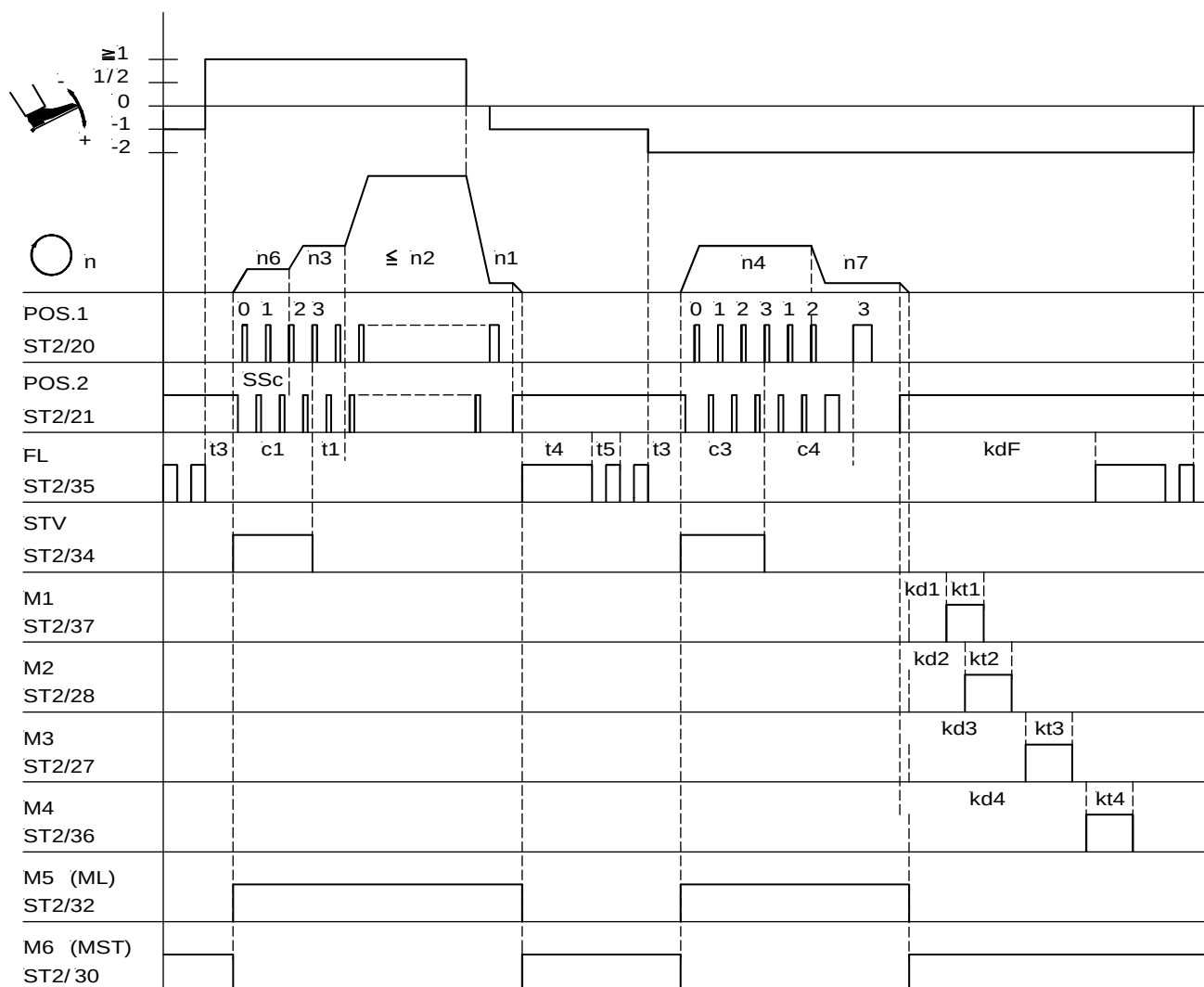
Mode 4 (point de chaînette)



0246/MODE-4

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAM	Mode 4 Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points	290 = 4	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n12	Vitesse automatique	118			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage de points du rétrécissement final de points	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
tAM	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	254			
kd1	Temps de retard du coupe-fil en arrière	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil en arrière	281			
kd2	Temps de retard du coupe-fil en avant M2	282			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil en avant M2	283			
kd3	Temps de retard du racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

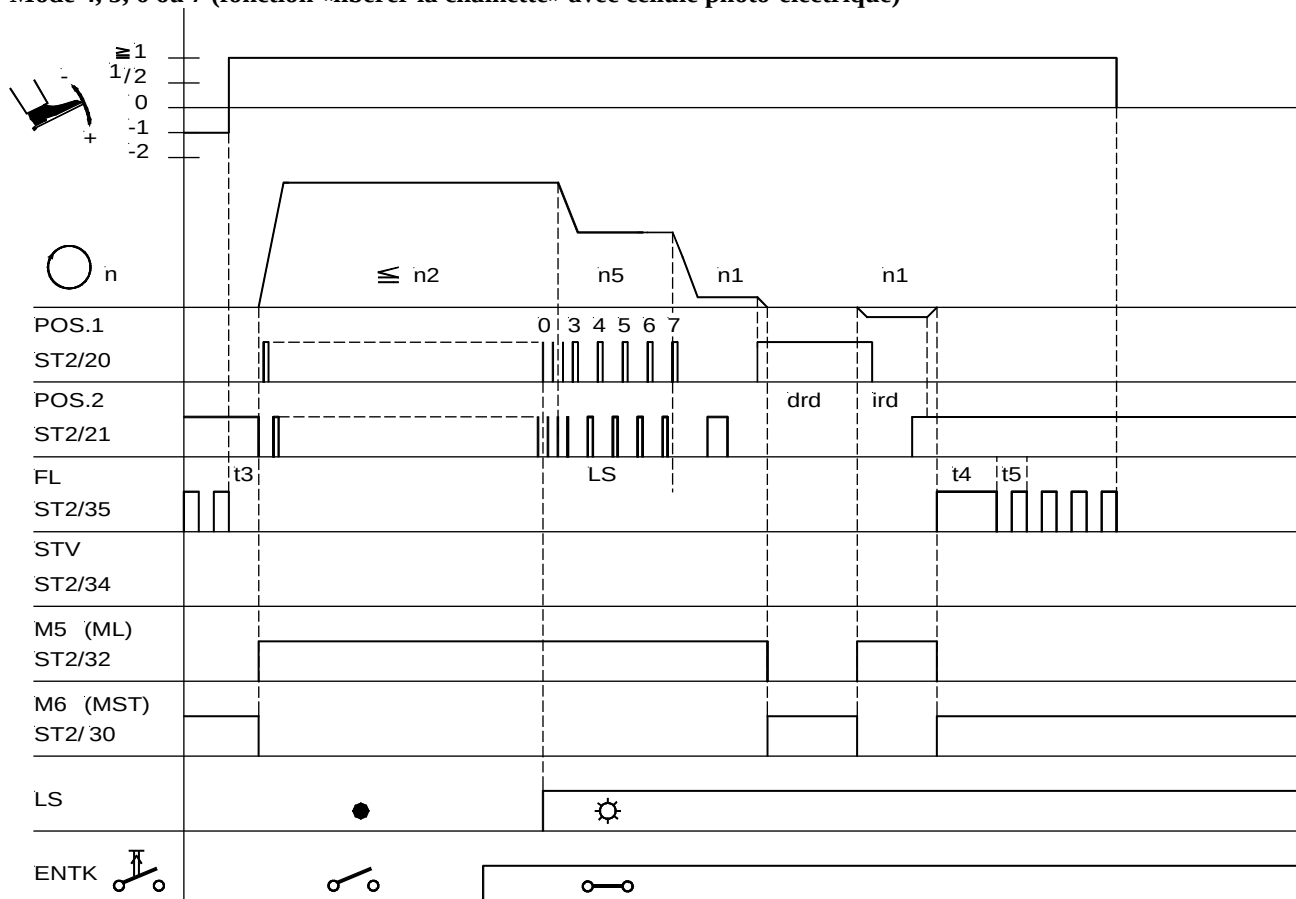
Mode 5 (point de chaînette)



0246/MODE-5

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

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

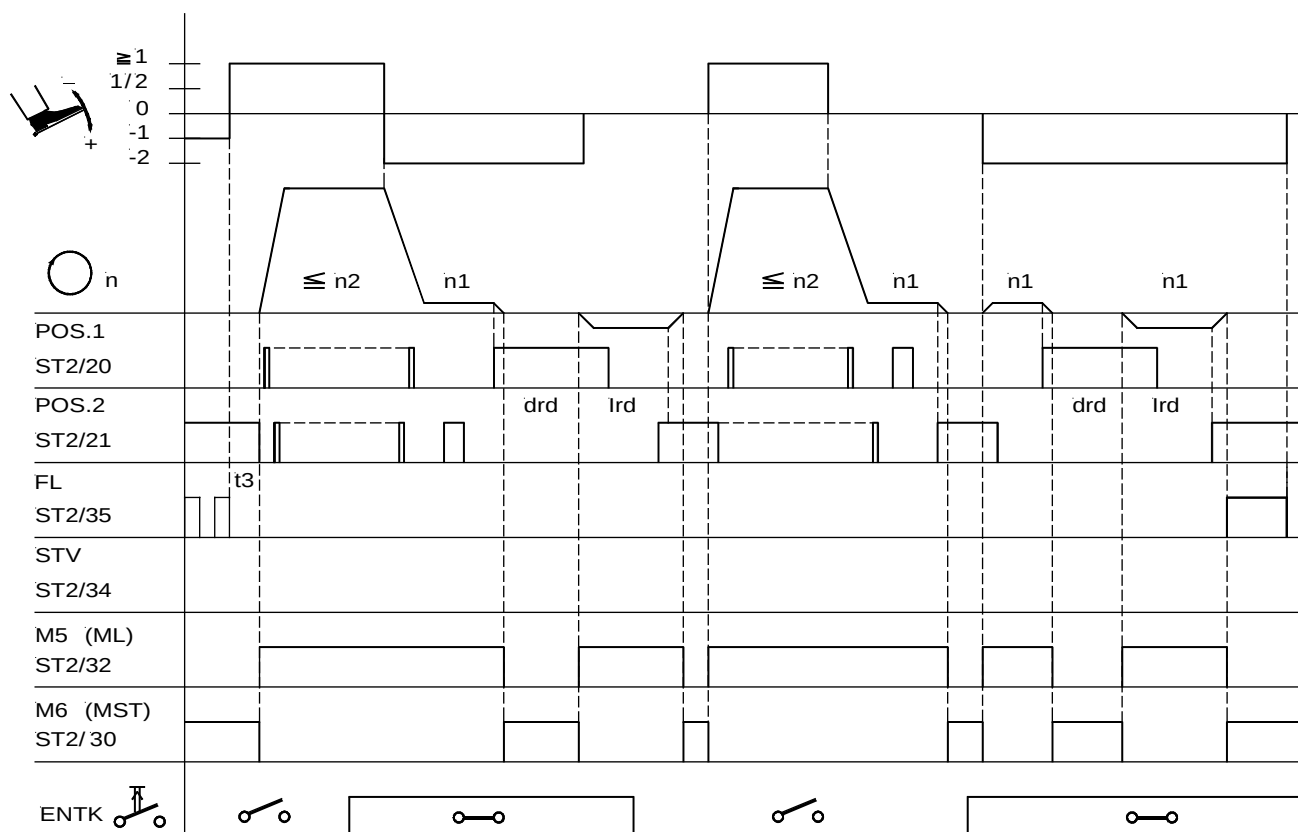


0246/ENTK - 1

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm drE Frd	Mode 5 Sens de rotation du moteur Rotation inverse Position de base 2 Rétrécissement final de points et coupe-fil *)	Droite Marche Marche	Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS mEk	Cellule photo-électrique Libérer la chaîne automatiquement avec cellule photo-électrique	009 = ON 190 = 2			
in7 in8 in..	Blocage de la marche effectif avec contact ouvert Vitesse automatique n12 sans pédale Affecter la fonction «libérer la chaîne» à une sortie	246 = 6 247 = 10 2..			
n1 n2 n5	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	110 111 114			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	222			
dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	224 = ON			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

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

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

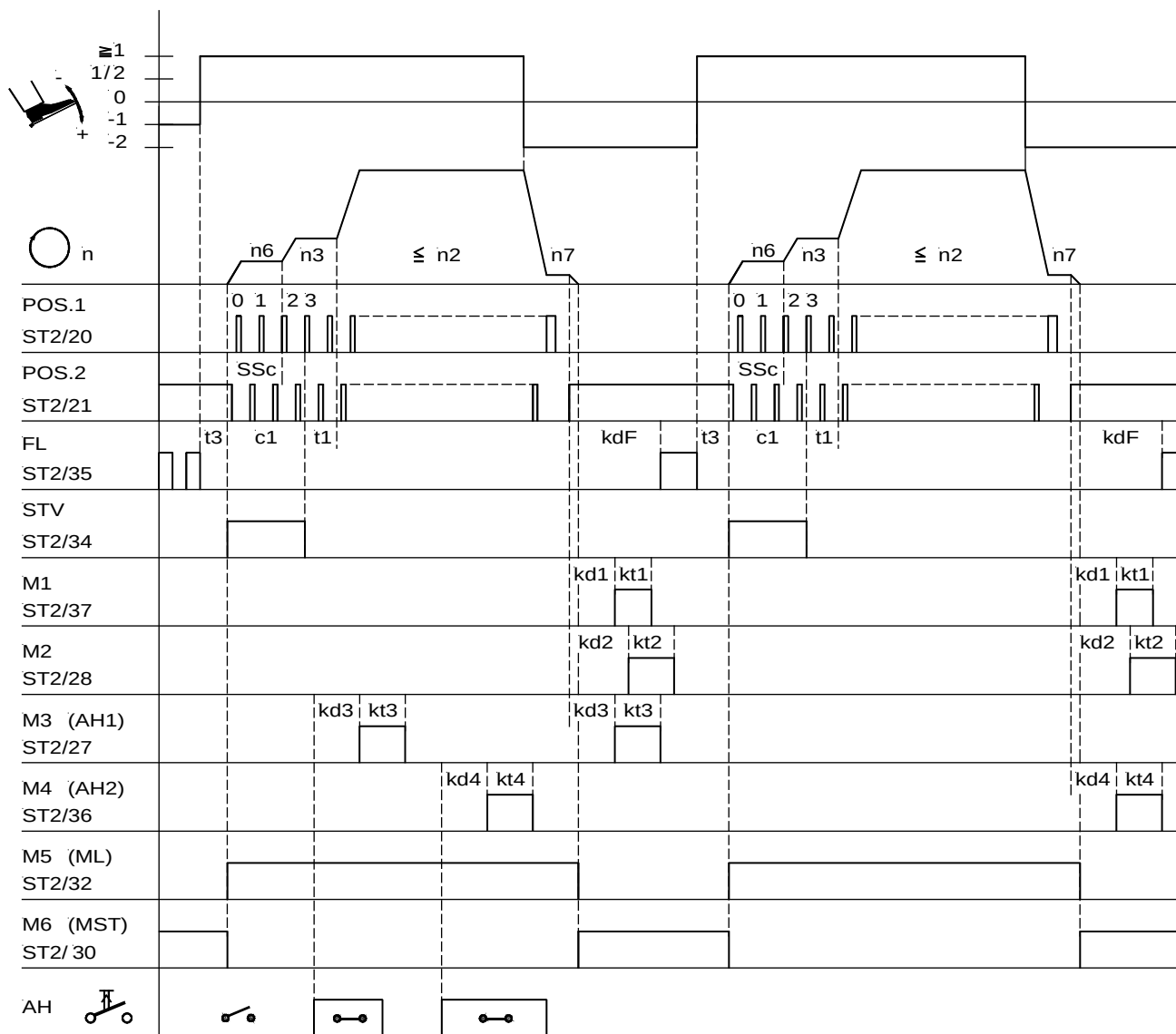


0246/ENTK-2

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

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

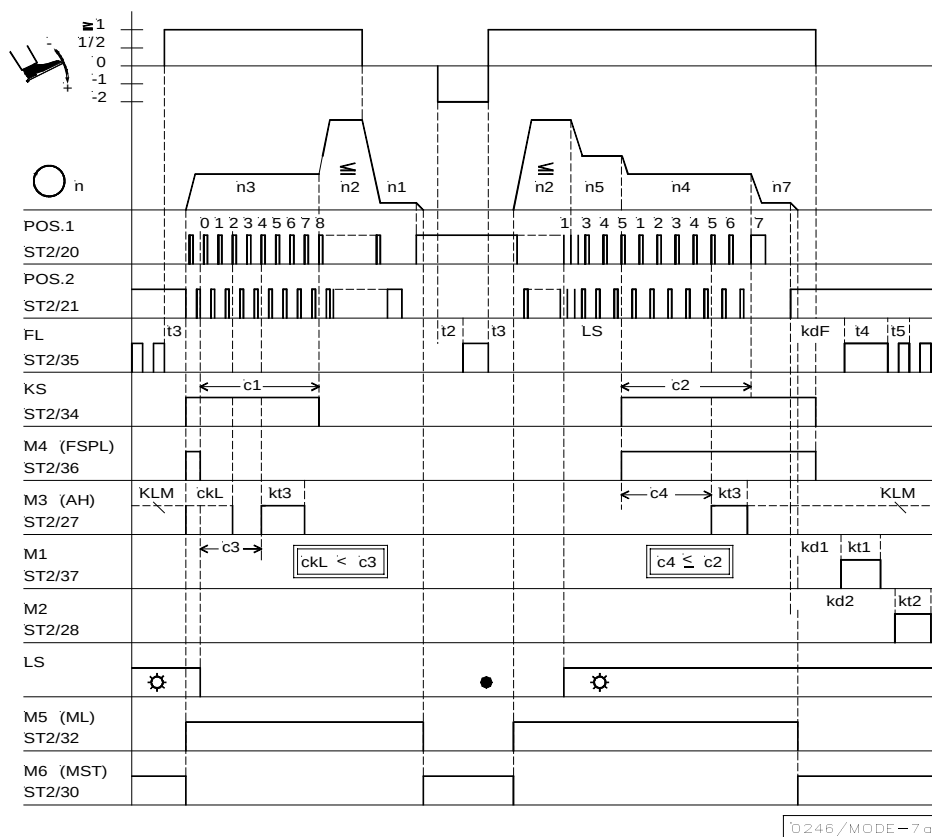
Mode 6 (point de chaînette avec ciseaux rapides) paramètre 232 = ON



0246/MODE-6

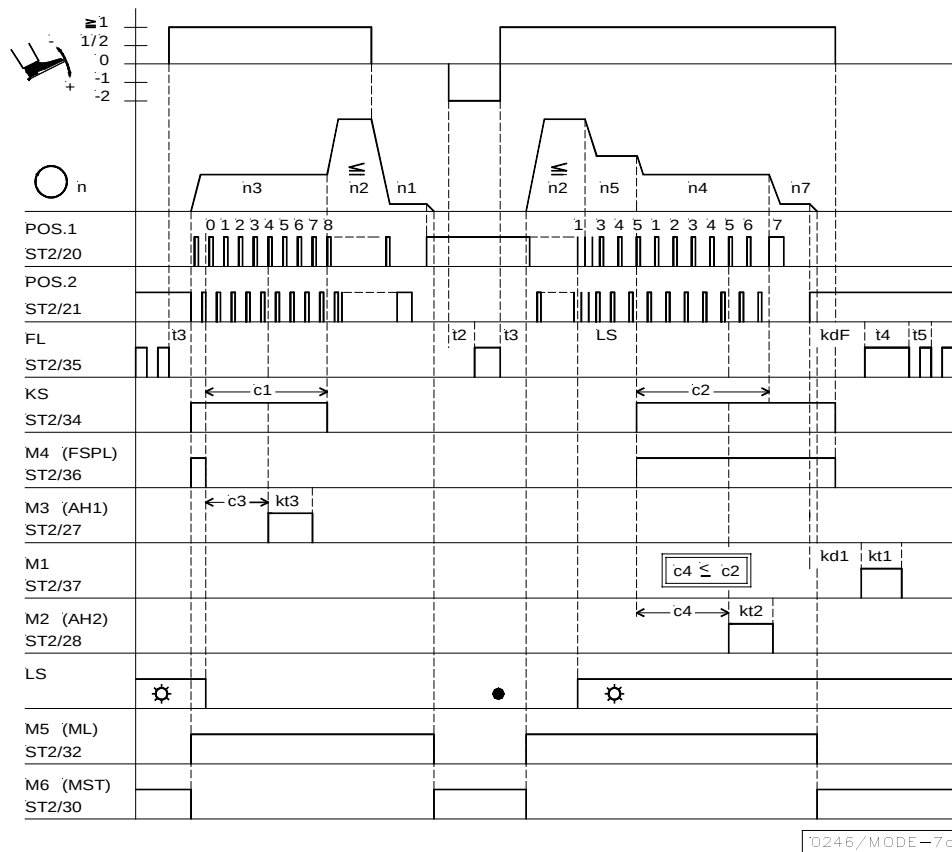
Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAM	Mode 6	290 = 6			
SSt	Démarrage ralenti	134 = ON			
USS	Rétrécissement initial de points		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point de chaînette avec ciseaux rapides M3/M4	232 = ON			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n6	Vitesse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

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



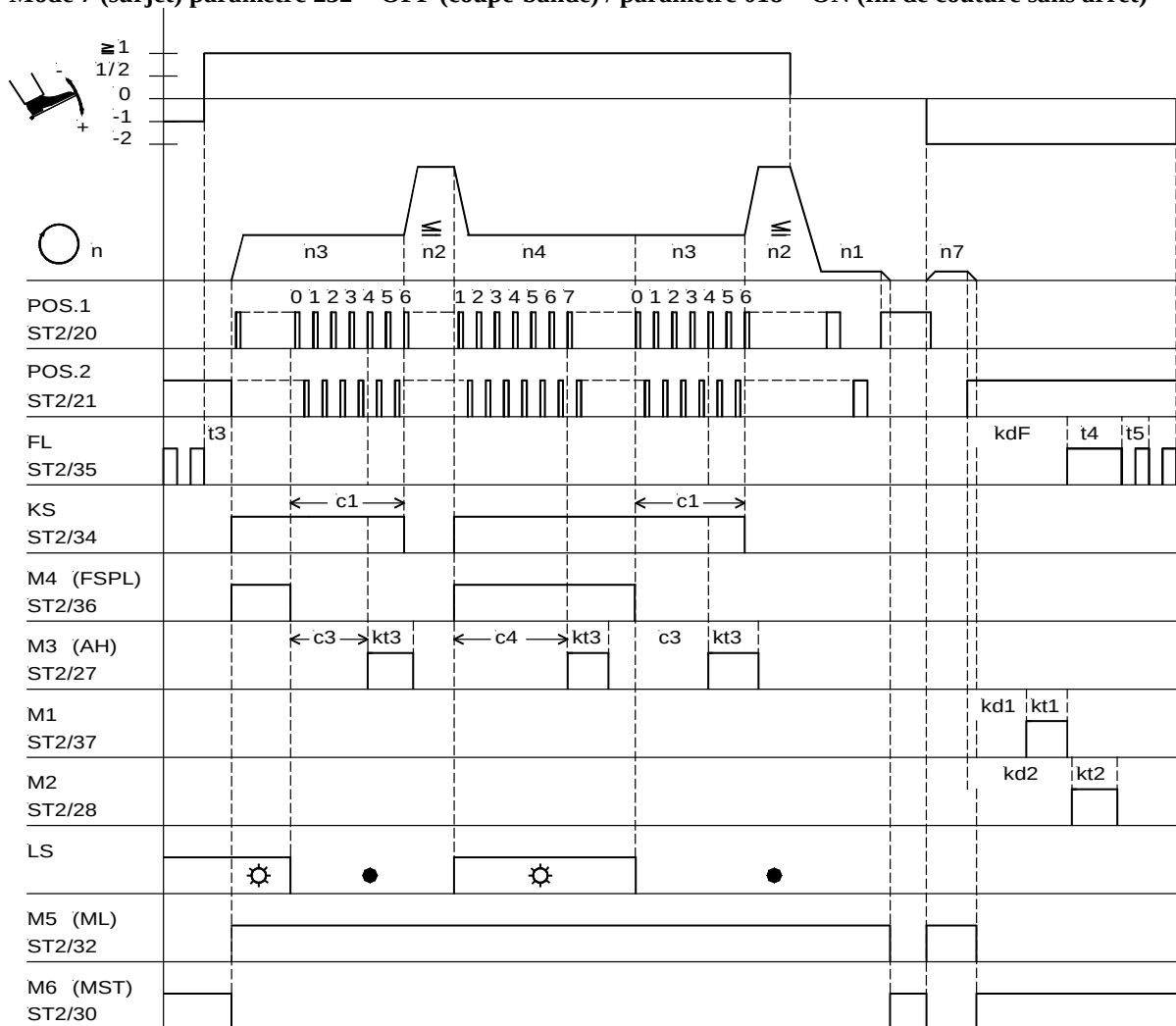
Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 7	290 = 7	Touche S2/3 Touche S4	Touche 1/2 Touche 3	Touche 1/4 Touche 6
LS	Comptages c1, c2, c3 et c4				
UoS	Élévation du pied presseur en fin de couture	009 = ON			
-Pd	Cellule photo-électrique	018 = OFF			
SPO	Déroulement mode surjet avec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

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



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

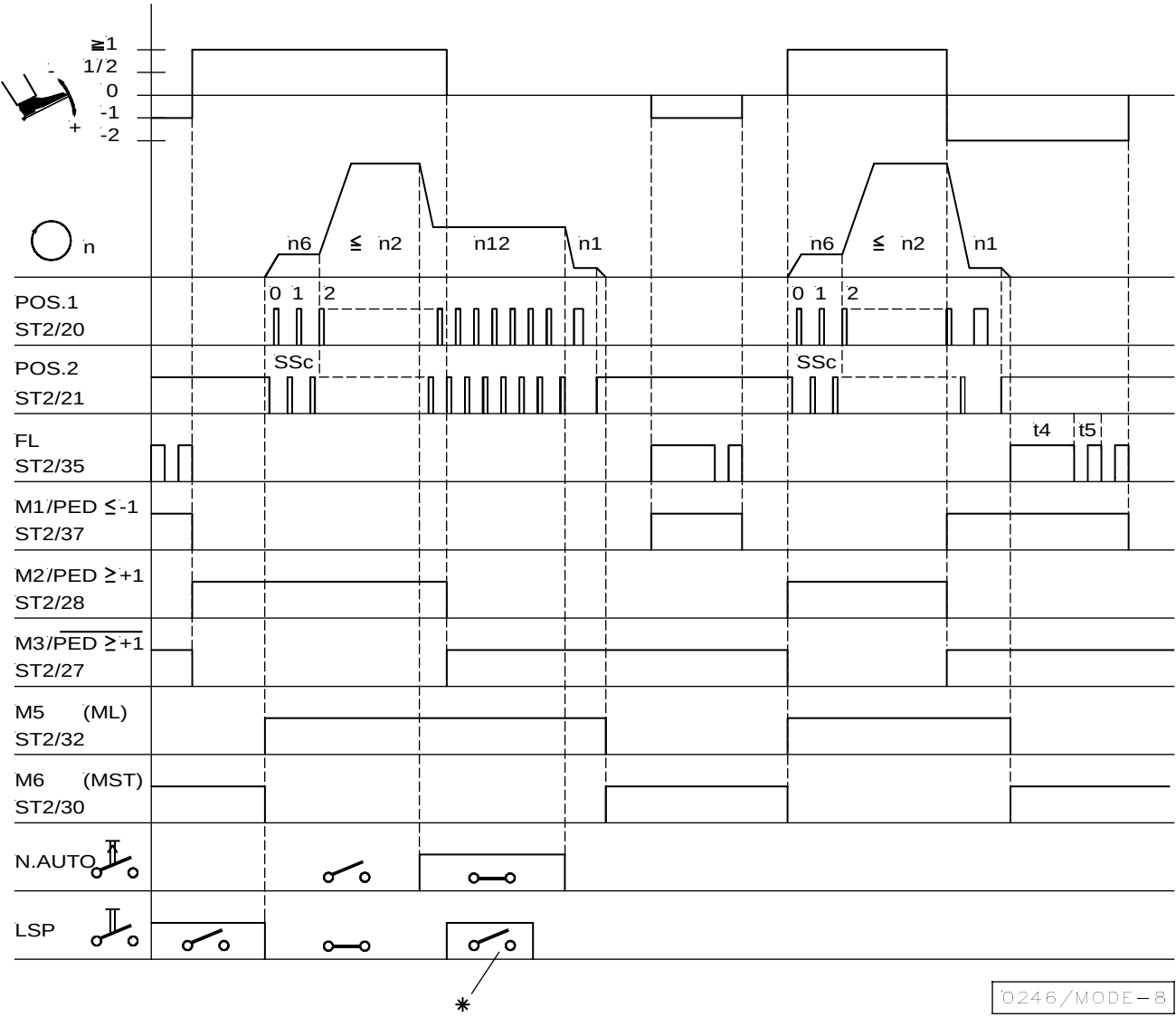
Mode 7 (surjet) paramètre 232 = OFF (coupe-bande) / paramètre 018 = ON (fin de couture sans arrêt)



0246/MODE-7b

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

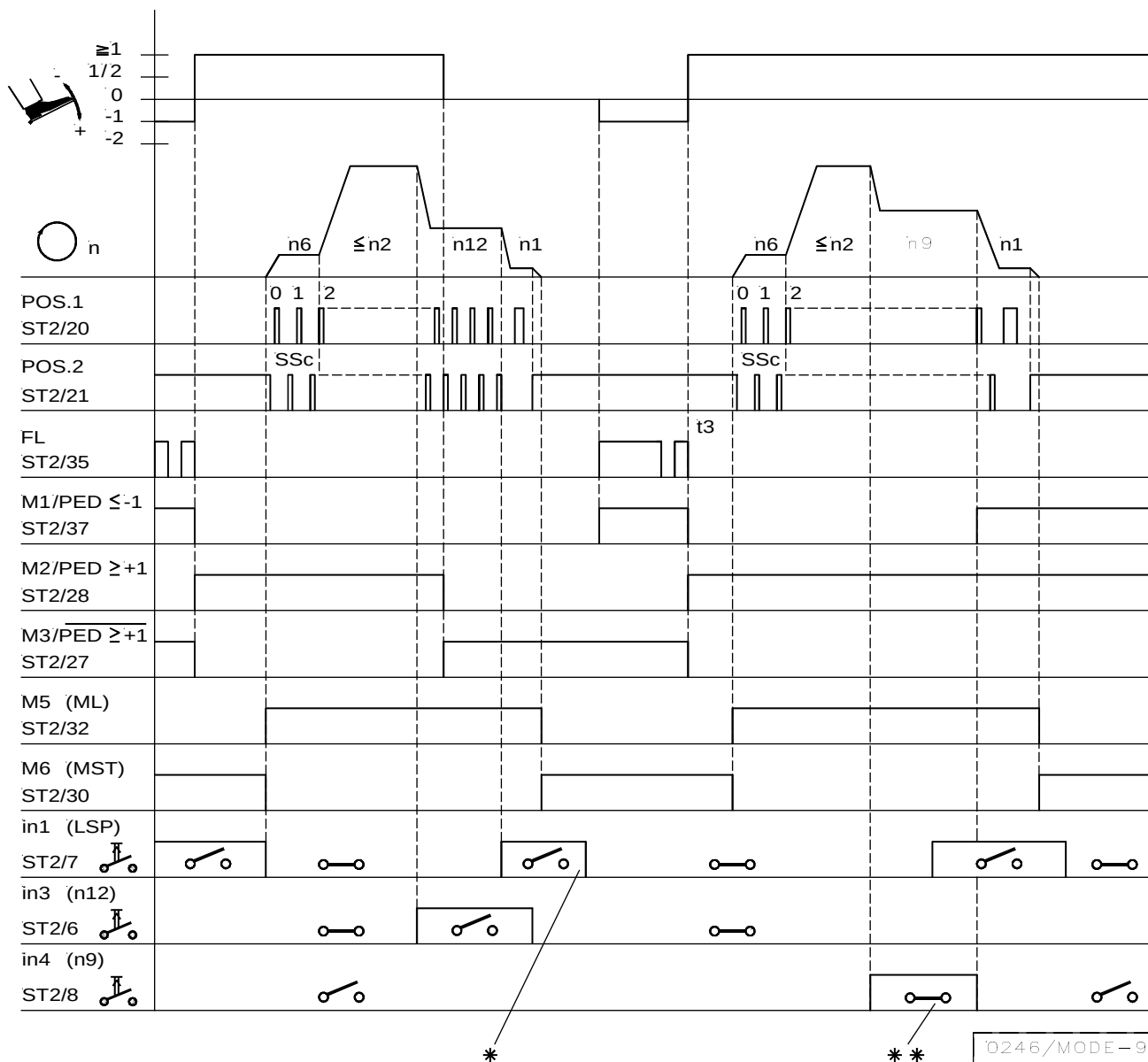
Mode 8 (rentrée de chaînette Pegasus)



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

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

Modus 9 (rentrée de chaînette Yamato)

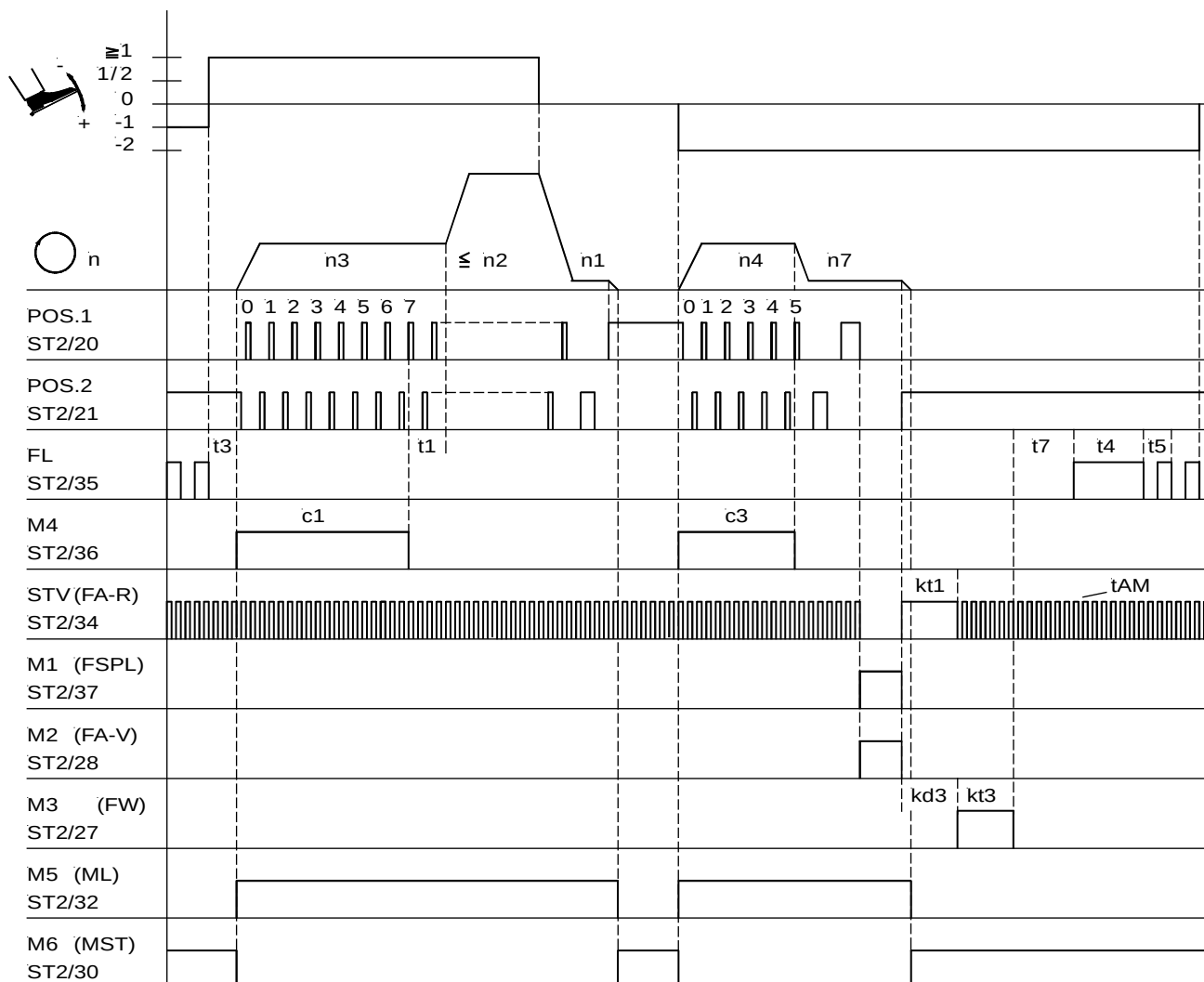


Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 9	290 = 9	Touche S5	Touche 4	Touche 7
SSSt	Position de base 2	134 = ON			
in1	Démarrage ralenti	240 = 6			
in3	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	242 = 10			
in4	Vitesse automatique avec interrupteur fermé (la fonction de l'entrée 3 est inversée en mode 9)	243 = 34			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n12	Vitesse automatique	118			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			

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

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

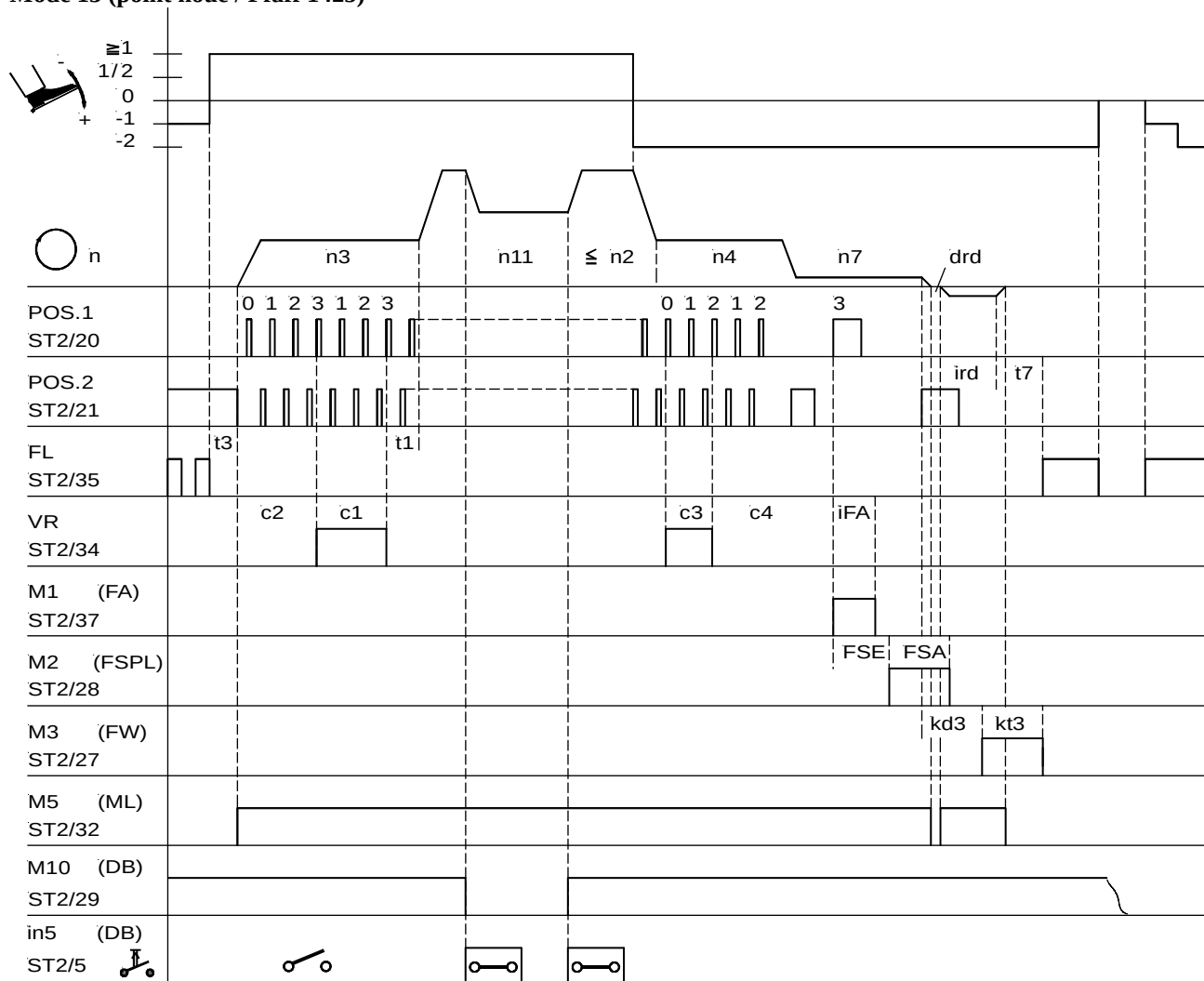
Mode 10 (point noué)



0246/MODE-10

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 10 Bridage initial simple Bridage final simple	290 = 10	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
tAm	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	254			
kt1	Excitation complète du coupe-fil en arrière	281			
kd3	Retard d'activation du racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur M3	285			

Mode 13 (point noué / Pfaff 1425)

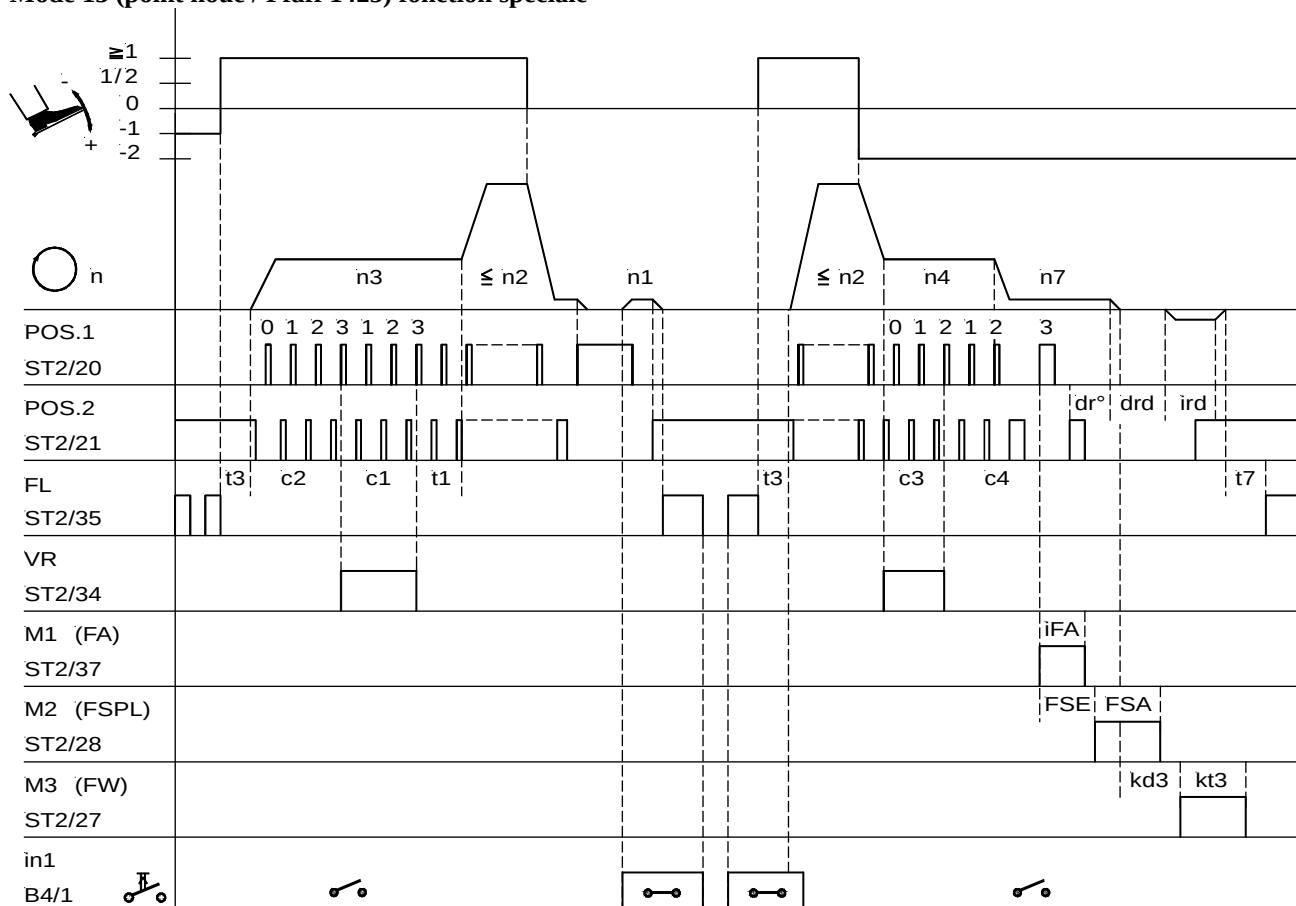


0246/MODE-13

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

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 13	290 = 13	Touche S2	Touche 1	Touche 1
FFi	Bridage initial double		Touche S3	Touche 2	Touche 4
FFo	Bridage final double				
dr°	Fonction «limitation de la vitesse n11»	186 = ON			
	Fonction du signal M10 après secteur connecté	187 = ON			
	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197 = 0			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			

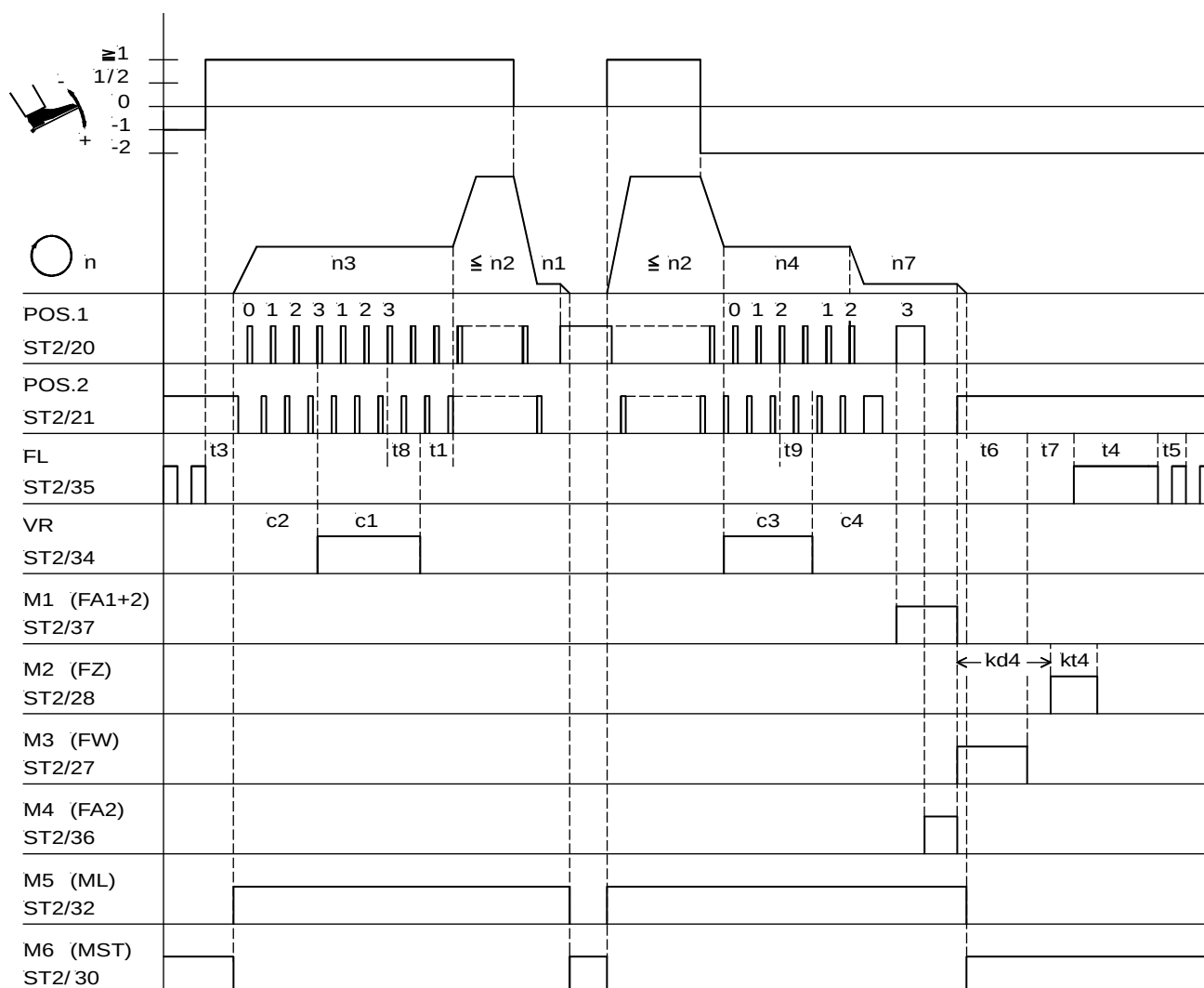
Mode 13 (point noué / Pfaff 1425) fonction spéciale



0246/MODE-13a

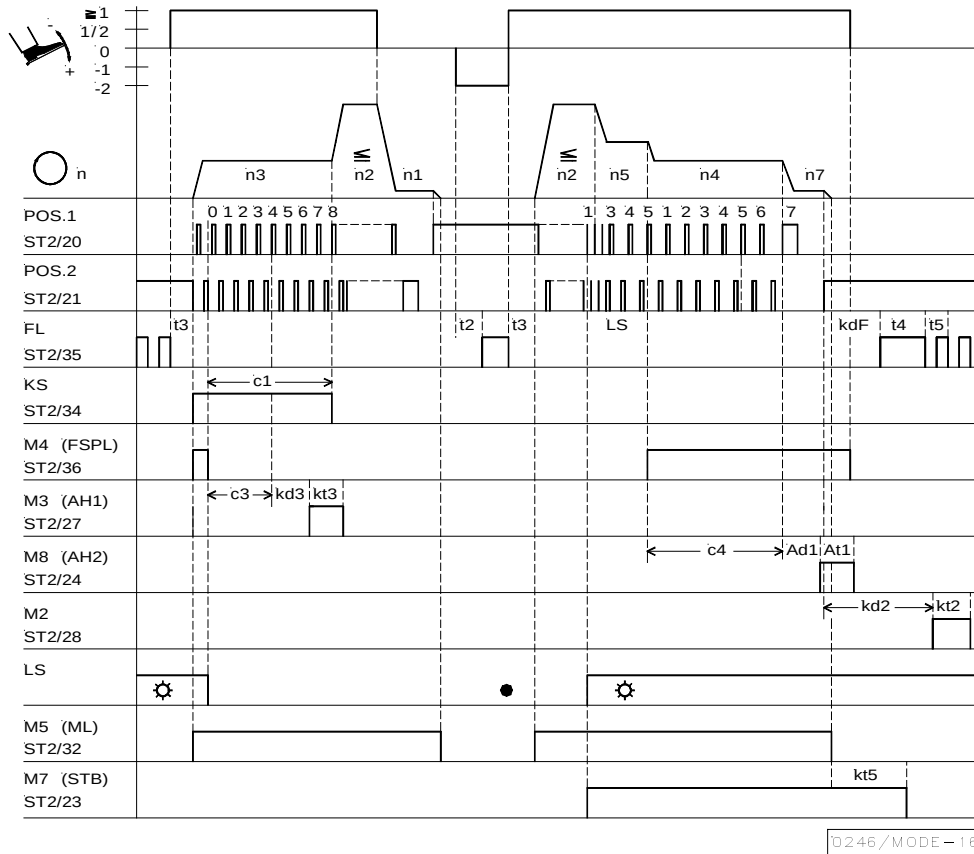
Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAM	Mode 13	290 = 13			
	Bridage initial double				
	Bridage final double				
FSP	Ouvre-tension pendant la couture avec l'élévation du pied presseur ARRÊT	024 = 0	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180 = 23			
Frd	Rotation inverse MARCHÉ	182 = ON			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197 = 86			
in1	Aiguille en haut et élévation du pied presseur avec la pédale en pos. 0 (genouillère sur la prise B4/1)	240 = 43			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			
kd3	Temps de retard de la sortie M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement de la sortie M3	285			

Mode 14 (point noué)



0246/MODE - 14

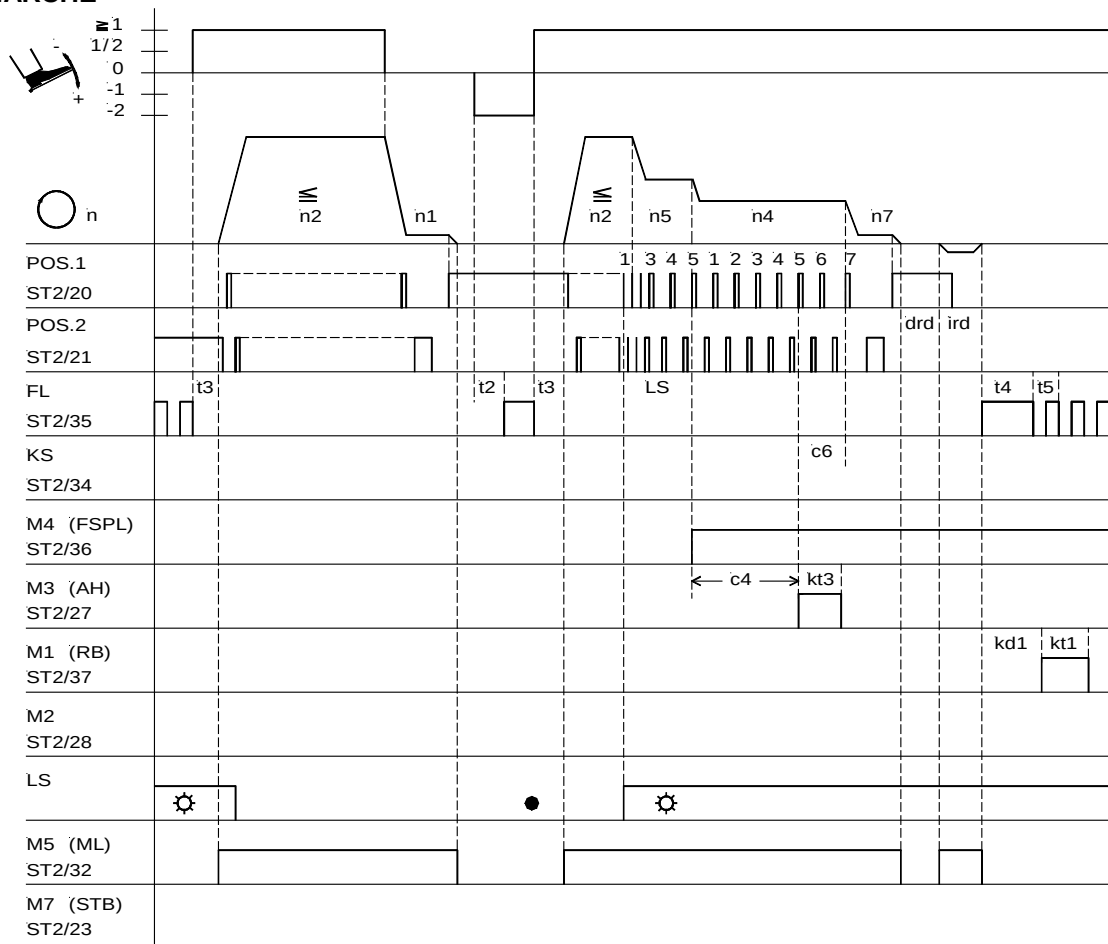
Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 14 Bridage initial double avec rectification des points Marche Bridage final double avec rectification des points Marche	290 = 14	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
t8	Rectification des points du bridage initial	150			
t9	Rectification des points du bridage final	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage final	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
kd4	Temps de retard de la sortie M2	286			
kt4	Durée de fonctionnement de la sortie M2	287			

Mode 16 (machine à bras déporté) sans libérer la chaînette automatiquement avec ciseaux rapides (232 = OFF)


0246/MODE-16

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAM	Mode 16	290 = 16			
	Comptages c1, c3 et c4		Touche S2/3	*)	Touche 1/2/4
	Position de base 2		Touche S5	*)	Touche 0
	Élévation du pied presseur en fin de couture		Touche S4	*)	Touche 9
LS	Cellule photo-électrique	009 = ON			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = OFF			
-Pd	Fonction pédale en position -2 bloquée	019 = 2			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = OFF			
mhE	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique dépend de la pédale	192 = OFF			
bLA	Soufflage sur empileur M7 à partir de la cellule photo-électrique découverte	194 = 1			
USS	Fonction ciseaux rapides	232 = ON			
in4	Bouton-poussoir pour coupe-bande manuel	243 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
kd4	Temps de retard du signal M8 (AH1)	274 = 0			
kt4	Durée de fonctionnement du signal M8 (AH1)	275			
kd2	Temps de retard de la sortie M2	282			
kt2	Durée de fonctionnement de la sortie M2	283			
kd3	Temps de retard du signal (AH1)	284 = 0			
kt3	Durée de fonctionnement du signal (AH1)	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			
kt5	Retard de l'arrêt du soufflage sur empileur en fin de couture	289			

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

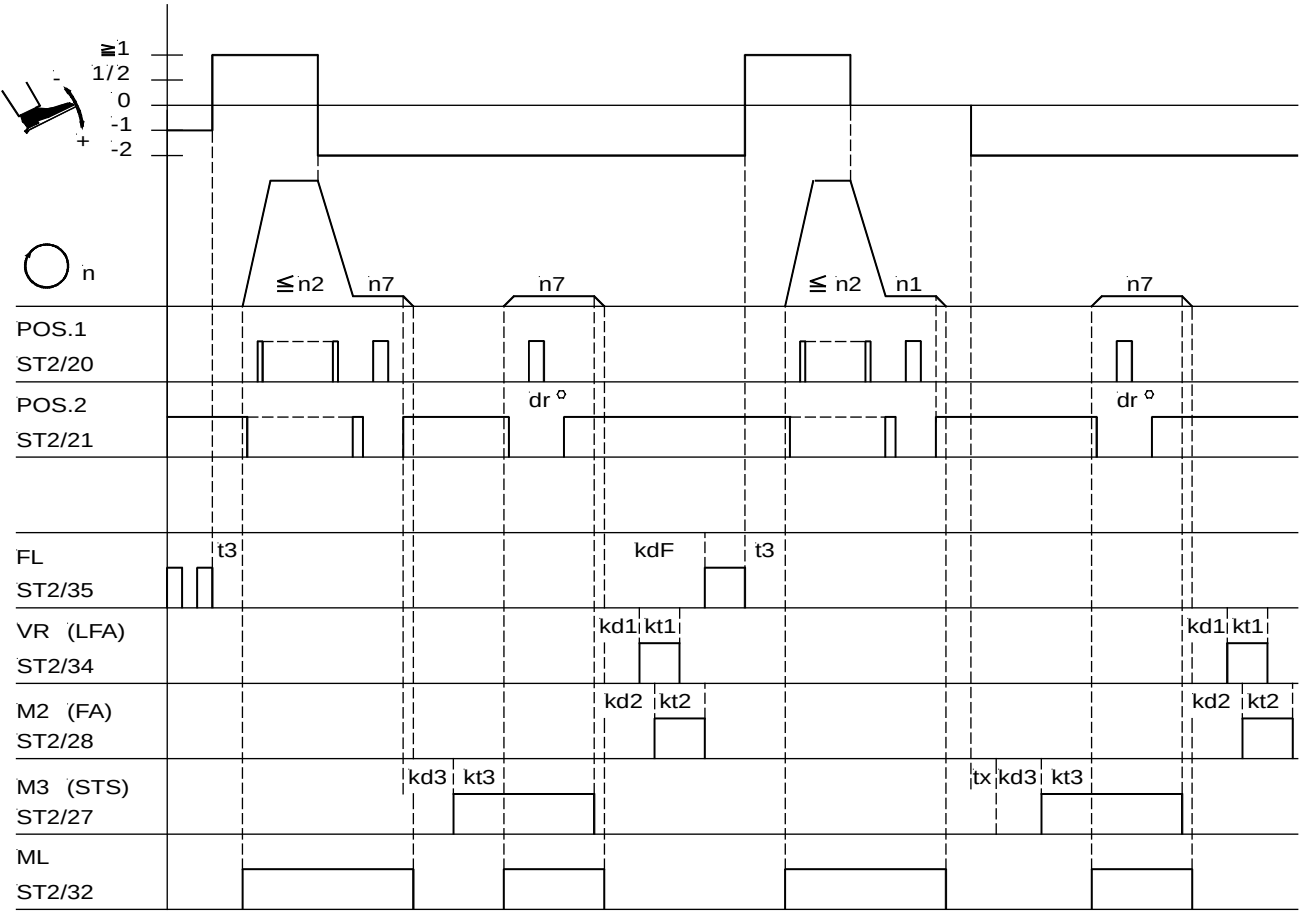
Mode 16 (machine à bras déporté) libérer la chaînette automatiquement avec coupage / touche 8 sur le V820 MARCHÉ


0246/MODE-16a

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 16 Comptages c4 Position de base 1 Libérer la chaînette avec soufflé de chaînette en direction opposée	290 = 16 Marche Marche Marche	Touche S2/3 Touche S5	*) *) *)	Touche 1/2/4 Touche 0 Touche 8
LS	Cellule photo-électrique	009 = ON			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = OFF			
-Pd	Fonction pédale en position -2 bloquée	019 = 2			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = OFF			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = OFF			
bLA	Soufflage sur empileur M7 à partir de la cellule photo-électrique découverte	194 = 1			
in4	Bouton-poussoir pour coupe-bande manuel	243 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	184			
kd1	Temps de retard de la sortie M1	280			
kt1	Durée de fonctionnement de la sortie M1	281			

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

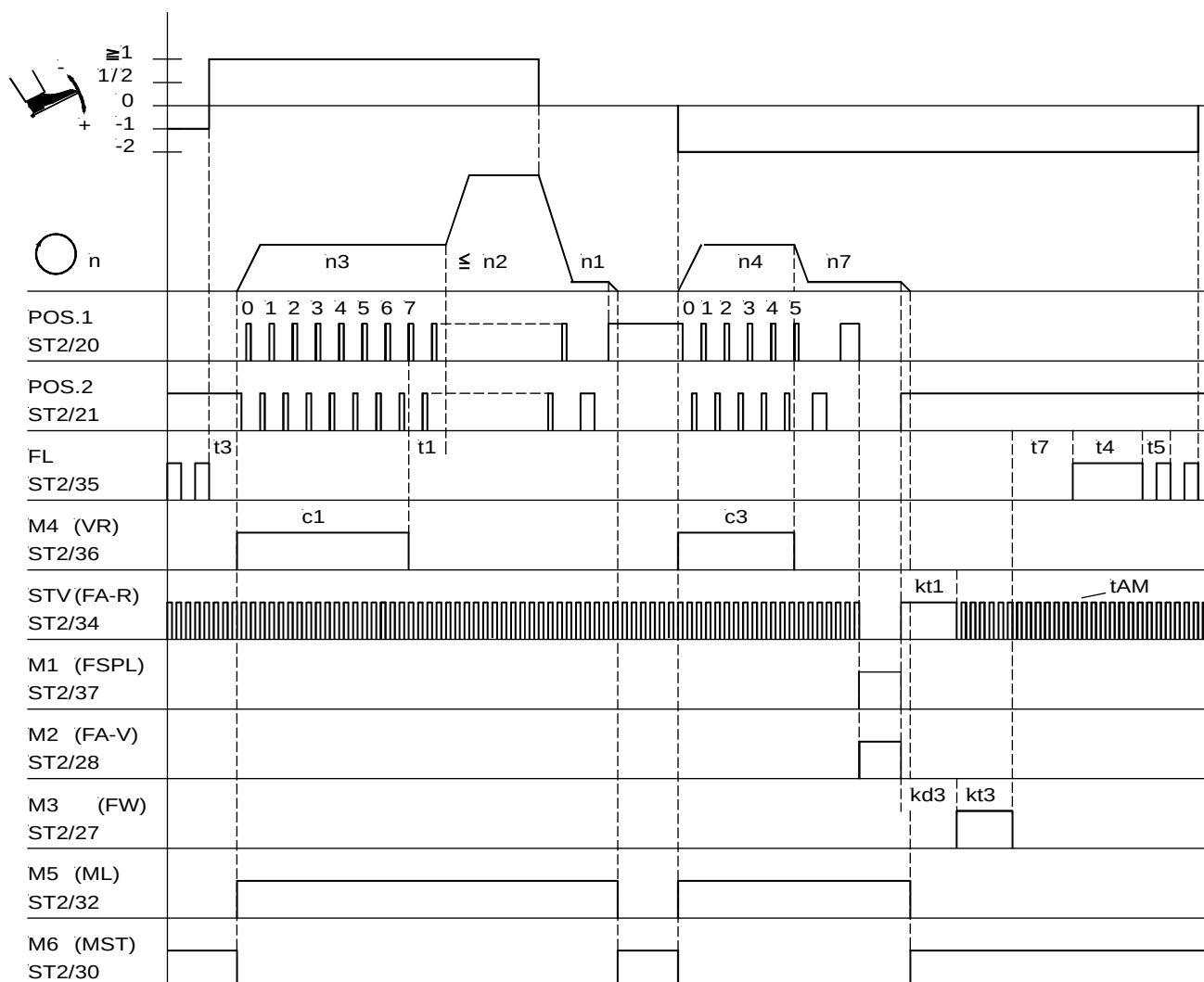
Mode 17 (points de sécurité Pegasus)



0246/MODE - 17

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 17 Position de base 2 Coupe-fil et racleur Marche Marche	290 = 17	Touche S5 Touche S3	Touche 4	Touche 7 Touche 5
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n7	Vitesse de coupe	116			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1	Temps de retard du coupe-fil de recouvrement LFA	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil de recouvrement LFA	281			
kd2	Temps de retard du coupe-fil FA	282			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil FA	283			
kd3	Temps de retard de la fonction des points de sécurité STS	284			
kt3	Durée de fonctionnement de la fonction des points de sécurité STS	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			
tx	Retard fixe 50ms				

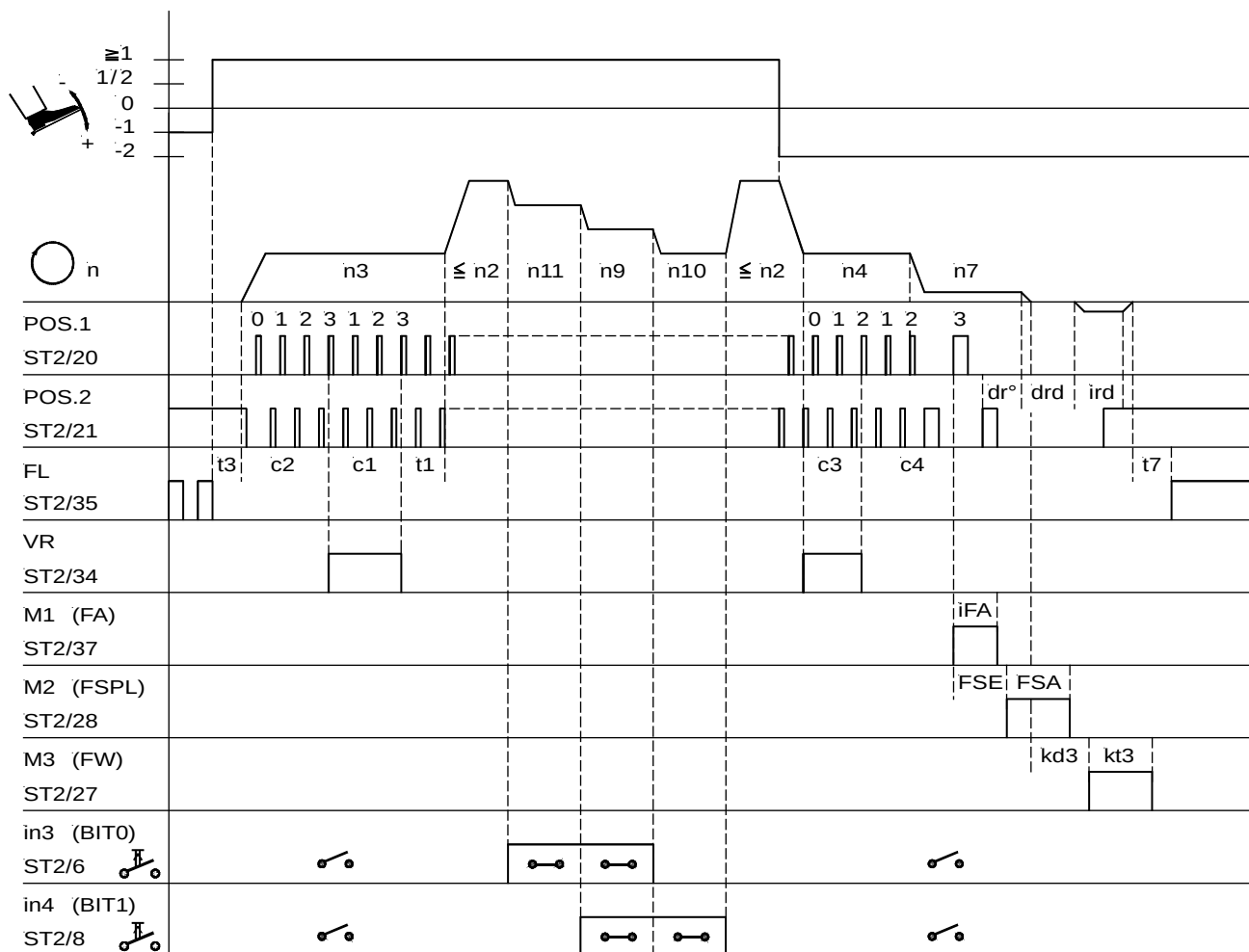
Mode 19 (point noué Macofrey)



0246/MODE-19

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 19 Bridage initial simple Bridage final simple	290 = 19	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
tAM	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	254			
kt1	Durée de fonctionnement de la sortie M1	281			
kd3	Temps de retard de la sortie M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement de la sortie M3	285			

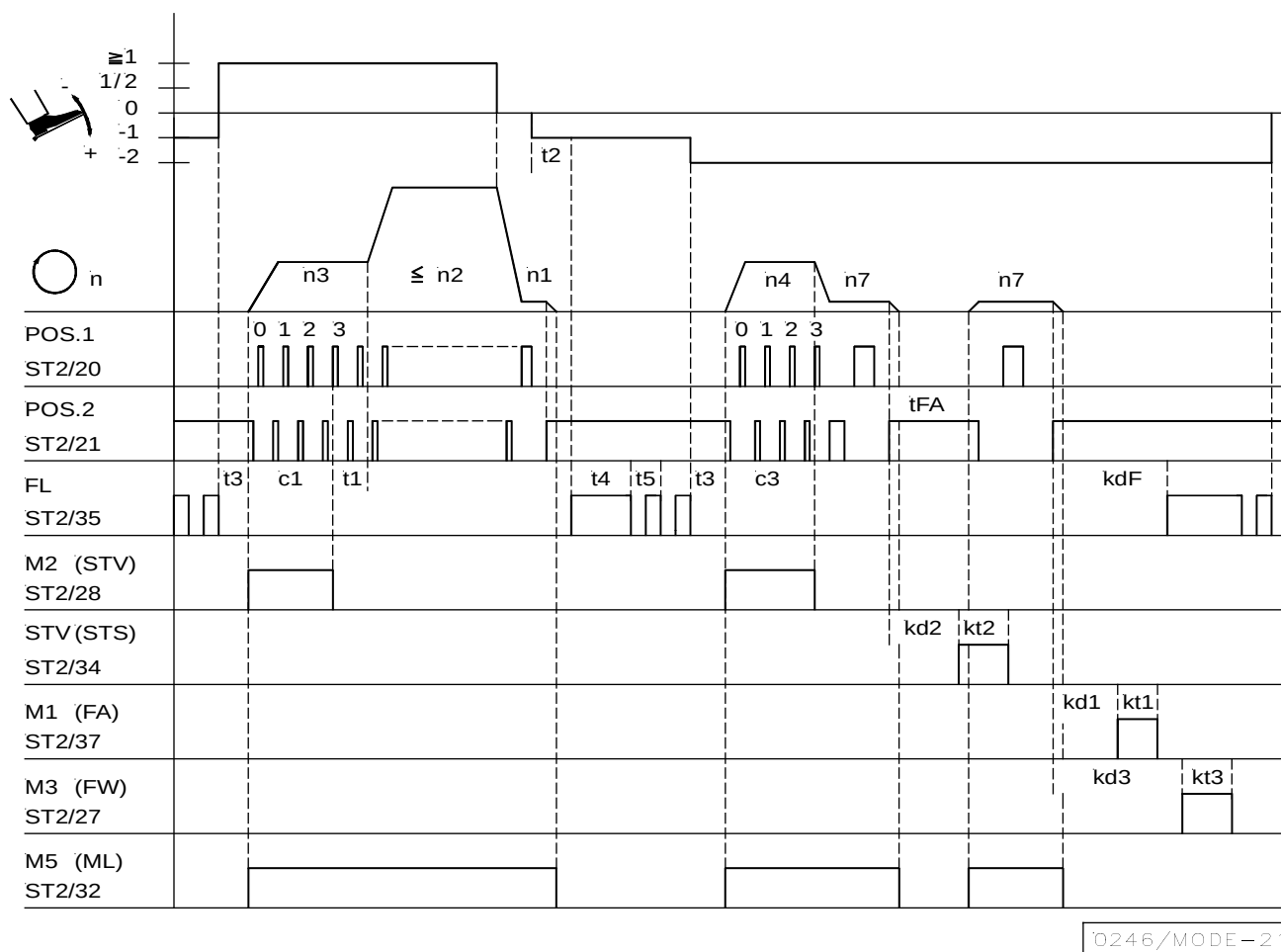
Mode 20 (point noué Juki LU1510-7)



0246/MODE - 20

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAM	Mode 20	290 = 20			
	Bridage initial double				
	Bridage final double				
Frđ	Rotation inverse	182 = ON	Touche S2	Touche 1	Touche 1
in3	Limitation de la vitesse bit 0	242 = 31	Touche S3	Touche 2	Touche 4
in4	Limitation de la vitesse bit 1	243 = 32			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n9	Vitesse automatique	122			
n10	Vitesse automatique	117			
n11	Vitesse automatique	123			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180			
drđ	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			
kd3	Temps de retard de la sortie M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement de la sortie M3	285			

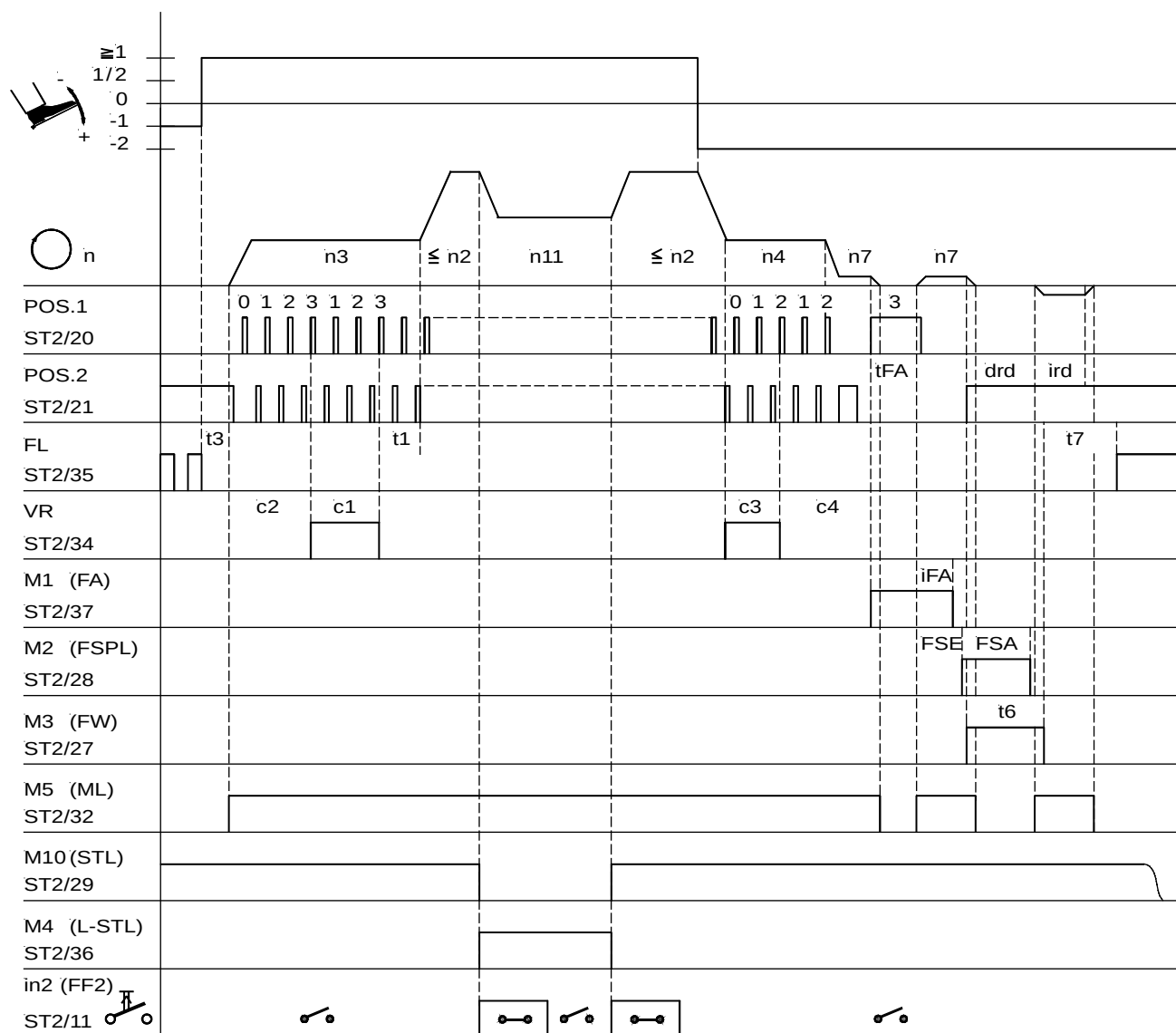
Mode 21 (points de sécurité)



0246/MODE-21

Appel- lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm StL	Mode 21 Fonction des points de sécurité Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points Marche Marche	290 = 21 196 = 1	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage du rétrécissement final de points	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t2	Retard de l'élévation du pied presseur avec la pédale en pos. -1	201			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tFA	Temps d'arrêt du moteur	253			
kd1	Temps de retard du coupe-fil	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil	281			
kd2	Temps de retard des points de sécurité	282			
kt2	Durée de fonctionnement des points de sécurité	283			
kd3	Temps de retard du racleur	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur	285			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHÉ	288			

Mode 22 (point noué)



'0246/MODE-22

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm	Mode 22 Bridage initial double Bridage final double	290 = 22	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
Pot	Potentiomètre externe toujours activé	126 = 1			
Frd	Rotation inverse	182 = ON			
FFi	Fonction «limitation de la vitesse n11»	186 = ON			
FFo	Fonction du signal M10 après «secteur connecté»	187 = ON			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée	123			
c2	Points du bridage initial en avant	000			
c1	Points du bridage initial en arrière	001			
c3	Points du bridage final en arrière	002			
c4	Points du bridage final en avant	003			
ird	Nombre d'étapes de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Durée de fonctionnement de l'ouvre-tension	251			
FSE	Retard de l'ouvre-tension en fonction de l'angle	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

6 Liste des paramètres

6.1 Valeurs préréglées des paramètres en fonction du mode choisi

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

Niveau de l'opérateur

Mode → Paramètre	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Niveau du technicien

Mode → Paramètre	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	ON	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	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	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-

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

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

Niveau du fournisseur

Mode → Paramètre	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	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	-	-	-	-	-

Fonctions ultérieures

Mode →	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
Pos. de base	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	1	1	2	1
Bridage initial simple	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Bridage initial double	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	OFF	ON
Bridage final simple	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Bridage final double	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	OFF	ON

Remarque

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

- x = Les positions marquées par «x» ne sont pas utilisées dans le déroulement fonctionnel!
- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs pré-réglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !
- ** = Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

6.2 Niveau de l'opérateur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
000 c2	- Nombre de points du bridage initial en avant - Nombre de points du rétrécissement initial de points sans règle-point - Nombre de points du comptage final «aspirer la chaînette»	points	254	0	2 *)	A/A
001 c1	- Nombre de points du bridage initial en arrière - Nombre de points du rétrécissement initial de points avec règle-point - Nombre de points du comptage initial «aspirer la chaînette»	points	254	0	4 *)	A/A
002 c3	- Nombre de points du bridage final en arrière - Nombre de points du rétrécissement final de points avec règle-point - Nombre de points du coupe-bande en début de couture	points	254	0	2 *)	A/A
003 c4	- Nombre de points du bridage final en avant - Nombre de points du rétrécissement final de points sans règle-point - Nombre de points du coupe-bande en fin de couture	points	254	0	2 *)	A/A
004 LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	points	254	0	7 *)	A/A
005 LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	254	0	1 *)	A/A
006 LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	A/A
007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	points	254	0	20	A/A
008 -F-	Affectation de la touche 9 sur le tableau de commande V820 par un paramètre du niveau du technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT 2 = Bridage d'ornement MARCHE/ARRÊT 3 = Blocage du début de la couture avec la cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT 4 = Libérer la chaînette MARCHE/ARRÊT		4	1	1 *)	A/A
009 LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF *)	A/A
013 FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON *)	A/A
014 FW	Racleur MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON *)	A/A
015 StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A/A
018 UoS	OFF = Mode surjet déroulement avec arrêt ON = Mode surjet déroulement sans arrêt automatique. Sur l'ordre «marche» le moteur marche en vitesse pré-réglée. Avec pédale en pos. 0 ou cellule photo-électrique couverte le programme commute au prochain début de couture sans émettre les signaux M1/M2.	ON/OFF			OFF	A/A
019 -Pd	0 = Pédale en pos. -1 bloquée durant la couture. Avec la pédale en pos. -2 durant la couture, uniquement l'élévation du pied presseur est possible (fonction uniquement si paramètre 009 = 1). 1 = Pédale en pos. -1, élévation du pied presseur durant la couture bloquée 2 = Pédale en pos. -2, coupe du fil bloquée (fonction uniquement si paramètre 009 = 1). 3 = Pédale en pos. -1 et -2 activée durant la couture. 4 = Pédale en pos. -1 bloquée durant la couture (fonction uniquement si le le paramètre 009 = 1).		4	0	3 *)	A/A

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

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
020 kLM	Pince en fin de couture MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A/A
021 ckL	Points de commande pour la pince en début de couture (paramètre 290 = 7)	points	254	0	2 *)	A/A
022 SPO	OFF = Aspirer la chaînette jusqu'à la fin du comptage c2 ON = Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	ON/OFF			OFF	A/A
023 AFL	Élévation automatique du pied presseur en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé. 0 = Pied presseur automatique ARRÊT 1 = Pied presseur automatique MARCHE		1	0	1	E/A
024 FSP	Ouvre-tension et élévation du pied presseur, si le paramètre 290 = 13 et le coupe-fil est désactivé. 0 = Ouvre-tension et pied presseur uniquement en fin de couture. 1 = Ouvre-tension et pied presseur à l'arrêt intermédiaire et en fin de couture. 2 = Uniquement avec le programme 1466! Ouvre-tension et pied presseur couplés pendant la couture et en fin de couture avec coupe-fil désactivé.		2	0	1	I/A
026 PSt	Arrêt commutable pour les machines à rentrée de chaînette Pegasus, si le paramètre 290 = 8 0 = Arrêt en position 2 après le processus «rentrée de chaînette» et la vitesse n12. 1 = Arrêt toujours en position 1. Uniquement avec le programme 1466!		1	0	0	I/-
030 rFw	0 = Compteur de fin de canette ARRÊT 1 = Compteur de fin de canette avec arrêt 2 = Compteur de fin de canette sans arrêt 3 = Compteur de fin de canette avec arrêt et blocage du démarrage après la coupe du fil Uniquement avec le programme 1466!		3	0	0	E/-
031 cFw	Nombre de points pour le compteur de fin de canette Uniquement avec le programme 1466!	points	25500 ***)	0	0	A/-

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

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

6.3 Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	2 *)	A/A
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390 **)	70	200 *)	A/A
111 n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A
112 n3	Vitesse de bridage initial	t/mn	9900 **)	200	1500 *)	A/A
113 n4	Vitesse de bridage final	t/mn	9900 **)	200	1500 *)	A/A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	9900 **)	200	1200	A/A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	2550 **)	70	500 *)	A/A
116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500 **)	70	200 *)	A/A
117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	t/mn	9900 **)	400	1000 *)	A/A
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	t/mn	9900 **)	400	3500 *)	A/A
119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2 *)	A/A
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	n2- **)	400	400	A/A
122 n9	Vitesse limitée n9	t/mn	9900 **)	400	2000 *)	A/A
123 n11	Vitesse limitée n11	t/mn	9900 **)	400	2500 *)	A/A
124 toP	Limitation de la vitesse pour le potentiomètre externe (valeur maximale)	t/mn	9900 **)	Pa.125	4000 *)	A/A
125 bot	Limitation de la vitesse pour le potentiomètre externe (valeur minimale) Remarque: La vitesse inférieure n'est possible que si la valeur du paramètre 110 ≤ la valeur du paramètre 125.	t/mn	Pa.124 **)	400	400 *)	A/A
126 Pot	Fonction «limitation de la vitesse pour le potentiomètre externe» ARRÊT 0 = Fonction «potentiomètre externe» ARRÊT 1 = Potentiomètre externe toujours activé 2 = Potentiomètre externe n'est activé que si une des entrées in1...i10 a été sélectionnée et actionnée		2	0	0 *)	A/A
127 AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de fin de canette MARCHE/ ARRÊT	ON/OFF			OFF	A/A
128 Asd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A
129 ALS	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement avec paramètre 132 = ON) OFF = Fonction ARRÊT ON = Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement avec paramètre 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A/A
130 LSF	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	ON/OFF			OFF *)	A/A
131 LSd	OFF = Détection par cellule photo-électrique couverte ON = Détection par cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			ON *)	A/A

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

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

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
132 LSS	OFF = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. ON = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			ON *)	A/A
133 LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON *)	A/A
134 SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF *)	A/A
135 SrS	Bridage d'ornement MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF *)	A/A
136 Far	0 = Point de coupe en arrière ARRÊT 1 = Point de coupe en arrière MARCHE en bridage final simple 2 = Uniquement avec le programme 1466! Point de coupe ou point de positionnement toujours en arrière en fin de couture		2	0	0	I/A
137 hP	Changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON *)	A/A
139 nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF *)	A/A
141 SGn	État de la vitesse pour la couture avec comptage de points 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2		3	0	0	A/A
142 SFn	État de la vitesse pour la couture libre et pour la couture avec cellule photo-électrique 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2 (uniquement pour la couture avec cellule photo-électrique)		3	0	0	A/A
143 kSA	Comptage de points en début de couture (par ex. aspirer la chaînette) 0 = En vitesse fixe n3 (par ex. machines à coudre automatiques) 1 = Vitesse commandée par la pédale		1	0	0 *)	E/A
144 kSE	Comptage de points en fin de couture (par ex. aspirer la chaînette si le paramètre 290 = 7/16 ou lors du bridage initial/rétrécissement de points dans les modes correspondants) 0 = En vitesse fixe n3 (par ex. machines à coudre automatiques) 1 = Vitesse commandée par la pédale		1	0	0 *)	E/A
150 t8	Rectification des points lors du bridage initial double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A/A

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

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
151 t9	Rectification des points lors du bridage final double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A/A
152 thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150 *)	A/A
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	10 *)	A/A
155 LSG	Mode signal «marche» 0 = Signal DÉSACTIVÉ. 1 = Signal «marche» ACTIVÉ. 2 = Mise en fonction du signal «marche», si la vitesse >3000 t/mn. 3 = Signal si la pédale est en position différente de 0.		3	0	1	A/A
156 t05	Retard de la mise hors de fonction du signal «marche» ou signal avec la pédale en pos. 0	ms	2550 **)	0	0	A/A
161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1 *)	A/A
162	Commande de moteur pas-à-pas MARCHE/ARRÊT		1	0	1	-/B
172 PoS	Affichage du contrôle: Pos. 1 à 1A (Led 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (Led 8 s'allume)					
172 Sr3	Affichage du tableau de commande V810: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 4 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 4 s'allume)					
172 Sr3	Affichage du tableau de commande V820: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 7 s'allume)					
173 Sr4	Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du tableau de commande V810/V820 01 = Bridage sur la prise ST2/34 02 = Élévation du pied presseur sur la prise ST2/35 03 = Sortie M1 sur la prise ST2/37 04 = Sortie M3 sur la prise ST2/27 05 = Sortie M2 sur la prise ST2/28 06 = Sortie M4 sur la prise ST2/36 07 = Sortie M5 sur la prise ST2/32 08 = Sortie M11 sur la prise ST2/31 09 = Sortie M6 sur la prise ST2/30 10 = Sortie M9 sur la prise ST2/25 11 = Sortie M8 sur la prise ST2/24 12 = Sortie M7 sur la prise ST2/23 13 = Sortie M10 sur la prise ST2/29 OFF/ON = C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console. OFF sera indiqué avec interrupteur ouvert, ON sera indiqué avec interrupteur fermé.					

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

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

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
179 Sr5	Numéro de programme du contrôle avec index et numéro identification. Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche appropriée. Affichage du contrôle: Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 466 Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. h Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 00 Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 04 Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 20 Appuyer 2x sur la touche P → Pas d'affichage Affichage du tableau de commande V810: Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 1466h Appuyer sur la touche >> → Affichage par ex. 000420 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage par ex. Ab62CV Affichage du tableau de commande V820: Appuyer sur la touche E → Affichage par ex. 466h 00042011 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage par ex. 4000 Ab62CV					
180 rd	Nombre d'étapes de la rotation inverse	incr.	100	0	60 *)	A/A
181 drd	Retard d'activation de la rotation inverse	ms	990	0	10 *)	A/A
182 Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF *)	A/A
183 FFm	Désactivation des fonctions bistables en fin de couture 0 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) ne sont pas désactivés en fin de couture 1 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) est désactivé en fin de couture 2 = Bistable (flip-flop) 2(M10) est désactivé en fin de couture 3 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) sont désactivés en fin de couture		3	0	0	A/A
184 c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	points	254	0	20 *)	A/A
185 chP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	points	254	0	0	A/A
186 FFj	Fonction «limitation de la vitesse n11» OFF = Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est désactivé. ON = Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est désactivé.	ON/OFF			OFF *)	A/A
187 FFo	Fonction du signal M10 bistable (flip-flop 2) sur la prise ST2/29 après «secteur connecté» OFF = Signal M10 désactivé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186 ON = Signal M10 activé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186	ON/OFF			OFF *)	A/A

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

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
190 mEk	Fonction «libérer la chaînette» en modes 4, 5, 6, 7 et 16 (paramètre 290) 0 = Libérer la chaînette ARRÊT 1 = Libérer la chaînette manuellement (avec pédale en pos. -2 sans coupage en fin de couture) 2 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. -2 (paramètre 019) sans coupage en fin de couture 3 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. -2 (paramètre 019) avec coupage et points de commande (paramètre 184) en fin de couture, puis libérer la chaînette (uniquement si paramètre 290 = 7 / 16) 4 = Libérer la chaînette uniquement avec pédale en pos. -2. Ne pas libérer la chaînette en fin de couture avec cellule photo-électrique, coupage et points de commande.		4	0	2 *)	E/A
191 mhE	Fin de couture en mode surjet par le comptage final c2 ou c4 0 = Fin de couture après le comptage c4 – coupe-bande 1 = Fin de couture après le comptage c2 – aspirer la chaînette		1	0	0	A/A
192 PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique OFF = Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique ON = Vitesse commandée par la pédale	ON/OFF			OFF *)	A/A
193 kSL	Activation du signal «aspirer la chaînette» et de l'ouvre-tension OFF = Ouvre-tension et aspirer la chaînette après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique ON = Aspirer la chaînette à partir de la cellule photo-électrique découverte et ouvre-tension après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	ON/OFF			OFF	A/A
194 Stb	Fonction «soufflage sur empileur» M7 0 = Soufflage sur empileur en fin de couture 1 = Soufflage sur empileur à partir de la cellule photo-électrique découverte		1	0	0 *)	A/A
195 LSc	Points pour le contrôle de la cellule photo-électrique (si «0» est réglé, le contrôle de la cellule photo-électrique est désactivé).	points	2550 **)	0	0	A/A
196 StL	Fonction «points de sécurité» (paramètre 290 = 21) 0 = Points de sécurité désactivés Sortie ST2/34 (STV) = Rétrécissement de points 1 = Points de sécurité activés Sortie ST2/28 (M2) = Rétrécissement de points Sortie ST2/34 (STV) = Points de sécurité Attention! La fonction des sorties change en commutant le paramètre!		1	0	1 *)	H/A
197 dr°	Arrêt pour la coupe du fil dépend de l'angle	degrés	510	0	360 *)	H/A

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

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

6.4 Niveau du fournisseur

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

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
200	t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	ms	500	0	100 *)	A/A
201	t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80 *)	A/A
202	t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	50 *)	A/A
203	t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500 *)	A/A
204	t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Paliers 0...7 Palier 1 ➔ 12,5% faible force de maintien Palier 7 ➔ 87,5% Palier 0 ➔ 100% grande force de maintien				3 *)	A/A
205	t6	Temps du racleur	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A
206	t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur MARCHE	ms	800	0	40 *)	A/A
207	br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers		64	1	25	A/A
208	br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers		64	1	64	A/A
210	tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le bridage d'ornement	ms	500	0	140	A/A
211	tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60 *)	A/A
212	t10	Temps de l'excitation complète du bridage	ms	600	0	500	A/A
213	t11	Force de maintien pour le bridage Paliers 0...7 Palier 1 ➔ 12,5% faible force de maintien Palier 7 ➔ 87,5% Palier 0 ➔ 100% grande force de maintien				3 *)	A/A
220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur		255	1	32	A/A
221	dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	t/mn	990 **)	50	100	A/A
222	tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (n'est effectif que si le paramètre 224 = OFF)	ms	990	0	0	A/A
223	dG2	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	t/mn	6500 **)	500	1700	A/A
224	dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A/A
231	Sn1	Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement	ON/OFF			ON *)	A/A
232	USS	Surjet avec ciseaux rapides MARCHE/ARRÊT OFF = Coupe-bande ON = Ciseaux rapides (régler le paramètre 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A/A
233	PA1	Message d'erreur A1, à moins que la pédale ne soit pas en position 0. OFF = Suppression du message d'erreur A1 (par ex. machines à coudre automatiques) ON = Affichage du message d'erreur A1	ON/OFF			ON	A/A

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

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

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré réglée	Ind.
234 PdO	Remise en marche après le blocage de la marche de la machine OFF = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, indépendante de l'actionnement de la pédale (par ex. machines à coudre automatiques) ON = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, uniquement après avoir ramené la pédale en pos. 0	ON/OFF			ON	A/A
236 FLP	0 = Élévation du pied presseur possible dans toutes les positions 1 = Élévation du pied presseur possible en position 2 2 = Élévation du pied presseur en fin de couture mémorisée en talonnant la pédale. La mémorisation sera annulée en actionnant la pédale légèrement en avant.		2	0	0	E/A
238 EnP	Protection anti-rebonds (phénomène électrique) par le logiciel pour toutes les entrées: 0 = Pas de protection anti-rebonds 1 = Avec protection anti-rebonds Uniquement avec le programme 1466!		1	0	1	I/-
239 FEL	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique, si 009 = ON. Toutes les autres fonctions comme celles du paramètre 240, à l'exception du paramètre 239 = 14. À ce réglage, le changement de la course d'élévation du pied sera effectué avec la limitation de la vitesse <u>à impulsions</u> .		44	0	0	I/A
240 in1	Sélection des fonctions d'entrée sur les prises ST2/7 et B4/1 pour l'entrée 1 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact fermé 10 = Vitesse automatique n12 sans pédale 11 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale 12 = Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0 13 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions) 14 = Changement de la course d'élévation du pied bistable (flip-flop) 1 avec limitation de la vitesse n10 (à verrouillage) 15 = Coupe-bande / ciseaux rapides (en mode point de chaînette et surjet) 16 = Bridage / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Libérer la chaînette: peut être activé par bouton-poussoir, mais ne sera effectué qu'en fin de couture.		44	0	0 *)	I/A

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

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
	19 = Prérégler le compteur de fin de canette 20 = Vitesse de positionnement n1 21 = Aucune fonction 22 = Limitation de la vitesse n11 bistable (flip-flop) 2, la sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186 23 = Limitation de la vitesse n9 24 = L'aiguille se déplace de la position 1 à la position 2. 1 ^{ère} actionnement: Marche de la position 1 à la position 2 et élévation du pied presseur. Le démarrage est bloqué. Si l'aiguille est hors de la position 1, le démarrage de la machine est bloqué pour des raisons de sécurité et le pied presseur est immédiatement levé. 2 ^{ème} actionnement: Le pied presseur s'abaisse et la marche est de nouveau libérée. 25 = Limitation de la vitesse par l'Intermédiaire du potentiomètre externe MARCHE/ARRÊT (voir paramètre 126) 26 = Aucune fonction 27 = Libérer la chaînette (la fonction est effectuée en appuyant sur la touche). 28 = Cellule photo-électrique externe 29 = Signal «ourleur» désactivé (voir paramètre 296) 30 = Changement de la course d'élévation du pied, si le pied presseur est activé 31 = Fonction «limitation de la vitesse bit0» (vitesse n11) 32 = Fonction «limitation de la vitesse bit1» (vitesse n10) (bit0 + bit1 = vitesse n9) 33 = Vitesse n9 commandée par la pédale 34 = Vitesse automatique n9 peut être interrompue par la pédale en position 0 35 = Vitesse automatique n9 peut être arrêtée par la pédale en position -2 36 = Vitesse automatique n9 sans pédale 37 = Aucune fonction 38 = Aucune fonction 39 = Aucune fonction 40 = Aucune fonction 41 = Aucune fonction 42 = Aucune fonction 43 = Aiguille en haut avec élévation du pied presseur subséquente avec pédale en position 0 44 = Fin de couture comme avec pédale en pos. -2 (uniquement avec le programme 1466!)					
241	in2	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/11 et B4/3 pour l'entrée 2 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.	44	0	0 *)	I/A
242	in3	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/6 et B4/4 pour l'entrée 3 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.	44	0	0 *)	I/A

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

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
243 in4	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/8 et B4/5 pour l'entrée 4 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
244 in5	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/5 et B4/6 pour l'entrée 5 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
245 in6	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/12 pour l'entrée 6 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
246 in7	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/9 pour l'entrée 7 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
247 in8	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/10 pour l'entrée 8 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
248 in9	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/13 pour l'entrée 9 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
249 i10	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/14 pour l'entrée 10 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		44	0	0 *)	I/A
250 iFA	Angle d'activation du coupe-fil (1 incrément = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A/A
251 FSA	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension	ms	990	0	50 *)	A/A
252 FSE	Retard d'activation de l'ouvre-tension (1 incrément = 3°)	incr.	120	0	0 *)	A/A
253 tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	ms	2550 **)	0	70 *)	A/A
254 tAm	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points) (paliers 0...4) Palier 0 = Force de maintien ARRÊT Palier 1 = 6,25% Palier 2 = 12,5% Palier 3 = 18,75% Palier 4 = 25%		4	0	2 *)	A/A
274 Ad1	Temps de retard du signal M8 en début de couture	ms	2550 **)	0	40 *)	C/A
275 At1	Durée de fonctionnement du signal M8 en début de couture	ms	2550 **)	0	150 *)	C/A
280 kd1	Temps de retard sortie M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A
281 kt1	Durée de fonctionnement sortie M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
282 kd2	Temps de retard sortie M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
283 kt2	Durée de fonctionnement sortie M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A

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

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

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
284 kd3	Temps de retard sortie M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A
285 kt3	Durée de fonctionnement sortie M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
286 kd4	Temps de retard sortie M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A
287 kt4	Durée de fonctionnement sortie M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
288 kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A
289 kt5	Durée de fonctionnement sortie M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A

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

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

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
290 FAM	0 = Mode point noué: (coupe-fil 1, 2, 3, 1+2); par ex. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 1 = Mode point noué: par ex. Singer (SN62AV) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 2 = Mode point noué: par ex. Singer (212 UTT) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 3 Mode point noué: par ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 4 = Mode point de chaînette: par ex. (US80A) »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3« 5 = Mode point de chaînette en général: M1, M2, M3 et M4 déroulement parallèle »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3« 6 = Mode point de chaînette avec coupe-bande et/ou ciseaux rapides et M1 / M2 en fin de couture »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3« 7 = Mode surjet: par ex. (AC62AV1461) »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5« 8 = Mode rentrée de chaînette: Pegasus »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5« 9 = Mode rentrée de chaînette: Yamato »Bande enfichable pour V810 = 7« »Bande enfichable pour V820 = 5« 10 = Mode point noué: Union Special (63900AMZ »à la place de l'US80A«) et sur des machines à point noué Refrey »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 13 = Mode point noué: Pfaff (1425) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 14 = Mode point noué: Juki (5550-6, 5550-7) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 16 = Mode surjet: machines à bras déporté par ex. Yamato (FD62) »Bande enfichable pour V820 = 7« 17 = Mode point de chaînette: Pegasus (points de sécurité) »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3« 19 = Mode point noué: Macofrey »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 20 = Mode point noué: Juki (LU1510-7) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« 21 = Mode point de chaînette avec points de sécurité: Yamato (VG2730-156M) »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3« 22 = Mode point noué: Brother (B-891) »Bande enfichable pour V810 et V820 = 1« Les modes 11, 12, 15, 18 sont sélectionnables, mais leur fonctions correspondent au mode 0!		22	0	0	H/A

Niveau du fournisseur

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

Remarque

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
291 810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration des bandes voir le chapitre 8)		8	1	1 *)	A/A
292 820	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V820 (illustration des bandes voir le chapitre 8)		10	1	1 *)	A/A
293 tF1	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6...12 = Aucune fonction 13 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions) 14 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à verrouillage) 15 = Coupe-bande / ciseaux rapides (en mode point de chaînette et surjet) 16 = Bridage / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Libérer la chaînette (peut être activé par bouton-poussoir, mais ne sera effectué qu'en fin de couture) 19 = Préréglage le compteur de fin de canette 030 = >0 20/21 = Aucune fonction 22 = Limitation de la vitesse n11 bistable (flip-flop) 2, la sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186 23 = Limitation de la vitesse n9 24 = L'aiguille se déplace de la position 1 à la position 2 bistable (flip-flop) 3. Si l'aiguille est hors de la position 1, le démarrage de la machine est bloqué pour des raisons de sécurité et le pied presseur est immédiatement levé. 25 = Limitation de la vitesse par l'Intermédiaire du potentiomètre externe MARCHE/ARRÊT (voir paramètre 126) 26 = Aucune fonction 27 = Libérer la chaînette (voir paramètre 240) 28 = Aucune fonction		28	0	17 *)	C/A
294 tF2	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820 Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293.		28	0	1 *)	C/A

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

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
296 m08	Fonctions du signal M8 0 = Signal M8 désactivé 1 = Signal ourleur est activé en début de couture avec la pédale en pos. <0 et pendant la couture avec la machine en marche 2 = Signal ourleur est activé en début de couture avec la pédale en pos. <0 et reste activé pendant la couture 3 = Signal M8 comme couteau central 4 = Signal M8 avec l'aiguille en haut/en bas 5 = Signal M8 alternativement avec M3 avec «ciseaux rapides» sur les surjeteuses en mode 16, si le paramètre 232=ON		5	0	0 *)	E/A
297 M11	Fonctions du signal M11 0 = Fonction selon le réglage du paramètre 290 1 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est découverte 2 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est couverte 3 = Signal M11 n'est activé qu'après la cellule photo-électrique découverte ou couverte jusqu'à la fin de couture 4 = Signal M11 est activé comme avec réglage «3». Le signal M5 (machine en marche) cependant, est désactivé pendant que le signal M11 est émis. Quand le signal M11 est émis, le signal M6 (machine à l'arrêt) est également émis immédiatement. 5 = Signal M11 est activé à partir de la «signalisation par cellule photo-électrique», «pédale en pos. -2» ou «touche <signal ourleur désactivé>».		5	0	0	D/A
298 nSo	Synchronisation de bridage MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A/A
299 nrS	Vitesse de la synchronisation de bridage	t/mn	3000 **)	200	400	A/A

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

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

7 Messages d'erreurs

Informations générales			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
A1	InF A1	InFo A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine (selon le réglage du paramètre 233)
A2	-StoP- clignote + affichage du symbol	-StoP- clignote + affichage du symbol	Blocage de la marche de la machine
A6	InF A6	InFo A6	Contrôle de la cellule photo-électrique
A7	Symbol clignote	Symbol clignote	Compteur de fin de canette

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

État grave			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
E1	InF E1	InFo E1	Après secteur connecté, transmetteur de position défectueux ou câbles de raccordement ont été interchangés par erreur. Quand la machine est en marche ou après un processus de couture, uniquement des erreurs du transmetteur de position peuvent être identifiés.
E2	InF E2	InFo E2	Voltage du secteur trop bas ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
E3	InF E3	InFo E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée
E4	InF E4	InFo E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle

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

8 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820

Bandes enfichables pour le tableau de commande V810

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



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



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



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