

efka vario dc

CONTRÔLE

DA82GA3316

avec tableau de commande V810/V820

Liste des paramètres

**Schéma des connexions
Diagrammes fonctionnels**

No. 403316

français

TABLE DES MATIÈRES	Page
1 Mise en service	5
2 Connecteurs	5
2.1 Position dans le contrôle	5
2.2 Schéma des connexions	6
3 Diagrammes fonctionnels	9
4 Liste des paramètres	20
4.1 Niveau de l'opérateur	20
4.2 Niveau du technicien	No. de code 1907 utilisant le tableau de commande 22
4.3 Niveau du fournisseur	No. de code 3112 utilisant le tableau de commande 30
5 Messages d'erreurs	33
6 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810	35

1 Mise en service

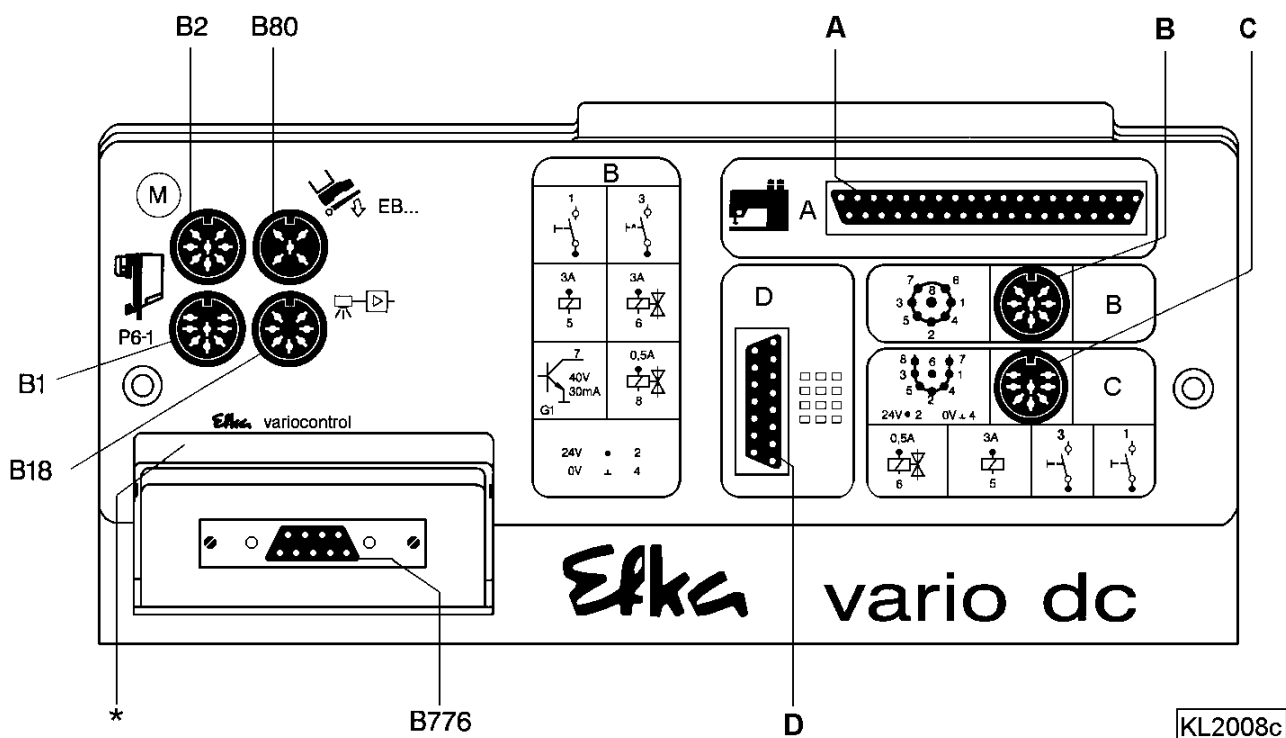
Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires
- Le réglage correct du sens de rotation par l'intermédiaire du paramètre 161
- La sélection machine vérifiable par l'intermédiaire du paramètre 280
- Éventuellement, le réglage de la position de référence par l'intermédiaire du paramètre 170
- Éventuellement, le réglage des positions par l'intermédiaire du paramètre 171
- Éventuellement, la vitesse de positionnement correcte par l'intermédiaire du paramètre 110
- Éventuellement, la vitesse maximale correcte compatible avec la machine à coudre par l'intermédiaire du paramètre 111
- Éventuellement, le réglage des autres paramètres importants
- Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture

Pour plus de détails voir les instructions de service.

2 Connecteurs

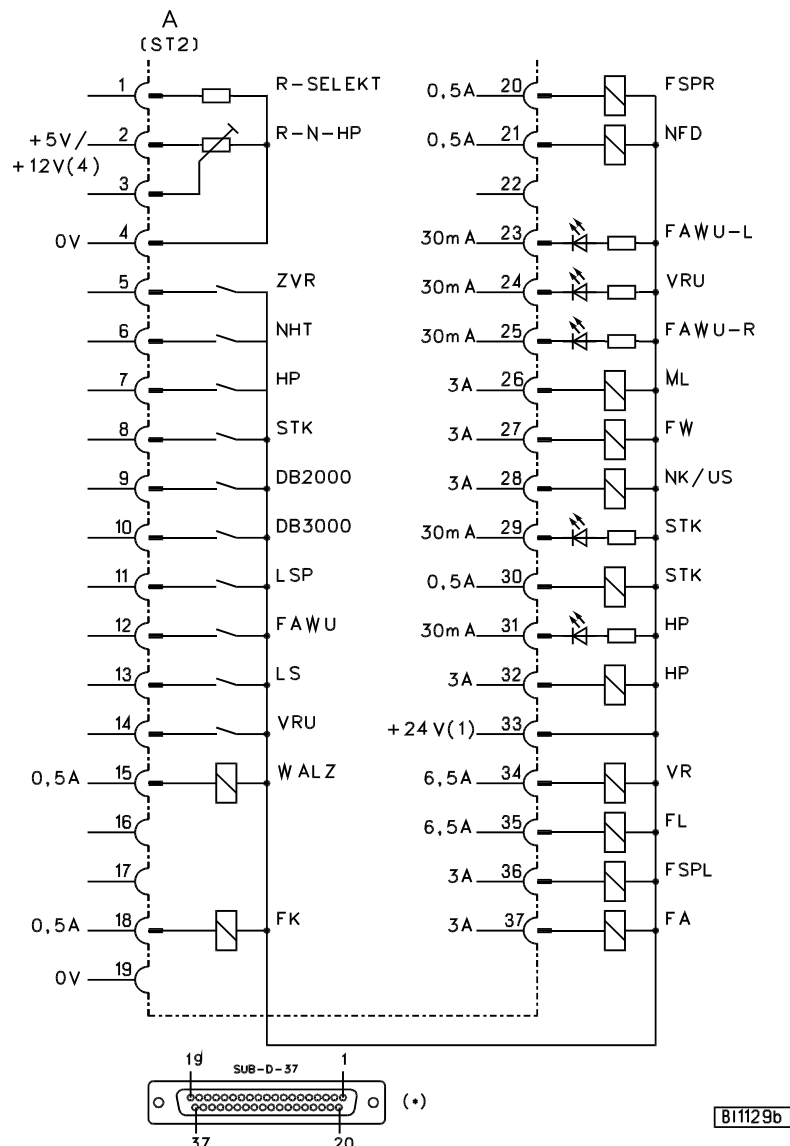
2.1 Position dans le contrôle



- B1** Transmetteur de position
- B2** Transmetteur de commutation pour le moteur à courant continu
- A (ST2)** Entrées et sorties
- B (B4)** Entrées et sorties
- C (B5)** Entrées et sorties
- D (B3)** Touches et diodes lumineuses
- B18** Module cellule photo-électrique / interface
- B80** Transmetteur de valeur de consigne
- B776** Tableau de commande Variocontrol (représentation: après l'introduction de l'adaptateur à 9/25 pôles)

*) Code de désignation

2.2 Schéma des connexions

**ATTENTION!**

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

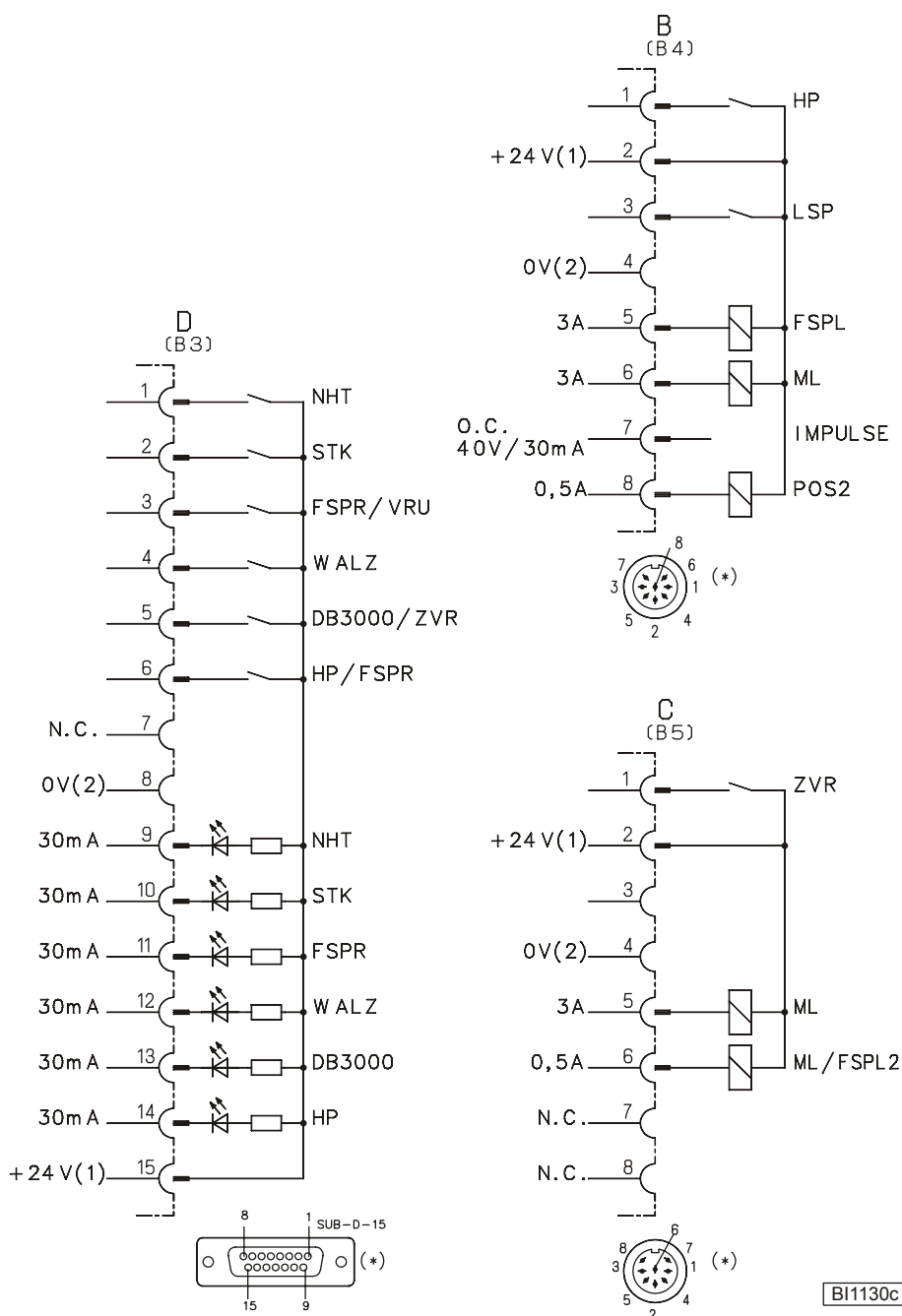
DB2000	- Limitation de la vitesse 2000 tr/min
DB3000	- Limitation de la vitesse 3000 tr/min
FA	- Coupe-fil
FAWU-L	- Détecteur de casse de fil en bas à gauche
FAWU-R	- Détecteur de casse de fil en bas à droite
FK	- Pince-fil
FL	- Élévation du pied presseur
FSPL	- Ouvre-tension
FSPR	- Réduction de la tension du fil
FW	- Raqueur
HP	- Limitation de la course
LS	- Cellule photo-électrique
LSP	- Blocage de la marche de la machine

ML	- Moteur en marche
NFD	- Pression du pied presseur
NHT	- Aiguille en haut/en bas
NK/US	- Refroidissement de l'aiguille / option
R-N-HP	- Potentiomètre de valeur de consigne pour la limitation de la vitesse en fonction de la course
R-SELEKT	- Résistance pour la sélection machine
STK	- Commutation longueur des points
VR	- Point d'arrêt
VRU	- Suppression / appel du point d'arrêt
WALZ	- Entraînement du rouleau
ZVR	- Point d'arrêt intermédiaire

1) Tension nominale +24V, tension à vide 36V maxi.

4) Tension nominale +5V, 250 mA (commutable à 12V, 250 mA après ouverture du couvercle)

*) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche

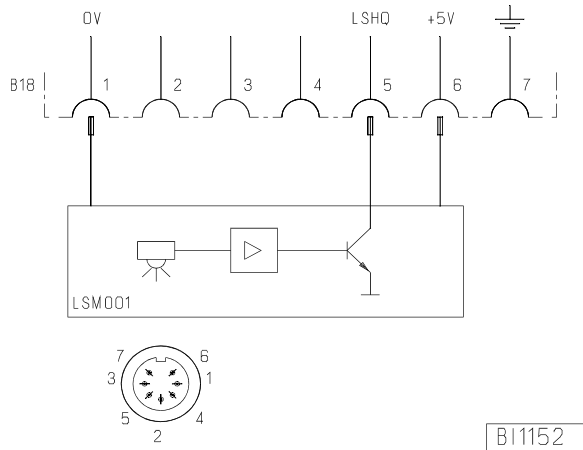
**ATTENTION!**

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

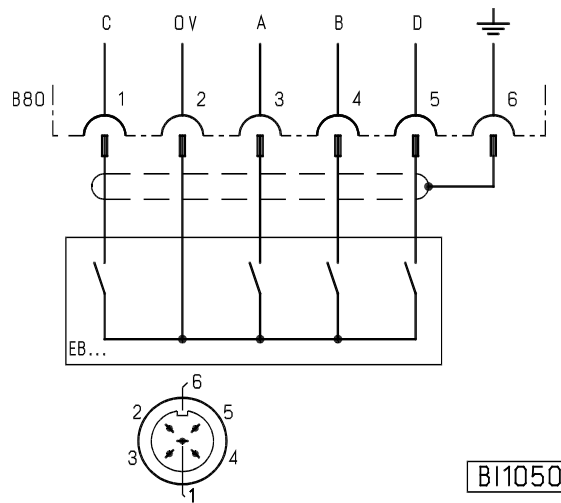
DB3000 - Limitation de la vitesse 3000 tr/mn
 NHT - Aiguille en haut/en bas
 FF - Bistable (flip-flop)
 FSPL - Ouvre-tension
 FSPR - Réduction de la tension du fil
 HP - Limitation de la course
 IMPULSE - Impulsions du tachymètre (512/rotation)
 LSP - Blocage de la marche de la machine
 ML - Moteur en marche

ML/FSPL2 - Moteur en marche/2ième ouvre-tension
 (commutable par l'intermédiaire du paramètre 198)
 POS2 - Position 2
 STK - Commutation longueur des points
 VR - Point d'arrêt
 VRU - Suppression / appel du point d'arrêt
 WALZ - Entraînement du rouleau
 ZVR - Point d'arrêt intermédiaire

- 1) Tension nominale +24V, tension à vide 36V maxi.
- 2) Connexion 0V du circuit électrique de charge
- *) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche



LSHQ Commande de la cellule photo-électrique (signalée avec une commutation sur 0V)
LSM001 ou LSM001A Module cellule photo-électrique



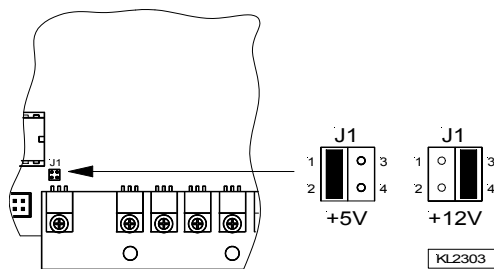
EB.. Transmetteur de valeur de consigne

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

Commutation tension d'alimentation 5V ou 12V

Pour les dispositifs externes il y a une tension d'alimentation de +5V sur la prise A/2. Après avoir ouvert le couvercle, cette tension peut être changée en +12V en commutant un connecteur multibroche J1 sur la platine.

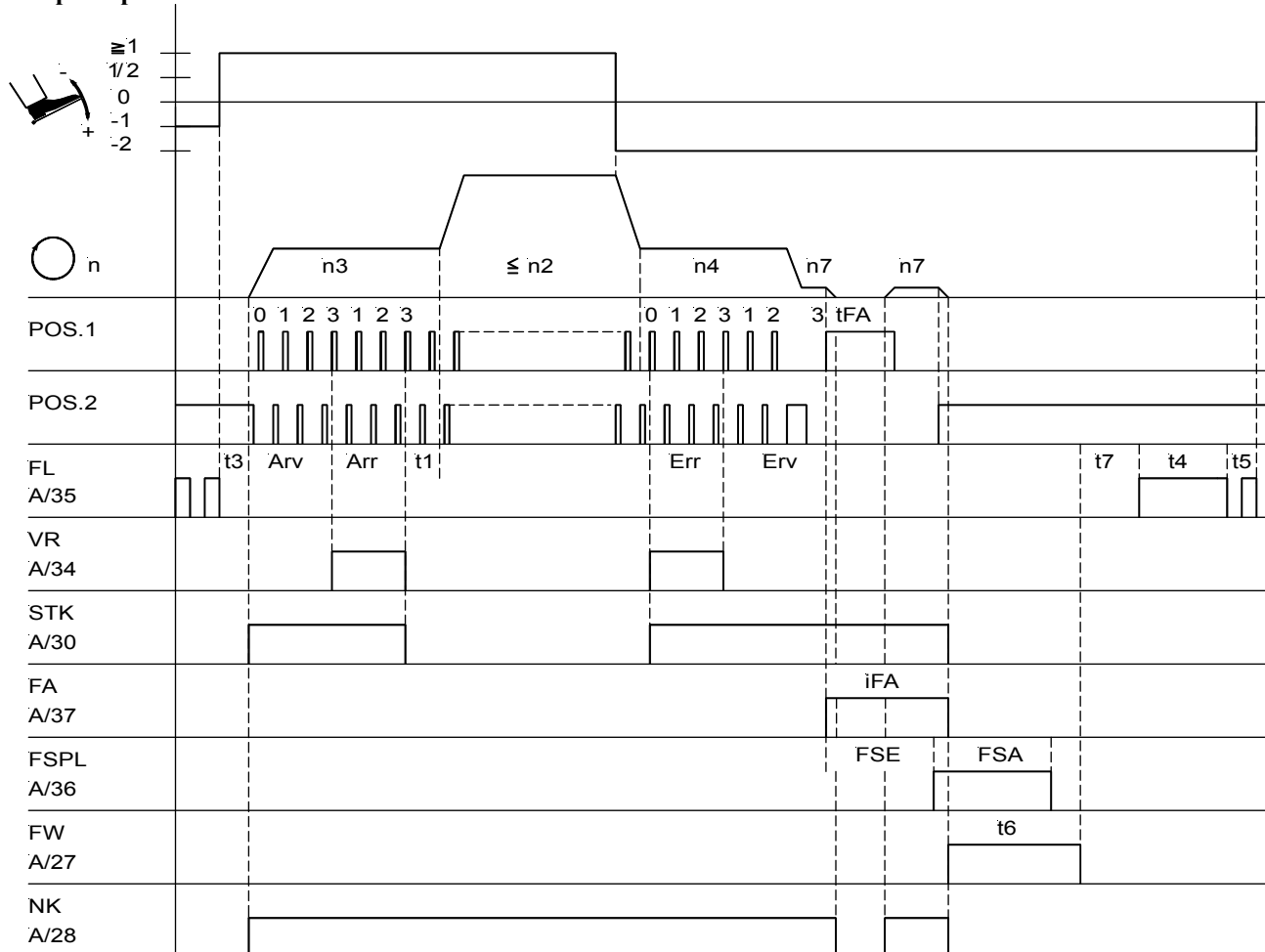
- Ouvrir le couvercle
- +5V = Raccorder avec le pont les broches de gauche 1 et 2 (réglage à la livraison)
- +12V = Raccorder avec le pont les broches de droite 3 et 4
- Fermer le couvercle



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

3 Diagrammes fonctionnels

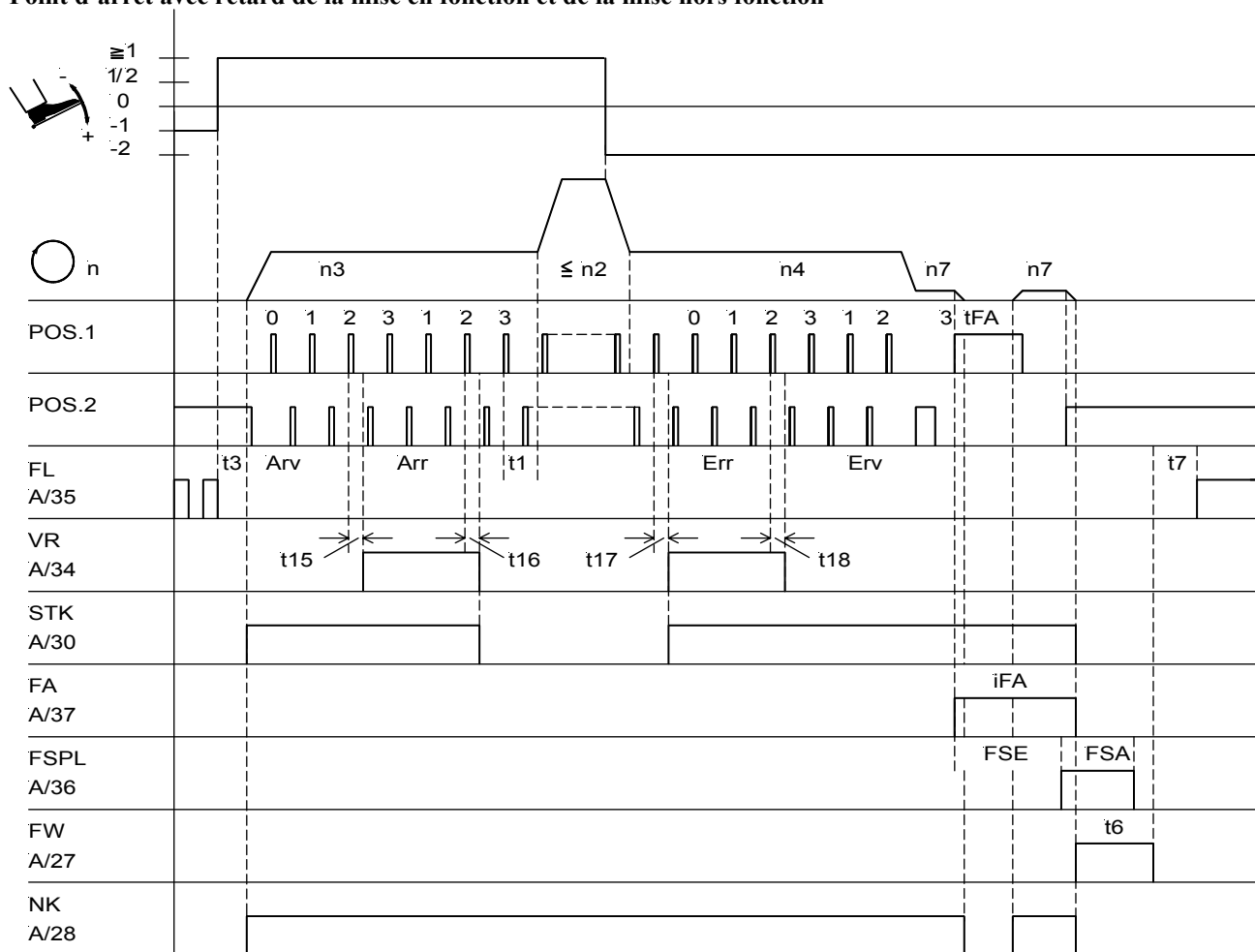
Coupe en pleine marche



0214/ FALAUF

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
SLu	Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double Points longs durant les points d'arrêt	Marche Marche Marche	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
Arv	Points d'arrêt initiaux en avant	000/050		
Arr	Points d'arrêt initiaux en arrière	001/051		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
Erv	Points d'arrêt finaux en avant	003/053		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil en position 1	193		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt final	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du raqueur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		

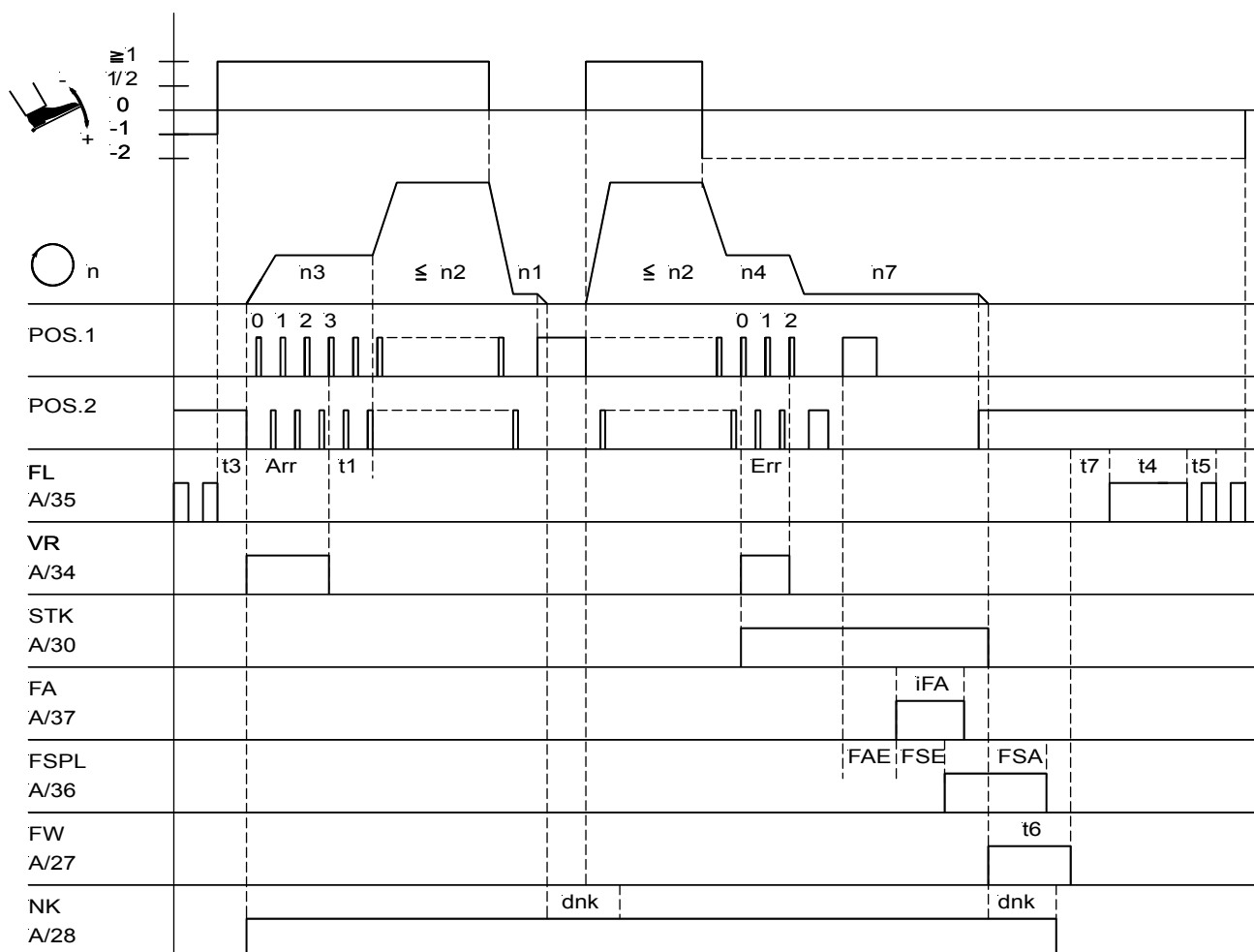
Point d'arrêt avec retard de la mise en fonction et de la mise hors fonction



0214/ REGEL

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
	Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double	Marche Marche	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
Arv	Points d'arrêt initiaux en avant	000/050		
Arr	Points d'arrêt initiaux en arrière	001/051		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
Erv	Points d'arrêt finaux en avant	003/053		
t15	Retard de la mise en fonction pour le point d'arrêt initial	101		
t16	Retard de la mise hors fonction pour le point d'arrêt initial	102		
t17	Retard de la mise en fonction pour le point d'arrêt final	103		
t18	Retard de la mise hors fonction pour le point d'arrêt final	104		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil en position 1	193		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt final	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raglage	206		

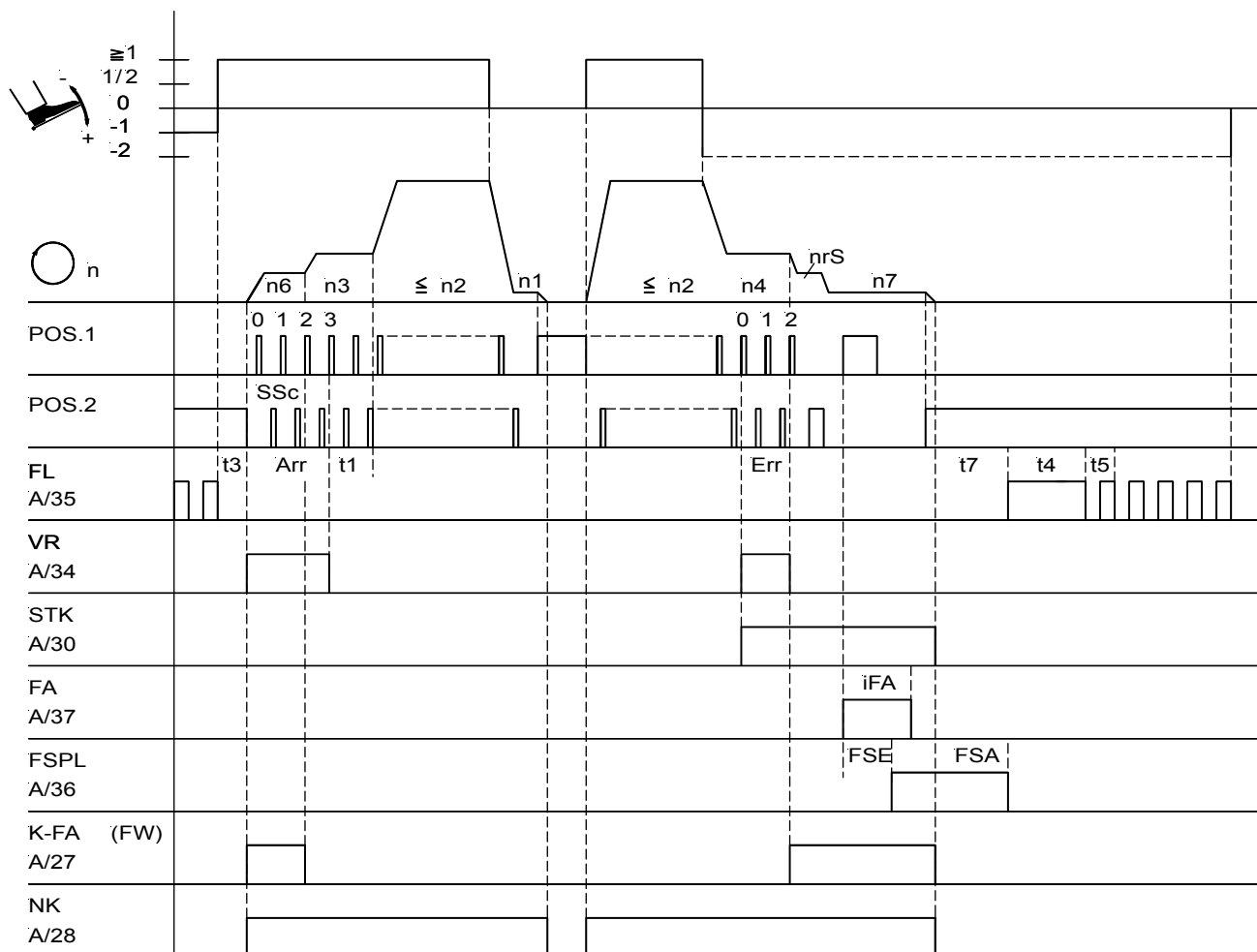
Marche avec arrêt intermédiaire



0214/ LAUFZW

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
	Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple	Marche Marche	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
Arr	Points d'arrêt initiaux en arrière	001/051		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
dnk	Retard de la mise hors fonction du refroidissement de l'aiguille après l'arrêt	183		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt final	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racler	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		

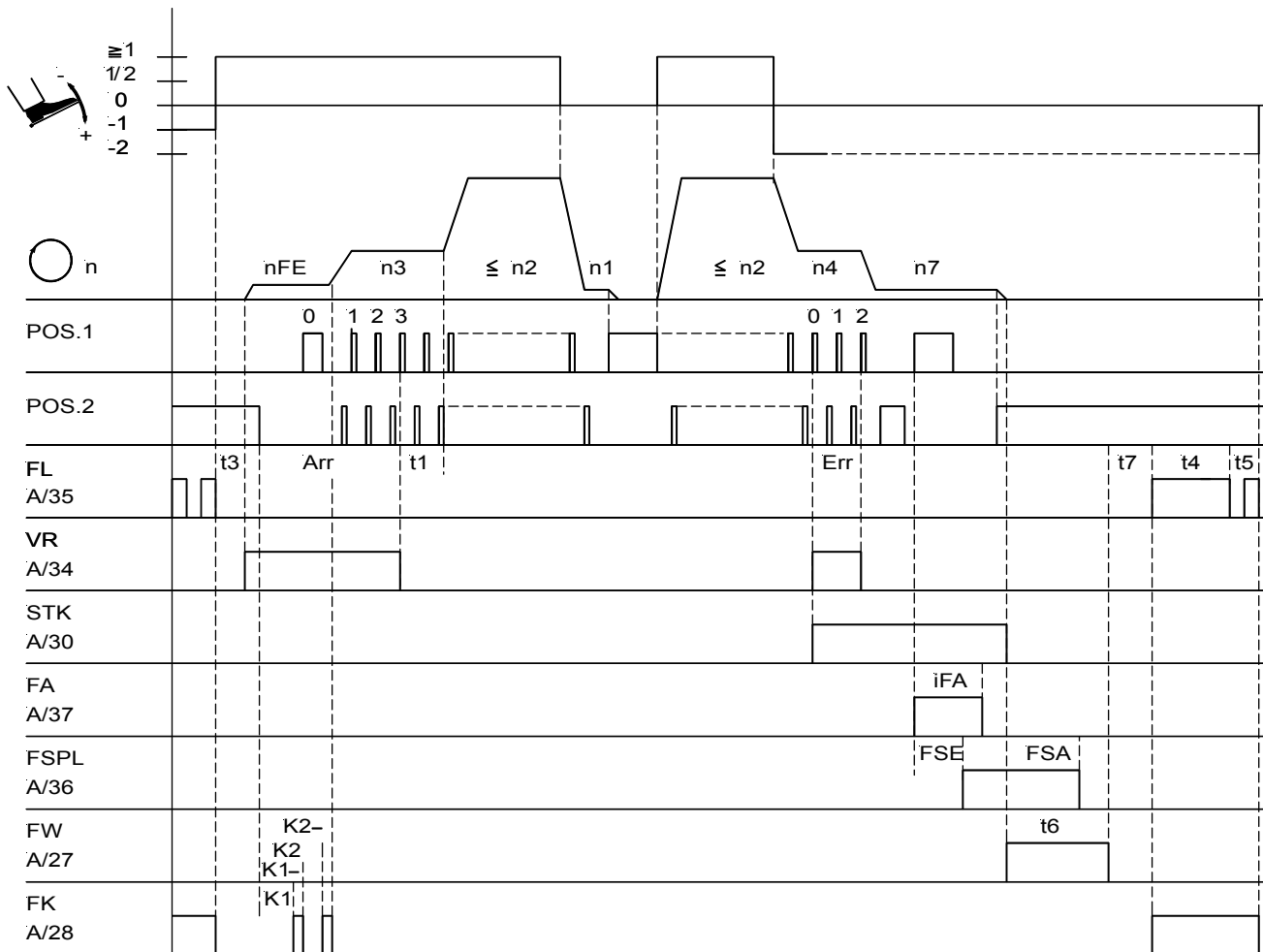
Marche avec arrêt intermédiaire et coupe-fil fil court



0214/ FAKURZ

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
FAR	Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple Point de coupe en avant avec émission du signal durant le démarrage ralenti et 1 point avant la coupe du fil jusqu'à l'arrêt (coupe-fil fil court)	136 = 3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115		
n7	Vitesse de coupe	116		
nrS	Vitesse de synchronisation de point d'arrêt	124		
Arr	Points d'arrêt initiaux en arrière	001/051		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
SSc	Points du démarrage ralenti	100		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt final	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		

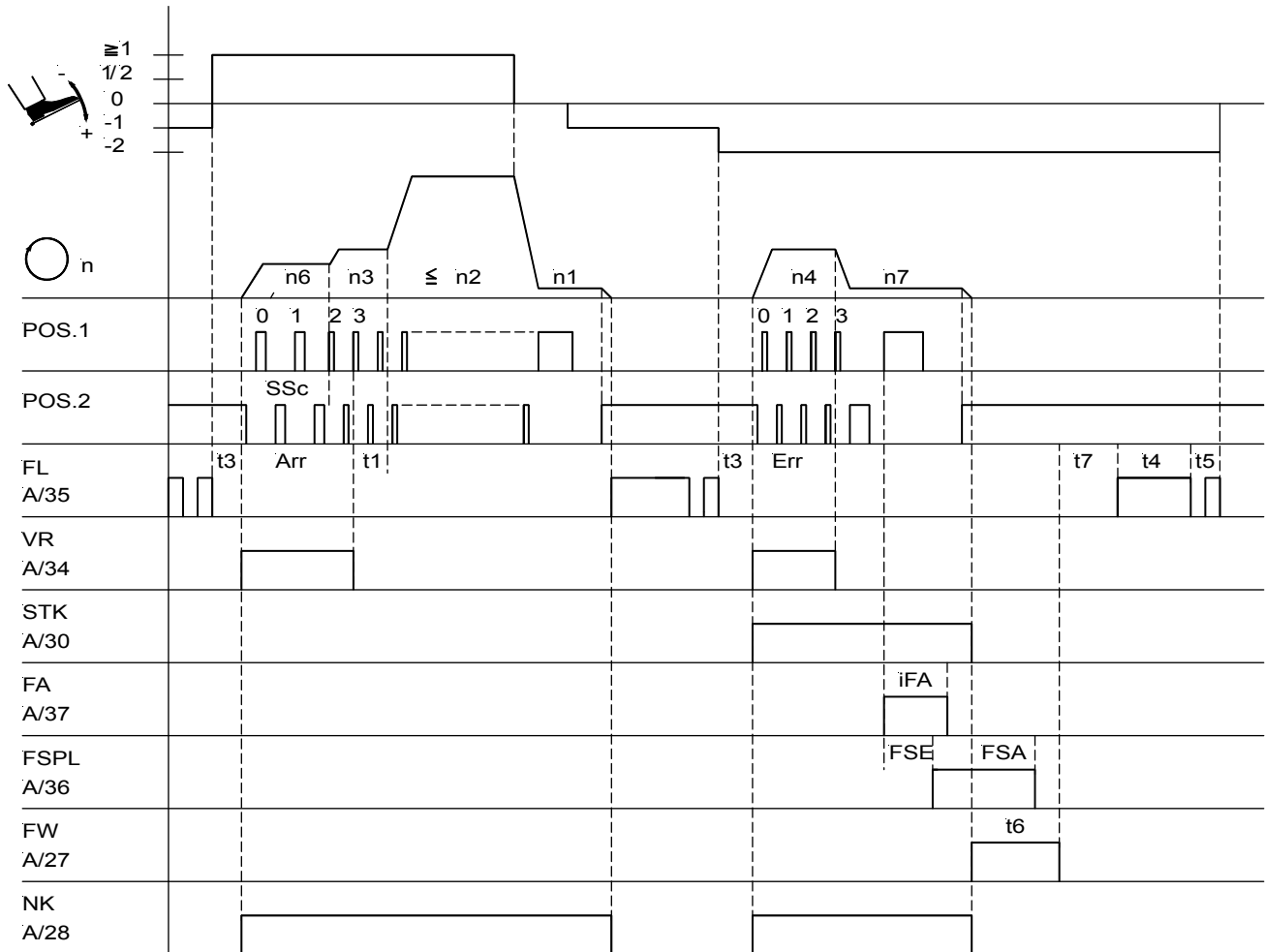
Marche avec arrêt intermédiaire et pince-fil activée



0214/ LAUF- FK

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
FkL	Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple Pince-fil	Marche Marche	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
nFE	Vitesse de rentrage du fil	fixe		
Arr	Points d'arrêt initiaux en arrière	001/051		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
k1	Incréments jusqu'à la mise en fonction de la pince-fil (signal 1)	155		
k1-	Incréments jusqu'à la mise hors fonction de la pince-fil (signal 1)	156		
k2	Incréments jusqu'à la mise en fonction de la pince-fil (signal 2)	157		
k2-	Incréments jusqu'à la mise hors fonction de la pince-fil (signal 2)	158		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt final	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racler	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		

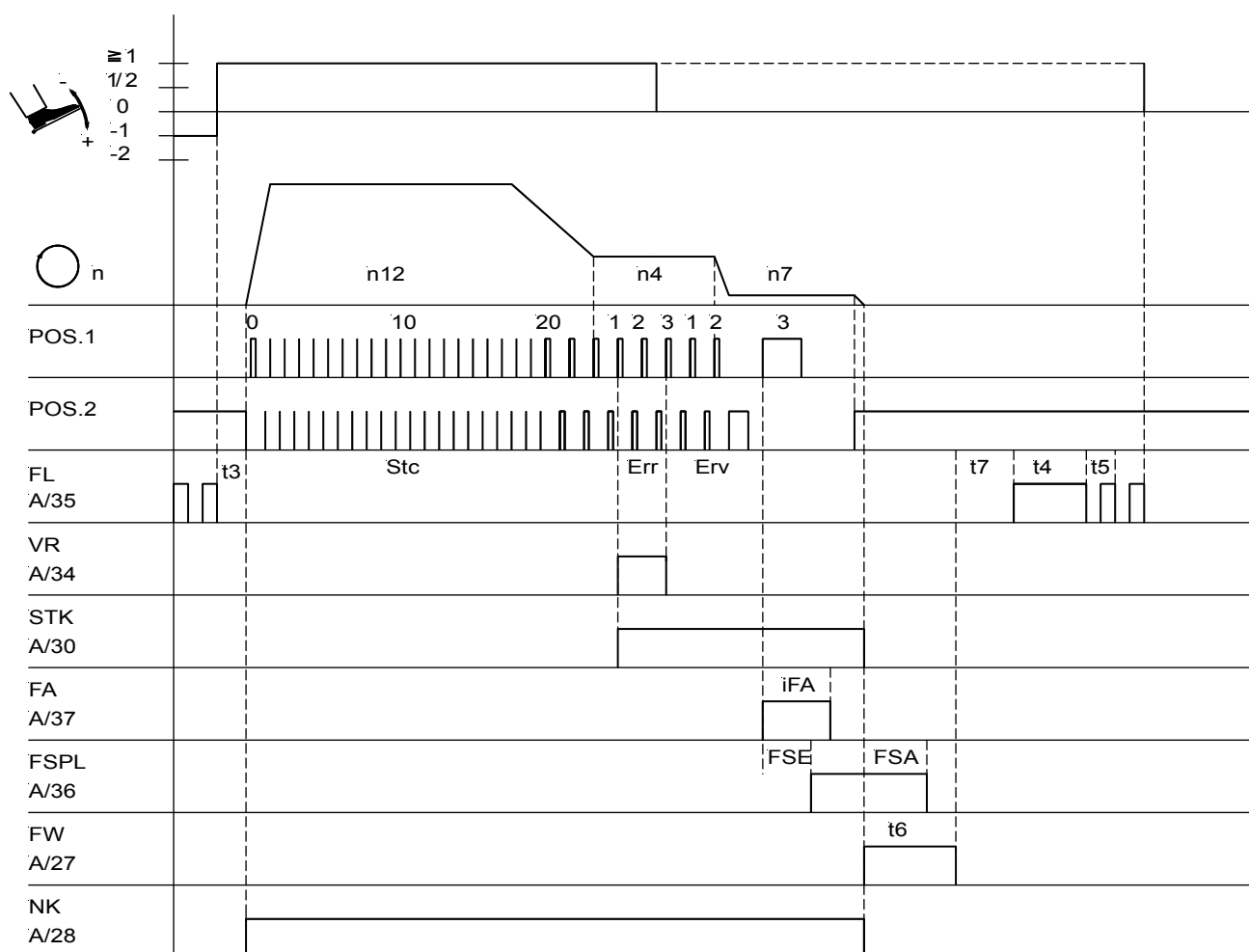
Marche à partir de l'arrêt intermédiaire



0214/ FAZW

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
SSt	Position de base 2	Marche	Touche 4	Touche 7
	Point d'arrêt initial simple	Marche	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final simple	Marche	Touche 2	Touche 4
	Démarrage ralenti			
		134 = ON		
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115		
n7	Vitesse de coupe	116		
Arr	Points d'arrêt initiaux en arrière	001/051		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
SSc	Points du démarrage ralenti	100		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt final	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		
tSr	Temps d'arrêt pour le point d'arrêt d'ornement	210		

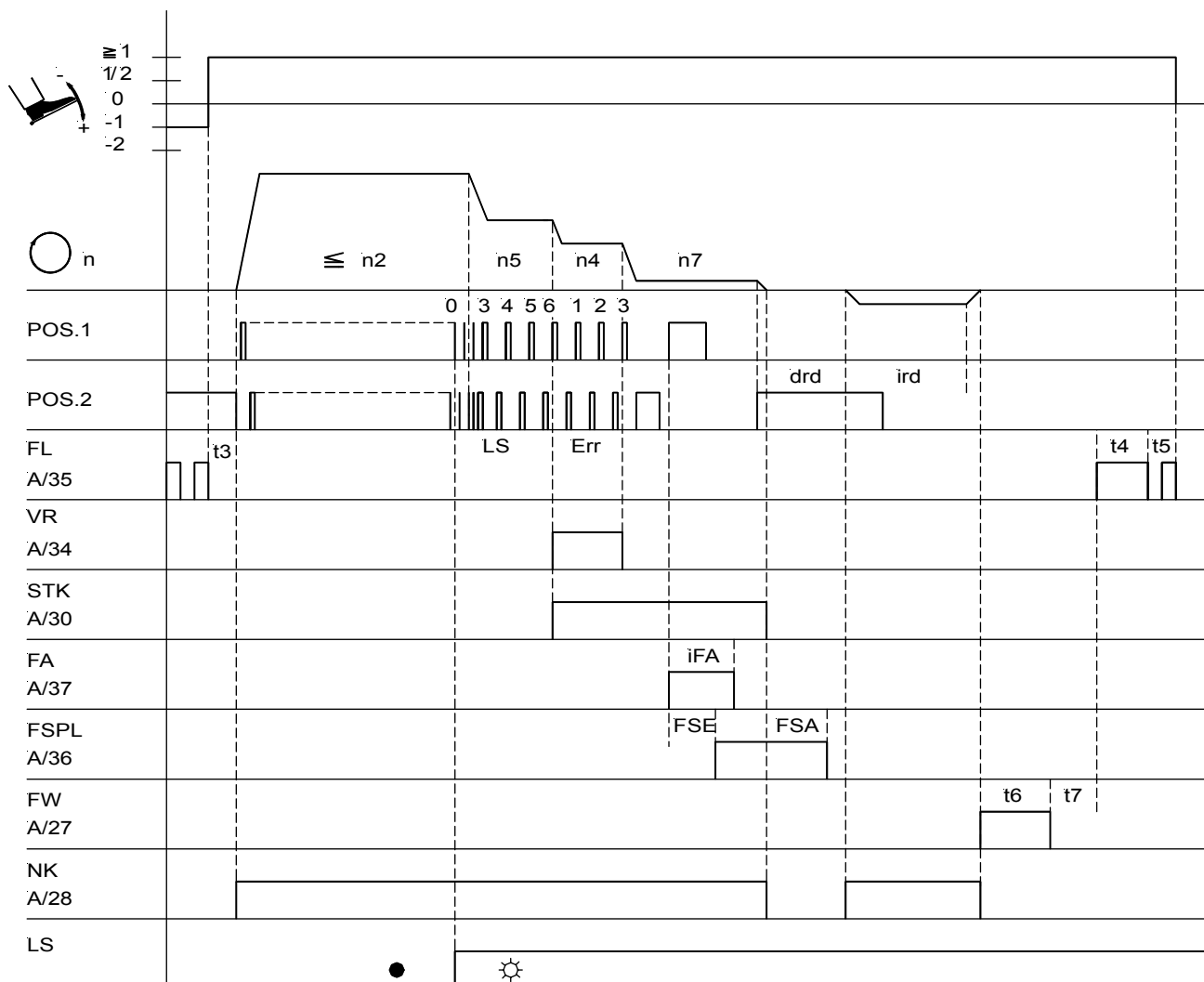
Fin de couture par comptage de points



0214/ ENDEZAE

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
	Comptage de points Point d'arrêt final double	Marche Marche	--- Touche 2	Touche 2 Touche 4
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
n12	Vitesse de comptage de points	118		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
Erv	Points d'arrêt finaux en avant	003/053		
Stc	Points de la couture avec comptage de points	007		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racléur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		

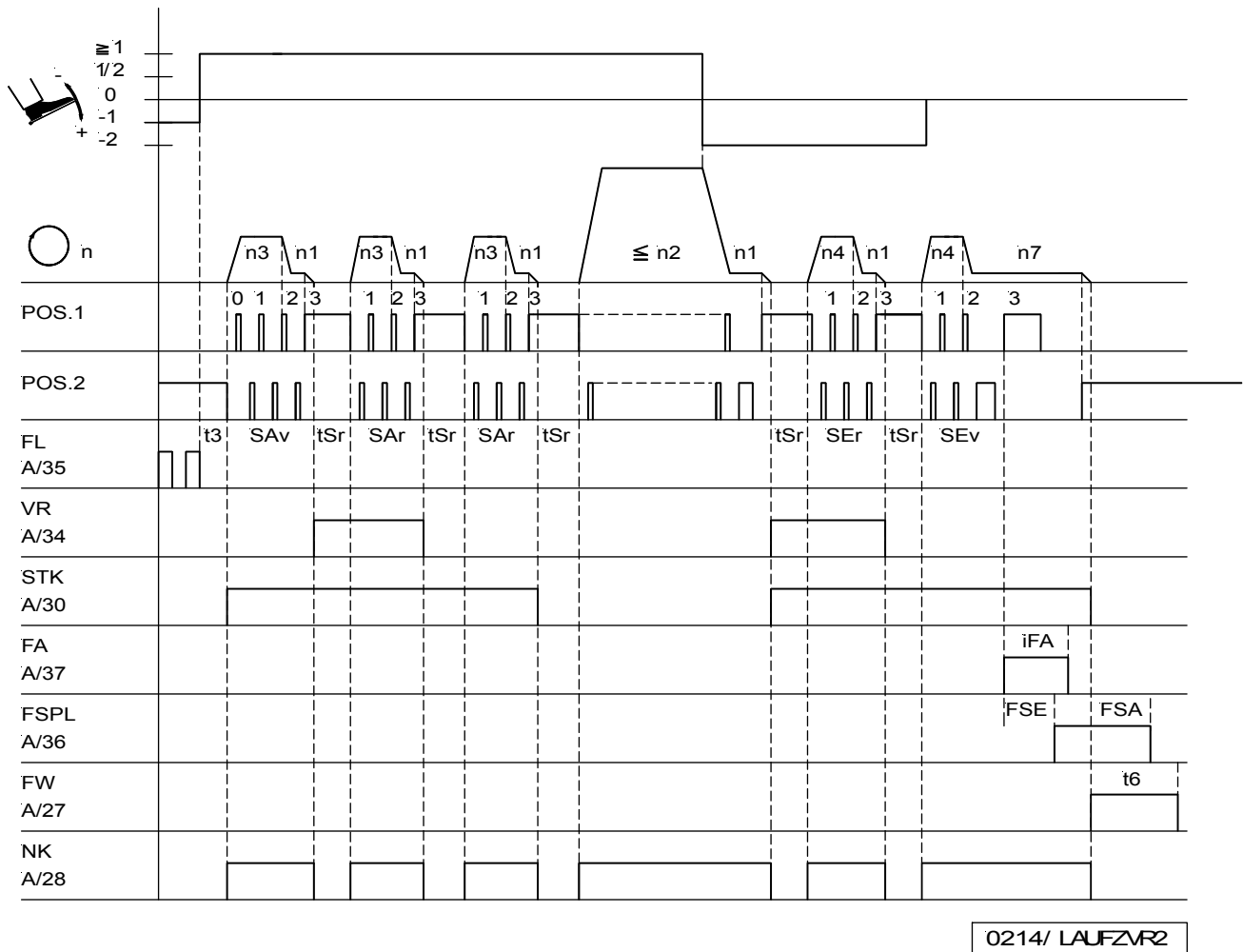
Signalisation de la fin par cellule photo-électrique



0214/ ENDELS

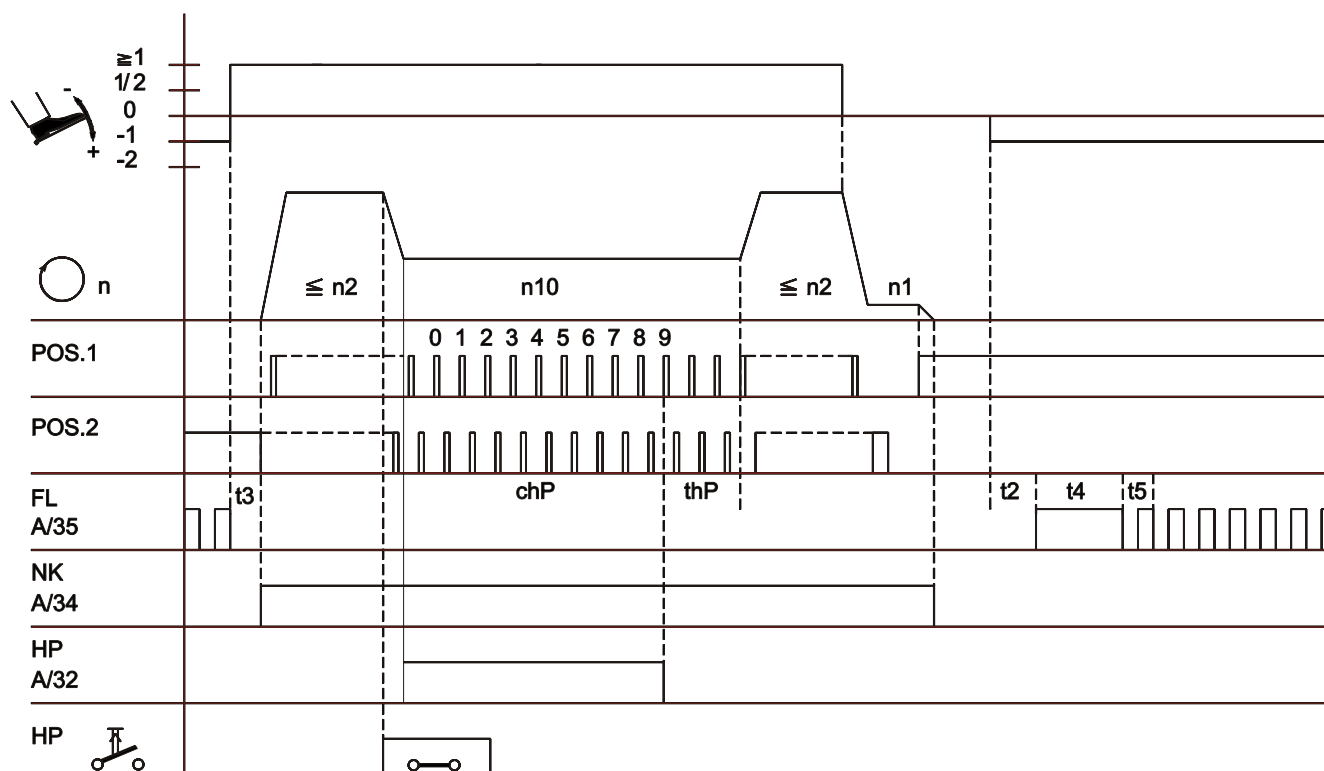
Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
LS	Point d'arrêt final simple	Marche		
LSd	Cellule photo-électrique	Marche	Touche 2	Touche 4
Frd	Cellule photo-électrique couverte/découverte			
	Rotation inverse	009 = ON 131 = ON 182 = ON		
n2	Vitesse maximale	111		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n5	Vitesse après signalisation de la fin par cellule photo-électrique	114		
n7	Vitesse de coupe	116		
Err	Points d'arrêt finaux en arrière	002/052		
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004		
ird	Nombre d'incrément de la rotation inverse	180		
drd	Retard de la mise en fonction de la rotation inverse	181		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage	206		

Marche avec point d'arrêt d'ornement (paramètre 217 = ON)



Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
SrS	Point d'arrêt d'ornement MARCHE	135 = ON		
SLU	Longueur normale des points MARCHE	137 = ON		
Zrv	Dernière section comptée en avant en point d'arrêt d'ornement au début de la couture MARCHE	215 = ON		
SSL	Temps d'arrêt après le point d'arrêt d'ornement au début de la couture MARCHE	217 = ON		
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112		
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
SAv	Nombre des points d'arrêt d'ornement initiaux en avant	080/055		
SAr	Nombre des points d'arrêt d'ornement initiaux en arrière	081/056		
SEr	Nombre des points d'arrêt d'ornement finaux en arrière	082/057		
SEv	Nombre des points d'arrêt d'ornement finaux en avant	083/058		
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	190		
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	191		
FSE	Angle d'activation de l'ouvre-tension	192		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
tSr	Temps d'arrêt pour le point d'arrêt d'ornement	210		

Marche avec changement de la course d'élévation du pied presseur



0214/LAUFHUB-B

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
hPr Fc6	Changement de la course d'élévation du pied presseur à impulsions Touche sur la prise D/6 «fonction changement de la course d'élévation du pied presseur»	138 = OFF 149 = 1		
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117		
thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur	152		
chP	Vitesse minimale du changement de la course d'élévation du pied presseur	184		
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	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		

4 Liste des paramètres

4.1 Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré-réglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω		
000	Arv	1 ^{er} nombre des points d'arrêt initiaux en avant	points	254	0	2	3		2	2	A
001	Arr	1 ^{er} nombre des points d'arrêt initiaux en arrière	points	254	0	4	2		2	4	A
002	Err	1 ^{er} nombre des points d'arrêt finaux en arrière	points	254	0	3	2		2	3	A
003	Erv	1 ^{er} nombre des points d'arrêt finaux en avant	points	254	0	3	3		5	3	A
004	LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique (pour des points longs)	points	254	0	4	4		4	4	A
005	LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	254	0	0	0		0	0	A
006	LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	1		1	1	A
007	Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	points	254	0	10	10		10	10	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 = Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT 3 = Changement de la course d'élévation du pied presseur à verrouillage = MARCHE / à impulsions = ARRÊT 4 = Refroidissement de l'aiguille MARCHE/ARRÊT (uniquement si paramètre 185 = 1) 5 = Rotation inverse MARCHE/ARRÊT 6 = Commutation du nombre de points 1 / 2 pour point d'arrêt initial et final Nombre de points 1 = Arrêt, 2 = Marche		5	1	2	1		2	2	A
009	LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
010	cLS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique (pour des points normaux)	points	254	0	8	8		8	8	A
013	FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
014	FW	Racleur MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	OFF		OFF	OFF	A
015	StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
050	Arv	2 ^{ième} nombre des points d'arrêt initiaux en avant	points	254	0	2	2		2	2	A
051	Arr	2 ^{ième} nombre des points d'arrêt initiaux en arrière	points	254	0	2	2		2	2	A
052	Err	2 ^{ième} nombre des points d'arrêt finaux en arrière	points	254	0	2	2		2	2	A
053	Erv	2 ^{ième} nombre des points d'arrêt finaux en avant	points	254	0	2	2		2	2	A
054	vr2	Commutation 1er/2ième nombre de points en point d'arrêt standard OFF = 1er nombre de points (param. 000-003) ON = 2ième nombre de points (param. 050-053)	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A

Remarque:

Sur le niveau de l'opérateur, le numéro de paramètre (F-xxx) n'apparaît pas sur l'affichage, mais seulement la brève désignation (par ex. Arv) et la valeur actuelle (par ex. 002 pour 2 points).

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur préreglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω		
055	Arv	2 ^{ème} nombre des points d'arrêt d'ornement initiaux en avant	points	254	0	2	2		2	2	A
056	Arr	2 ^{ème} nombre des points d'arrêt d'ornement initiaux en arrière	points	254	0	2	2		2	2	A
057	Err	2 ^{ème} nombre des points d'arrêt d'ornement finaux en arrière	points	254	0	2	2		2	2	A
058	Erv	2 ^{ème} nombre des points d'arrêt d'ornement finaux en avant	points	254	0	2	2		2	2	A
059	Zr2	Commutation 1er/2ième nombre de points en point d'arrêt d'ornement OFF = 1er nombre de points (param. 080-083) ON = 2ième nombre de points (param. 055-058)	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
080	SAv	1 ^{er} nombre des points d'arrêt d'ornement initiaux en avant	points	254	0	3	3		2	3	A
081	SAr	1 ^{er} nombre des points d'arrêt d'ornement initiaux en arrière	points	254	0	3	3		2	3	A
082	SEr	1 ^{er} nombre des points d'arrêt d'ornement finaux en arrière	points	254	0	3	3		2	3	A
083	SEv	1 ^{er} nombre des points d'arrêt d'ornement finaux en avant	points	254	0	3	3		2	3	A
085	cA	Nombre de points A pour le detecteur de casse de fil Paramètre 195 = 1...4 Si 195 = 4, les fonctions suivantes seront déclenchées en appuyant sur la touche appropriée: >1 sec. = Désactivation de la fonction de détection de casse de fil. <1 sec. = Le compteur sera remis à la valeur préreglée.		9990	0	100	100		100	100	A
086	cb	Nombre de points B pour le detecteur de casse de fil Paramètre 195 = 4		9990	0	200	200		200	200	A
087	cc	Nombre de points C pour le detecteur de casse de fil Paramètre 195 = 4		9990	0	300	300		300	300	A
090	wAR	Répétitions du point d'arrêt initial double		254	0	0	0		0	0	A
091	wER	Répétitions du point d'arrêt final double		254	0	0	0		0	0	A
092	cb1	Nombre des points d'arrêt de sécurité en avant	points	254	0	0	0		0	0	A
093	cb2	Nombre des points d'arrêt de sécurité en arrière	points	254	0	0	0		0	0	A

Remarque:

Sur le niveau de l'opérateur, le numéro de paramètre (F-xxx) n'apparaît pas sur l'affichage, mais seulement la brève désignation (par ex. Arv) et la valeur actuelle (par ex. 002 pour 2 points).

4.2 Niveau du technicien

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré-réglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω		
100	SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	1	1		1	1	A
101	t15	Retard de la mise en fonction du règle-point en point d'arrêt initial	ms	255	0	0	0		0	0	A
102	t16	Retard de la mise hors fonction du règle-point en point d'arrêt initial	ms	255	0	0	0		0	0	A
103	t17	Retard de la mise en fonction du règle-point en point d'arrêt final	ms	255	0	0	0		0	0	A
104	t18	Retard de la mise hors fonction du règle-point en point d'arrêt final	ms	255	0	0	0		0	0	A
110	n1	Vitesse de positionnement	tr/mn	390	70	150	100		150	150	A
111	n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	tr/mn	5000	n2_	4000	900		1700	3500	A
112	n3	Vitesse de point d'arrêt initial	tr/mn	3000	200	1200	400		800	1200	A
113	n4	Vitesse de point d'arrêt final	tr/mn	3000	200	1200	400		800	1200	A
114	n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	tr/mn	3000	200	1200	400		800	1200	A
115	n6	Vitesse du démarrage ralenti	tr/mn	2500	70	400	250		400	400	A
116	n7	Vitesse de coupe	tr/mn	500	70	150	100		150	150	A
117	n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied = limitation de la vitesse (DB2000)	tr/mn	2500	400	2000	400		800	2000	A
118	n12	Vitesse automatique pour le comptage de points selon le réglage du paramètre 141	tr/mn	5000	400	1200	400		800	1200	A
119	nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	1	1		1	1	A
120	nnk	Lorsque cette vitesse est excédée, le refroidissement de l'aiguille s'active, si le paramètre 185 est réglé sur «3»	tr/mn	5000	0	3000			3000	3000	A
121	n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	tr/mn	n2-	400	400	400		400	400	A
123	tnS	Temps de synchronisation de point d'arrêt pour le point d'arrêt final	ms	500	0	40	0		0	40	A
124	nrS	Vitesse de synchronisation de point d'arrêt pour le point d'arrêt final	tr/mn	3300	100	500	400		800	500	A
127	AkS	Signal acoustique durant le blocage de la marche de la machine ou durant le détecteur de casse de fil (pa. 195 = 4 et selon le réglage du nombre de points paramètre 085) 0 = Signal acoustique ARRÊT 1 = Signal acoustique a partir de l'arrêt après l'exécution des points jusqu'à l'actionnement de la touche 8. 2 = Le moteur s'arrête après l'exécution des points. On peut continuer la couture jusqu'à la fin. Après, le signal acoustique retentit jusqu'à l'actionnement de la touche 8. 3 = Le moteur s'arrête après l'exécution des points, et le signal acoustique retentit 5 fois. On peut continuer la couture jusqu'à la fin. Après, le signal acoustique retentit jusqu'à l'actionnement de la touche 8.		3	0	0	0		0	0	A
128	Asd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (seulement si paramètre 129 = ON)	ms	2000	0	0	0		0	0	A

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré-réglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω	680Ω	1000Ω			
129	ALS	Démarrage automatique avec cellule photo-électrique MARCHE/ ARRÊT: Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique sans avoir talonné la pédale en position de base Conditions supplémentaires: - Paramètre 132 = ON - Activation de la fonction «signalisation par cellule photo-électrique sur le tableau de commande - Déclenchement de la première section de couture «normale» (pédale en position de base) - Couverture de la cellule photo-électrique - Actionnement de la pédale en avant - Maintenir la pédale en avant Désactivation de cette fonction en talonnant la pédale en position de base.	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
130	LSF1	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
131	LSd	OFF = Détection par cellule photo-électrique couverte ON = Détection par cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
132	LSS	OFF = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. ON = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte, si pa. 131 = ON. Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique couverte, si pa. 131 = OFF.	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
133	LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
134	SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
135	SrS	Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
136	Far	Fonction du transistor de puissance sur A/27 (fonctions: coupe-fil, racleur et coupe-fil fil court) 0 = Point de coupe en avant et fonction «racleur» MARCHE 1 = Point de coupe en arrière et fonction «racleur» MARCHE 2 = Point de coupe en avant avec signal «coupe-fil fil court» MARCHE. Fonction «racleur» ARRÊT. 3 = Point de coupe en avant avec émission du signal pour le raccourcissement des points durant le démarrage ralenti et signal pour la fonction «coupe-fil fil court» MARCHE. Fonction «racleur» ARRÊT. 4 = Point de coupe en avant avec émission du signal pour le raccourcissement des points durant le démarrage ralenti. Fonction «racleur» ARRÊT.		4	0	0	0		1	0	A
137	SLU	Longueur des points d'arrêt OFF = Points longs ON = Points normaux	ON/OFF			ON	OFF		OFF	OFF	A

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur préréglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω	680Ω	1000Ω			
138	hPr	OFF = Changement de la course d'élévation du pied presseur à impulsions ON = Changement de la course d'élévation du pied presseur à verrouillage	ON/OFF			OFF	OFF0		OFF	OFF	A
139	nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
140	nh1	Mode aiguille en haut/en bas sur la prise A/6 1 = Aiguille en haut 2 = Aiguille en haut/en bas 3 = Point individuel 4 = Point individuel avec commutation longueur des points 5 = Aiguille en haut, si elle est hors de la pos.2 6 = Arrêt de la machine en position 2 et pied presseur en haut. Le symbole «blocage de la marche de la machine» clignote sur le V820 et «stop [arrêt]» sur le V810, respectivement. Après secteur déconnecté/connecté le moteur est de nouveau en état de marche.		6	1	1	2		2	1	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	1	1		1	1	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 (seulement si la cellule photo-électrique est sur MARCHE, sinon comme mode 0)		3	0	0	0		0	0	A
144	nh2	Mode «touche aiguille en haut/en bas» sur la prise D/1 1 = Aiguille en haut 2 = Aiguille en haut/en bas 3 = Point individuel 4 = Point individuel avec commutation longueur des points 5 = Aiguille en haut, si elle est hors de la pos.2 6 = Arrêt de la machine en position 2 et pied presseur en haut. Le symbole «blocage de la marche de la machine» clignote sur le V820 et «stop [arrêt]» sur le V810, respectivement. Après secteur déconnecté/connecté le moteur est de nouveau en état de marche.		6	1	1	1		1	1	A

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré réglée pour					Ind.
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω	
145	StL Points normaux/longs avec/sans limitation de la vitesse. Touche sur la prise D/2 1 = Points normaux/longs sans limitation de la vitesse 2 = Points normaux/longs sans limitation de la vitesse (DB2000) 3 = Points normaux/longs sans limitation de la vitesse (DB3000)		3	1	1	1		1	1	A
147	Fc3 Fonction de la touche sur la prise D/3 1 = Réduction de la tension du fil 2 = Suppression/appel du point d'arrêt 3 = Rouleau 4 = Changement de la course d'élévation du pied presseur		3	1	1	1		1	1	A
148	Fc5 Fonction de la touche sur la prise D/5 1 = Limitation de la vitesse (DB3000) 2 = Point d'arrêt intermédiaire		2	1	2	2		2	2	A
149	Fc6 Fonction de la touche sur la prise D/6 1 = Changement de la course d'élévation du pied presseur 2 = Réduction de la tension du fil 3 = Rouleau		3	1	1	1		1	1	A
152	thP Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur après la désactivation du changement de la course d'élévation du pied presseur	ms	500	80	100	100		100	100	A
153	brt Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	6	6		6	6	A
154	FKL Fonction de la pince-fil 0 = Pince-fil ARRÊT 1 = Fonction de la pince-fil en utilisant les valeurs des paramètres 155...158 2...7 = Valeurs pré réglées (voir table dans les instructions de service) Les fonctions de la pince-fil s'effectuent à une vitesse fixe de 250 tr/mn!		7	0	0	0		0	0	A
155	k1 Incréments jusqu'à l'activation de la pince-fil (signal 1).	incr.	500	0	100	100		100	100	A
156	k1- Incréments jusqu'à la désactivation de la pince-fil (signal 1). Le réglage de cette valeur de paramètre ne peut pas être inférieur a celle du paramètre 155.	incr.	500	0	200	200		200	200	A
157	k2 Incréments jusqu'à l'activation de la pince-fil (signal 2).	incr.	500	0	0	0		0	0	A
158	k2- Incréments jusqu'à la désactivation de la pince-fil (signal 2). Le réglage de cette valeur de paramètre ne peut pas être inférieur a celle du paramètre 157.	incr.	500	0	0	0		0	0	A
161	drE Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1	1		1	1	A
170	Sr1 Réglage de la position de référence:****) - Appuyer sur la touche E. - Appuyer sur la touche >>. - Position 0 = Pointe de l'aiguille au niveau de la plaque d'aiguille, à partir d'un mouvement de l'aiguille vers le bas dans le sens de rotation de l'arbre du moteur.									A

****) Pour des informations plus détaillées voir les instructions de service!

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur préréglée pour					Ind.
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω	
171	Sr2	Réglage des positions de l'aiguille:****) - Appuyer sur la touche E . - Appuyer sur la touche >> . 1 = Position 1 (flanc d'entrée) - Appuyer sur la touche E . 2 = Position 2 (flanc d'entrée) - Appuyer sur la touche E . 1A= Position 1 (flanc de sortie) - Appuyer sur la touche E . 3 = Position 3 sans fonction - Appuyer sur la touche E . 3A= Position 3 sans fonction (Pour le changement des valeurs tourner le volant ou appuyer la touche +/-). Appuyer 2x sur la touche P , les réglages sont terminés.	510	0	170	150		160	60	A
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) La fonction ne s'active qu'après le premier début de la couture!								
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) La fonction ne s'active qu'après le premier début de la couture!								
173	Sr4	Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande V810/V820 - Sélectionner la sortie désirée par la touche +/- - Actionner la sortie sélectionnée par la touche >> 01 = Point d'arrêt sur la prise A/34 02 = Élévation du pied presseur sur la prise A/35 03 = Coupe-fil sur la prise A/37 04 = Racleur sur la prise A/27 05 = Commutation longueur des points sur la prise A/30 06 = Ouvre-tension sur les prises A/36, B/5, C/5 07 = Réduction de la tension du fil sur la prise A/20 08 = Refroidissement de l'aiguille sur la prise A/28 09 = Moteur en marche sur les prises A/26, B/6 10 = Changement de la course d'élévation du pied presseur sur la prise A/32 11 = Sans fonction sur la prise A/22 12 = Led pour aiguille en haut/en bas sur la prise D/9 13 = Led affichage pour point long sur la prise D/10 14 = Pince-fil sur la prise A/18 15 = Led pour changement de la course d'élévation du pied presseur sur la prise A/31 16 = Led pour détecteur de casse de fil à droite sur la prise A/25 17 = Led pour réduction de la pression du pied presseur sur la prise D/12 18 = Led pour réduction de la tension du fil / suppression/appel du point d'arrêt sur la prise D/11 19 = Réduction de la pression du pied presseur sur la prise A/21								

****) Pour des informations plus détaillées voir les instructions de service!

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré réglée pour					Ind.
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω	
	20 = Led pour détecteur de casse de fil à gauche sur la prise A/23 21 = Bistable (flip-flop) sur la prise C/6 22 = Led pour limitation de la course / réduction de la tension du fil sur la prise D/14 23 = Led pour suppression/appel du point d'arrêt sur la prise A/24 24 = Led pour limitation de la vitesse 3000 / point d'arrêt intermédiaire sur la prise D/13 (ne fonctionne que par l'intermédiaire de la touche sur la prise D/5) 25 = Led affichage pour point long sur la prise A/29 26 = Sans fonction sur la prise A/17 27 = Sans fonction sur la prise A/16 28 = Entraînement du rouleau sur la prise A/15 OFF/ON = C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur l'affichage du tableau de commande V810/V820 par ON/OFF .									
179	Sr5	Affichage sur le tableau de commande V820: Numéro de programme du contrôle avec index et numéro identification. Affichage sur le tableau de commande V810: Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche «>>».								
180	ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	incr.	400	20	40	40		30	90 A
181	drd	Retard d'activation de la rotation inverse	ms	990	0	0	0		0	0 A
182	Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF A
183	dnk	Retard de la mise hors fonction du refroidissement de l'aiguille après l'arrêt ou bien après être resté inférieur à la vitesse réglée au paramètre 120	ms	5000	0	2500	2500		2500	2500 A
184	chP	Nombre minimal de points lors du changement de la course d'élévation du presseur	points	100	0	0	0		0	0 A
185	Fnk	Fonction de la sortie «refroidissement de l'aiguille» 1 = Refroidissement de l'aiguille 2 = Réserve pour option 3 = Refroidissement de l'aiguille en fonction de la vitesse (la vitesse de commutation est réglable par l'intermédiaire du paramètre 120)		3	1	1	1		1	1 A
186	ctw	Points jusqu'à l'abaissement du rouleau	points	100	0	10	10		10	10 A
187	Stn	Longueur des points dans la prochaine couture (après l'action de coupe du fil) 1 = Le réglage de la longueur des points reste. 2 = Commutation aux points longs après la coupe du fil. 3 = Commutation aux points normaux après la coupe du fil.		3	1	1	1		1	1 A

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré-réglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω		
188	hP	Palier de la vitesse minimale pour le changement de la course d'élévation du pied presseur Palier de la vitesse maximale pour le changement de la course d'élévation du pied presseur Affectation de la vitesse maximale (paramètre 111) et de la vitesse minimale (paramètre 117 = vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur) aux 21 paliers du «Speedomat» Exemple d'un affichage sur la console: 2740 05 11 19 05 = Affichage du palier jusqu'auquel la vitesse maximale est effective. 19 = Affichage du palier à partir duquel la vitesse minimale est effective. 11 = Affichage du palier ajusté sur le «Speedomat» (potentiomètre) 2740 = Vitesse correspondante Changements du réglage voir les instructions de service!	21	1						A	
189	hPn	ON – Changement de la course d'élévation du pied presseur avec limitation de la vitesse (paramètre 117) OFF - Changement de la course d'élévation du pied presseur avec une limitation de la vitesse de 500ms (paramètre 117)	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
190	iFA	Angle d'activation du coupe-fil (1 incrément correspond à 0,7°) Avec les séries N291 et 8967 il faut régler la valeur 180.	incr.	450	0	450	450		450	80	A
191	FSA	Retard de la mise en fonction de l'ouvre-tension	ms	990	0	50	50		50	50	A
192	FSE	Angle de retard de la mise en fonction de l'ouvre-tension (1 incrément correspond à 0,7°)	incr.	450	0	0	0		210	260	A
193	tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	ms	500	0	0	0		0	30	A
194	FAE	Angle de retard de la mise en fonction du coupe-fil	incr.	450	0	0	0		0	0	A
195	rFW	Détecteur de casse de fil 0 = Sans fonction de détecteur de casse de fil 1 = Cl. 270 ou coutures courtes: sans arrêt, pied presseur en bas après la coupe du fil 2 = Cl. 767/N291: avec arrêt, pied presseur en haut après la coupe du fil 3 = Cl. 767/N291: avec arrêt, pied presseur en bas après la coupe du fil 4 = Avec comptage de points du détecteur de casse de fil (9900 points maxi.) Nombre de points selon le réglage du paramètre 085, 086, 087.		4	0	0	0		0	0	A

Niveau du technicien No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur pré réglée pour					Ind.
			max	min	100Ω	200Ω		680Ω	1000Ω	
196	kFn	0 = Ouvre-tension et réduction de la tension du fil ARRÊT pendant l'élévation du pied presseur. 1 = Ouvre-tension et réduction de la tension du fil MARCHE pendant l'élévation du pied presseur dans la couture. 2 = Ouvre-tension et réduction de la tension du fil MARCHE pendant l'élévation du pied presseur après la coupe du fil. 3 = Ouvre-tension et réduction de la tension du fil MARCHE pendant l'élévation du pied presseur dans la couture et après la coupe du fil. Si le paramètre 147 = 1 (touche sur la prise D/3) ou le paramètre 149 = 2 (touche sur la prise D/6), la réduction de la tension du fil peut être activée en tout temps. Les fonctions des touches sont à verrouillage.	3	0	0	0		0	0	A
197	kFh	0 = Association de la réduction de la tension du fil au changement de la course d'élévation du pied presseur et au «speedomat» ARRÊT . 1 = La réduction de la tension du fil est désactivée et le changement de la course d'élévation du pied presseur est activé par l'intermédiaire de la touche sur la prise A/7. Le «speedomat» n'a pas de fonction. 2 = La réduction de la tension du fil est désactivée quand la vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur est atteinte par l'ajustage du «speedomat». La touche sur la prise A/7 n'a pas de fonction. 3 = La réduction de la tension du fil est désactivée quand la vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur est atteinte par l'ajustage du «speedomat». La touche sur la prise A/7 fonctionne comme avec réglage 1. Si le paramètre 147 = 1 (touche sur la prise D/3) ou le paramètre 149 = 2 (touche sur la prise D/6), la réduction de la tension du fil peut être activée en tout temps. Les fonctions des touches sont à verrouillage.	3	0	0	0		0	0	A
198	mmL	1 = Moteur en marche (sortie B5/6) 2 = 2ième ouvre-tension n > Param. 120, FSPL2 = MARCHE n < Param. 120, FSPL2 = ARRÊT 3 = 2ième ouvre-tension n < Param. 120, FSPL2 = MARCHE n > Param. 120, FSPL2 = ARRÊT	3	1	2	2		2	2	A

4.3 Niveau du fournisseur No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur préréglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω	680Ω	1000Ω			
200	t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	ms	500	0	50	50		50	50	A
201	t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80	80		80	80	A
202	t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	80	80		120	80	A
203	t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	200	200		200	200	A
204	t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Paliers 0, 1...7 Palier 0 → 100 % grande force de maintien Palier 1 → 12,5 % faible force de maintien Palier 7 → 87,5 %				3	3		3	3	A
205	t6	Temps du racleur	ms	500	0	100	100		100	100	A
206	t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur MARCHE	ms	800	0	30	30		30	30	A
207	br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers Valeur préréglée si paramètre 225 = 0 Valeur préréglée si paramètre 225 = 1 Valeur préréglée si paramètre 225 = 2 Valeur préréglée si paramètre 225 = 3		255 255 255 255	1 1 1 1	25 25 25 10	25 25 25 10		25 25 25 10	25 25 25 10	A A A A
208	br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers Valeur préréglée si paramètre 225 = 0 Valeur préréglée si paramètre 225 = 1 Valeur préréglée si paramètre 225 = 2 Valeur préréglée si paramètre 225 = 3		255 255 255 255	1 1 1 1	60 60 60 25	60 60 60 25		60 60 60 25	60 60 60 25	A A A A
210	tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le point d'arrêt d'ornement	ms	500	0	100	270		150	100	C
212	t10	Temps de l'excitation complète du point d'arrêt	ms	600	0	200	200		200	200	A
213	t11	Force de maintien pour le point d'arrêt Paliers 0, 1...7 Palier 0 → 100 % grande force de maintien Palier 1 → 12,5 % faible force de maintien Palier 7 → 87,5 %				4	4		4	4	A
215	Zrv	OFF = Derrière section comptée en avant en point d'arrêt d'ornement initial ARRÊT ON = Derrière section comptée en avant en point d'arrêt d'ornement initial MARCHE	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
216	FLS	OFF = Désactivation rapide de l'élévation du pied presseur ARRÊT ON = Désactivation rapide de l'élévation du pied presseur MARCHE	ON/OFF			ON	ON		ON	ON	A
217	SSL	OFF = Temps d'arrêt après le point d'arrêt d'ornement en début de couture ARRÊT ON = Temps d'arrêt après le point d'arrêt d'ornement en début de couture MARCHE, si les paramètres 135/137 = ON	ON/OFF			OFF	OFF		OFF	OFF	A
220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur Valeur préréglée si paramètre 225 = 0 Valeur préréglée si paramètre 225 = 1 Valeur préréglée si paramètre 225 = 2 Valeur préréglée si paramètre 225 = 3		255 255 255 255	5 5 5 5	32 32 32 15	32 32 32 15		32 32 32 15	32 32 32 15	A A A A

Niveau du fournisseur No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur préreglée pour					Ind.		
			max	min	100Ω	200Ω	680Ω	1000Ω				
225	rEG	0 = Machines normales 1 = Machines moyennes 2 = Machines lourdes 3 = Machines cl. 4180 et 4280 Les valeurs préreglées des paramètres 207, 208 et 220 changeront selon le réglage du paramètre 225. Voir les paramètres correspondants!			3	0	0	2		3	0	A
231	Sn1	Exécution du premier point en vitesse de positionnement après la connexion du secteur.	ON/OFF				OFF	OFF		OFF	OFF	A
260	PLc	Intervalle de temps réglable par le nombre de points effectués après l'abaissement du pied presseur jusqu'à l'abaissement du rouleau [puller]pendant la couture MARCHE/ARRÊT (réglage par l'intermédiaire du paramètre 186). OFF = Intervalle de temps réglable par le nombre de points effectués ARRÊT ON = Intervalle de temps réglable par le nombre de points effectués MARCHE	ON/OFF				OFF	OFF		OFF	OFF	A
261	FLk	0 = Lever le rouleau 1 = Lever le rouleau avec élévation du pied presseur ou point d'arrêt 2 = Lever le rouleau avec élévation du pied presseur 3 = Lever le rouleau avec point d'arrêt			3	0	1			1	1	A
262	hPt	0 = Le rouleau reste abaissé, quand le changement de la course d'élévation du pied presseur est activé. 1 = Le rouleau est levé, quand le changement de la course d'élévation du pied presseur est activé.			1	0	0			0	0	A
275	Std	Suppression de la couture, si 0 point est réglé			1	0	0	0		0	0	A
276	dkn	0 = Couture de correction ARRÊT 1 = Couture de correction MARCHE 2 = Interruption de la couture ou du programme par la coupe du fil			2	0	0	0		0	0	A
277	nFS	Sélection: passage d'une couture ou d'un programme à l'autre 0 = Passage d'une couture à l'autre 1 = Passage d'un programme à l'autre			1	0	0	0		0	0	A
280	SEL	Affichage de la valeur de la résistance sélection (prise A/1-4) pour les séries suivantes: 100Ω = 271 N291, 8967 (régler le paramètre 190 sur 180!) 220Ω = 204, 205, 221, 266, 366 680Ω = 069, 267, 268, 269, 4180, 4280 1000Ω = 381, 382, 467, 767, 768			1000	100	100	220		680	1000	A
281	Pd0	Nouvelle couture après le blocage de la marche OFF = Démarrage immédiat ON = Seulement après avoir ramené la pédale en position 0	ON/OFF				ON	ON		ON	ON	A
282	LoS	Fonctionnement de l'interrupteur pour le blocage de la marche 0 = Contact travail 1 = Contact repos			1	0	0	0		0	0	A
283	LSP	Fonction «blocage de la marche» 0 = Fonction désactivée 1 = Blocage 1, sans positionnement 2 = Blocage 2, avec positionnement			2	0	1	1		1	1	A

Niveau du fournisseur No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	Limites		Valeur prééglée pour					Ind.	
			max	min	100Ω	200Ω	680Ω	1000Ω			
287	dbA	Limitation de la vitesse (n11) DB3000 pour le point d'arrêt manuel 0 = Limitation de la vitesse ARRÊT 1 = Limitation de la vitesse MARCHE	1	0	0	0		0	0	A	
288	n9	Limitation de la vitesse (n9) pour le point d'arrêt d'ornement manuel	tr/mn	3000	200	1200	400		800	1200	A
289	n11	Limitation de la vitesse (n11) DB3000 pour le point d'arrêt manuel	tr/mn	3000	500	3000	400		1700	3000	A
291	810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration des bandes enfichables voir chapitre «Bandes enfichables pour le tableau de commande V810») Fonction de la touche sur le tableau de commande: Bandes 1-9 Position de base 1 ou 2 Bande 10 Coupe-fil/racleur MARCHE/ARRÊT		10	1	1	1		1	1	A
293	tF1	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut 2 = Aiguille en haut/en bas 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point individuel avec commutation longueur des points 5 = Aiguille en haut, si elle est hors de la position 2 6 = Commutation longueur des points 7 = Tension du fil 8 = Pression du pied presseur 9 = Rouleau 10 = Limitation de la vitesse DB3000 11 = Aucune fonction 12 = Aucune fonction 13 = Changement de la course d'élévation du pied presseur à verrouillage/à impulsions selon le réglage du paramètre 138 14 = Aucune fonction 15 = Aucune fonction 16 = Point d'arrêt intermédiaire 17 = Suppression / appel du point d'arrêt 18 = Association du pied presseur à l'ouverture (paramètre 196>0) MARCHE/ARRÊT 19 = Remise à zéro du comptage du détecteur de casse de fil (paramètre 195 = 4)		19	0	17	17		17	17	A
294	tF2	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820 Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293.		19	0	1	1		1	1	A
297	tFL	Contrôle du temps de l'élévation du pied presseur (contrôle ARRÊT sur «0»)	sec	250	0	0	0		0	0	A

5 Messages d'erreurs

Informations générales		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
InF A1	InF A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine
-StoP- clignote	-Symbole clignote	Blocage de la marche de la machine
InF A3	InF A3	La position à laquelle se réfèrent toutes les autres valeurs de position n'a pas été mémorisé (position de référence manquant)
InF A5	InF A5	Fonctionnement de secours, pas de sélection machine repertoriée

Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
Retour au 1er chiffre	Idem V810 + affichage InF F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect

État grave		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
InF E1	InF 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, seulement des erreurs du transmetteur de position peuvent être identifiés.
InF E2	InF E2	Tension du secteur trop basse ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
InF E3	InF E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée
InF E4	InF E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle

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

Pour vos notes:

6 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810

												1	→
									F1	F2		2	→
									F1			3	→
									F1	F2		4	→
									F1	F2		5	→
									F1	F2		6	→
									F1	F2		7	→
									F1	F2		8	→
									F1			9	→
												10	→

K12513



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



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-mail: efkaus@bellsouth.net



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

1(1)-090507-A (403316 FR)