

efka vario dc

STEUERUNG

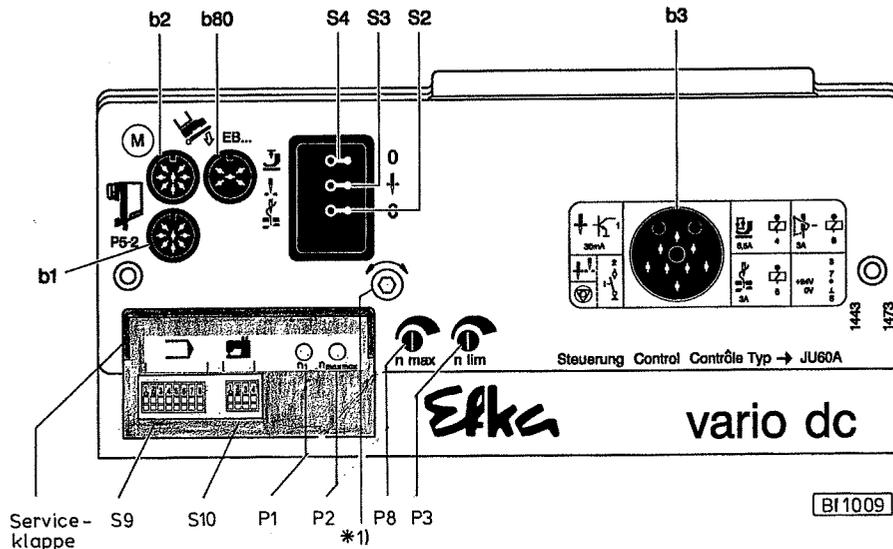
JU60A

KURZ - BEDIENANLEITUNG

Nr.: 401064 deutsch



Achtung! Diese Kurzanleitung ersetzt nicht die zum Lieferumfang gehörende Betriebsanleitung. Sie dient lediglich als einfache Einstellhilfe. Die Betriebsanleitung ist trotzdem von jeder Person zu lesen und anzuwenden, die mit Arbeiten an der Maschine beauftragt ist.



Die Bedien- und Anschlußelemente

Steckbuchse:

- b1 - Positionsgeber
- b2 - Kommutierungsgeber
- b3 - Nähmaschinenanschluß
- b80 - externer Sollwertgeber

Kippschalter:

- S2 - Fadenabschneider ein/aus
- S3 - Grundposition Nadel unten/oben
- S4 - Fußlüftung beim Halt in der Naht oben/unten

*1) Verriegelung der Serviceklappe (Standard ab 01/93)
 - nach links drehen = auf, nach rechts drehen = zu

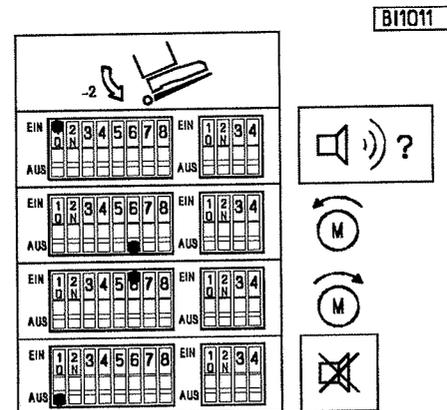
Einstellanleitung

HINWEIS

Vor Erstinbetriebnahme Stecker für Nähmaschinenanschluß (b3) ziehen.

Drehrichtung der Motorwelle

- I. Pedal kurz voll zurück betätigen
- II. S9/1 = EIN - Programmiermodus EIN
- III. S9/6 = AUS- Riemenscheibe dreht links
 S9/6 = EIN - Riemenscheibe dreht rechts
- IV. S9/1 = AUS- Programmiermodus AUS



Drehzahlklasse

- I. Pedal kurz voll zurück betätigen
- II. S9/1 = EIN - Programmiermodus EIN
- III. S9/8 = AUS - Maximaldrehzahl 5000 min⁻¹
 S9/8 = EIN - Maximaldrehzahl 10000 min⁻¹
- IV. S9/1 = AUS - Programmiermodus AUS

B11012

n max.
5000 min⁻¹

n max.
10000 min⁻¹

Nähmaschinentyp

- I. Pedal kurz zurück betätigen
- II. S9/1 = EIN - Programmiermodus ein
- III. Modus gemäß nachstehender Tabelle einstellen

S10 /2	S10 /3	S10 /4	Mode Nr.	Nähmaschinentyp
AUS	AUS	AUS	1	Kettenstich-Modus 1
EIN	AUS	AUS	2	Kettenstich-Modus 2
AUS	EIN	AUS	3	Overlock-Modus
EIN	EIN	AUS	4	Steppstich-Modus 1
AUS	AUS	EIN	5	Steppstich-Modus 2
EIN	AUS	EIN	6	Steppstich-Modus 2
AUS	EIN	EIN	7	Steppstich-Modus 2
EIN	EIN	EIN	8	Stichverdichtungs-Modus

B11013

BEISPIEL: MODUS 4

S9 S10

- IV. S9/1 = AUS - Programmiermodus aus

Maximaldrehzahl

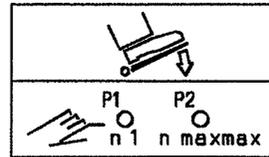
- I. P8 auf Rechtsanschlag
- II. Pedal voll vor
- III. Mit P2 max. Maschinendrehzahl einstellen
 Linksdrehen = kleiner; Rechtsdrehen = größer
- IV. Mit P8 max. Arbeitsdrehzahl einstellen
 Linksdrehen = kleiner; Rechtsdrehen = größer

B11014

Positionierdrehzahl

B11015

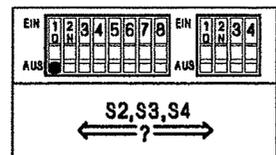
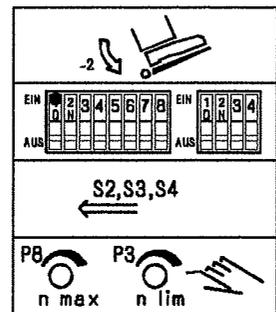
- I. Pedal vor bis zur 1. Drehzahlstufe
- II. Mit P1 Drehzahl einstellen
Linksdrehen = kleiner; Rechtsdrehen = größer



Bremstaktung im Stillstand

B11016

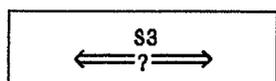
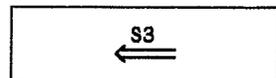
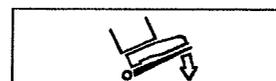
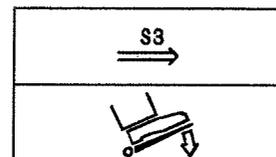
- I. Pedal kurz voll zurück betätigen
- II. S9/1 = EIN - Programmiermodus EIN
- III. Schalter S2, S3, S4 nach links schalten
- IV. Bremswirkung mit P3 einstellen
- V. Annähen, Positionieren, Bremswirkung prüfen
- VI. S9/1 = AUS - Programmiermodus AUS
- VII. Schalter S2, S3, S4 in ursprüngliche Stellung bringen



Positionsgeber

B11017

- I. S3 = rechts (Nadelgrundposition unten)
- II. Pedal kurz nach vorn betätigen
- III. Mittlere Positionsgeberscheibe einstellen
- IV. Pedal kurz nach vorn betätigen
- V. Halteposition prüfen
- VI. S3 = links (Nadelgrundposition oben)
- VII. Äußere Positionsgeberscheibe einstellen
- VII. Pedal kurz nach vorn betätigen
- IX. Halteposition prüfen
- X. Mit S3 gewünschte Halteposition einschalten

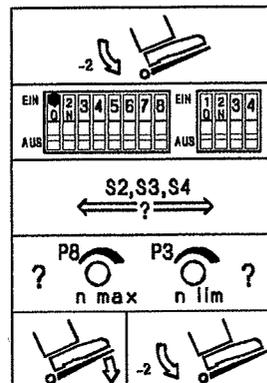


HINWEIS

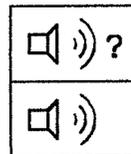
Zum Einstellen der Ansteuerzeiten der Ausgänge, Stecker für Nähmaschinenanschluß bei ausgeschalteter Netzspannung einstecken.

Ansteuerzeiten der Ausgänge

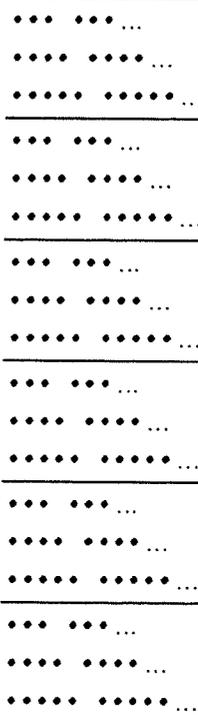
- I. Pedal kurz voll zurück betätigen
- II. S9/1 = EIN - Programmiermodus EIN
- III. Schalter S2, S3, S4 gemäß nachstehender Tabelle schalten
- IV. Die Ausgänge (Endstufen) mit P3 und P8 für den vorgewählten Nähmaschinentyp (Modus) einstellen
- V. Durch kurzes Annähen und Abschneiden Einstellung prüfen



B11018



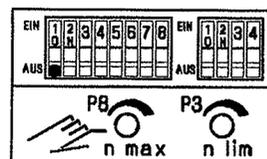
Programmierung der Endstufen (nur bei eingeschaltetem Programmiermodus)						
Modus	Endstufe	S4	S3	S2	Wirkung Poti P8	Wirkung Poti P3
Steppstich 1	MII FA	R	L	L	keine	keine
	MIII FW	L	R	L	keine	FW-Einschaltdauer (t6)
	MI FL	L	L	R	Verz. nach FW (t7)	Anlaufverz. nach FL (t3)
Steppstich 2	MII FA	R	L	L	keine	FA Einschaltdauer (t8)
	MIII ML	L	R	L	keine	keine
	MI FL	L	L	R	Verz. nach FW (t7)	Anlaufverz. nach FL (t3)
Kettenstich 1	MII FA	R	L	L	keine	FA Einschaltdauer (t8)
	MIII FW	L	R	L	Verz. FA-Ende bis FW (t9)	FW-Einschaltdauer (t6)
	MI FL	L	L	R	Verz. nach FW (t7)	Anlaufverz. nach FL (t3)
Kettenstich 2	MII FA	R	L	L	keine	FA Einschaltdauer (t8)
	MIII FW	L	R	L	Verz. FA-Anf. bis FW (t9)	FW-Einschaltdauer (t6)
	MI FL	L	L	R	Verz. FA-Anf. bis FL (t7)	Anlaufverz. nach FL (t3)
Overlock	MII FL	R	L	L	keine	FA Einschaltdauer (t8)
	MIII ML	L	R	L	keine	keine
	MI FL	L	L	R	Verz. nach FW (t7)	Anlaufverz. nach FL (t3)
Stichverdichtung	MII FA	R	L	L	keine	FA Einschaltdauer (t8)
	MIII STV	L	R	L	Verz. Anlauf->Stichv.(t9)	Stichv.-Einschaltd. (t6)
	MI FL	L	L	R	Verz. FA-Anf. bis FL (t7)	Anlaufverz. nach FL (t3)



B11023

FA = Fadenabschneider (max. 3A) FW = Fadenwischer (max. 3A)
 FL = Presserfußlüftung (max 6,5A) ML = Motor läuft (max. 3A)
 STV = Stichverdichtung (max. 3A)

- VI. S9/1 = AUS - Programmiermodus AUS



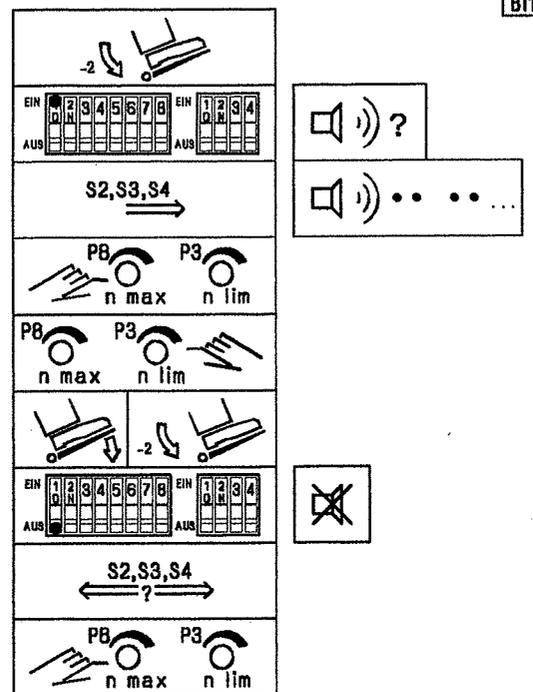
B11020



- VII. P8 (max. Arbeitsdrehzahl) auf ursprünglichen Wert einstellen

Rückdrehen

- I. Pedal kurz voll zurück betätigen
- II. S9/1 = EIN - Programmiermodus EIN
- III. Schalter S2, S3, S4 nach rechts schalten
- IV. Einschaltverzögerung mit P8 einstellen
- V. Rückdrehwinkel mit P3 einstellen
- VI. Annäheren, Abschneiden, Rückdrehfunktion prüfen
- VII. S9/1 = AUS - Programmiermodus AUS
- VIII. Schalter S2, S3, S4 in ursprüngliche Stellung bringen
- IX. P8 (max. Arbeitsdrehzahl) auf ursprünglichen Wert einstellen

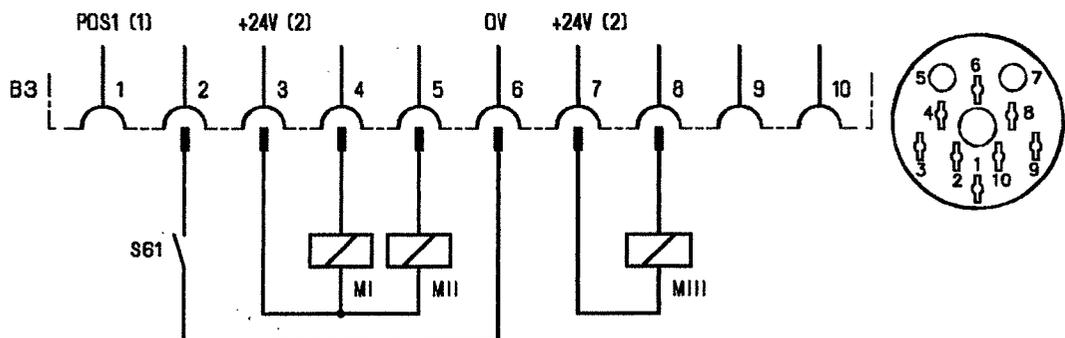


B11010

HINWEIS

Die bei eingeschaltetem Programmiermodus (S9/1 = EIN) eingestellten Werte werden durch Ausschalten von S9/1 gespeichert.

Anschlußplan für den Maschinenanschluss



S61 = Taster Nadel hoch/tief
 (1) Transistor Ausgang mit offenem Kollektor (max. 40V, 100mA)
 (2) Nennspannung 24V, Leerlaufspannung 36V

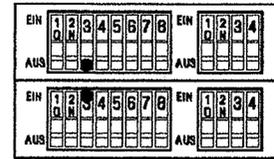
B11021

Weitere mit S9/... einstellbare Funktionen

I. Funktion des an Buchse B3 angeschlossenen Schalters (Tasters), Laufsperrung oder Nadel hoch/tief

I.I S9/3 = AUS - S61 bewirkt Nadel hoch, bzw. Nadel hoch/tief (abhängig von S9/2, Laufsperrung entfällt)

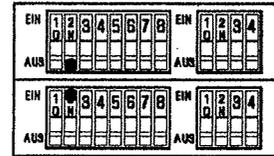
I.II S9/3 = EIN - S61 bewirkt Laufsperrung (Funktion Nadel hoch/tief entfällt)



II. Nadel hoch oder - hoch/tief

II.I S9/2 = AUS - Nadel hoch/tief

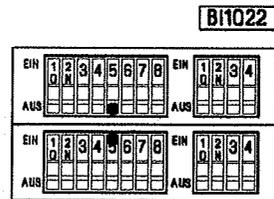
II.II S9/2 = EIN - Nur Nadel hoch



III. Laufsperrung als Öffner oder Schließer

III.I S9/5 = AUS - Laufsperrung bei offenem Schaltkontakt

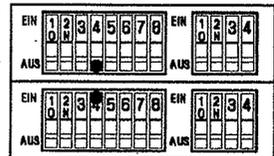
III.II S9/5 = EIN - Laufsperrung bei geschlossenem Schaltkontakt



IV. Fußlüftung am Nahtende

IV.I S9/4 = AUS - Fuß lüftet nicht automatisch

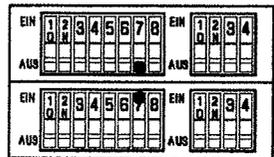
IV.II S9/4 = EIN - Fuß lüftet automatisch



V. Softstart ein/aus

V.I S9/7 = AUS - Softstart aus

V.II S9/7 = EIN - Softstart ein



Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 • POSTFACH 1320 • D-6830 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 • TELEFAX: (06202)202115 • TELEX: 466314

Efka

OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD • SUITE 10 • ATLANTA • GEORGIA 30340
PHONE: (404)457-7006 • FAX: (404)458-3899 • TELEX: EFKA AMERICA 804494

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 • SINGAPORE 0513
PHONE: 7772459 or 7789836 • FAX: 7771048