

EFKA vario dc

CONTROLE

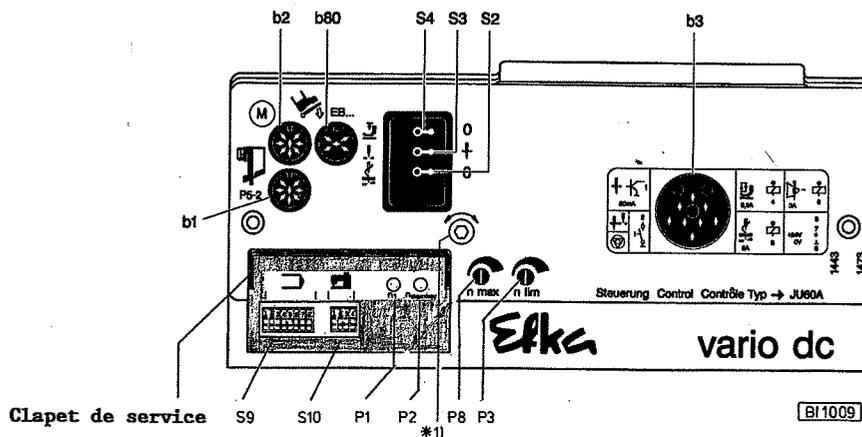
JU60A

INSTRUCTIONS CONCISES

No. 403064 français



Attention! Ces instructions concises ne remplacent pas les instructions de service fournies avec la livraison. Elles servent uniquement durant les opérations de réglage. Il faut quand même que les instructions de service soient lues et utilisées par chaque personne qui travaille sur la machine.



Les éléments de réglage et de raccordement

- Fiche femelle: b1 - Transmetteur de position
 b2 - Transmetteur de commutation
 b3 - Raccordement de la machine à coudre
 b80 - Transmetteur externe de la valeur de consigne
- Interrupteur à bascule: S2 - Coupe-fil marche/arrêt
 S3 - Position de base aiguille en bas/en haut
 S4 - Levée du pied presseur à l'arrêt dans la couture en haut/en bas

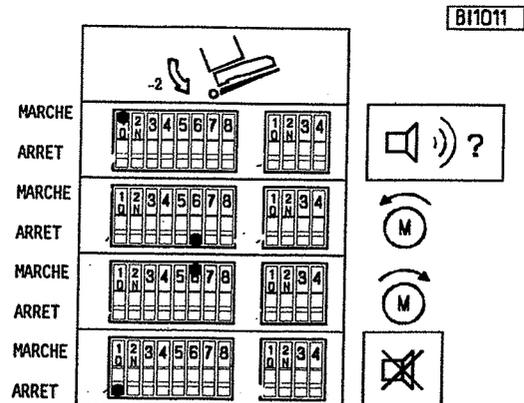
*1 - Verrouillage du clapet de service (standard à partir de 01/93)
 (Tourner à gauche = ouvert, tourner à droite = fermé)

Instructions pour le réglage

REMARQUE Débranchez la machine à coudre (fiche femelle b3) avant la première mise en service.

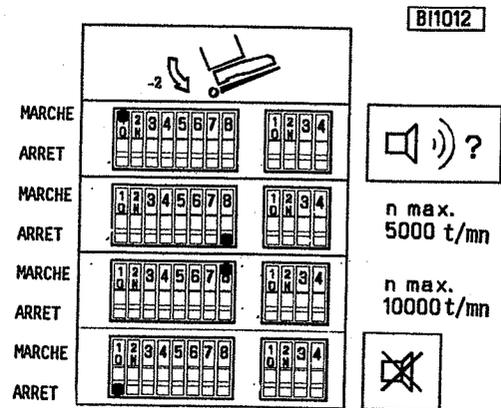
Sens de rotation de l'arbre du moteur

- I. Talonnez brièvement la pédale
- II. S9/1 = MARCHE - Mode de programmation MARCHE
- III. S9/6 = ARRET - Poulie tourne à gauche
 S9/6 = MARCHE - Poulie tourne à droite
- IV. S9/1 = ARRET - Mode de programmation ARRET



Classe de vitesse

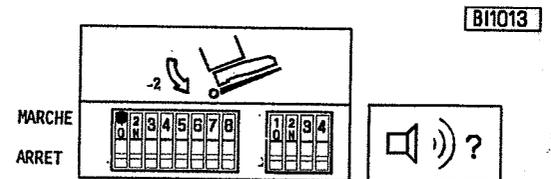
- I. Talonnez brèvement la pédale
- II. S9/1 = MARCHE - Mode de programmation MARCHE
- III. S9/8 = ARRET - Vitesse maximale 5000 t/mn
 S9/8 = MARCHE - Vitesse maximale 10000 t/mn
- IV. S9/1 = ARRET - Mode de programmation ARRET



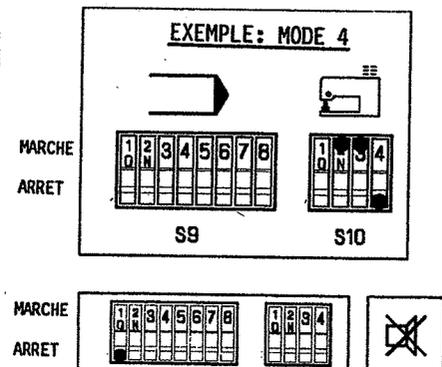
Type de machine à coudre

- I. Talonnez brèvement la pédale
- II. S9/1 = MARCHE - Mode de programmation MARCHE
- III. Réglez le mode selon la table ci-dessous

S10 /2	S10 /3	S10 /4	Mode No.	Type de machine à coudre
ARRET	ARRET	ARRET	1	Mode à points de chaînette 1
MARCHE	ARRET	ARRET	2	Mode à points de chaînette 2
ARRET	MARCHE	ARRET	3	Mode overlock
MARCHE	MARCHE	ARRET	4	Mode à points noués 1
ARRET	ARRET	MARCHE	5	Mode à points noués 2
MARCHE	ARRET	MARCHE	6	Mode à points noués 2
ARRET	MARCHE	MARCHE	7	Mode à points noués 2
MARCHE	MARCHE	MARCHE	8	Mode de rétrécissement des points

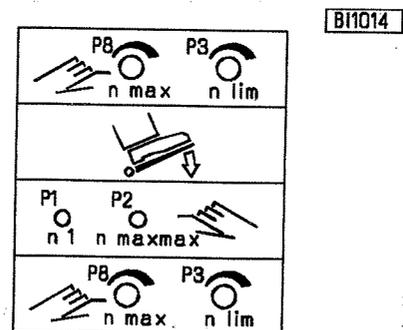


- IV. S9/1 = ARRET - Mode de programmation ARRET



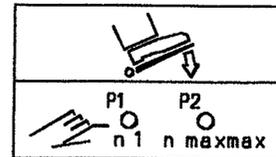
Vitesse maximale

- I. Tournez P8 à droite jusqu'au fond
- II. Actionnez la pédale complètement en avant
- III. Réglez la vitesse maximale de la machine par P2
 Tournez à gauche = plus basse; tournez à droite = plus haute
- IV. Réglez la vitesse maximale en mouvement par P8
 Tournez à gauche = plus basse; tournez à droite = plus haute



Vitesse de positionnement

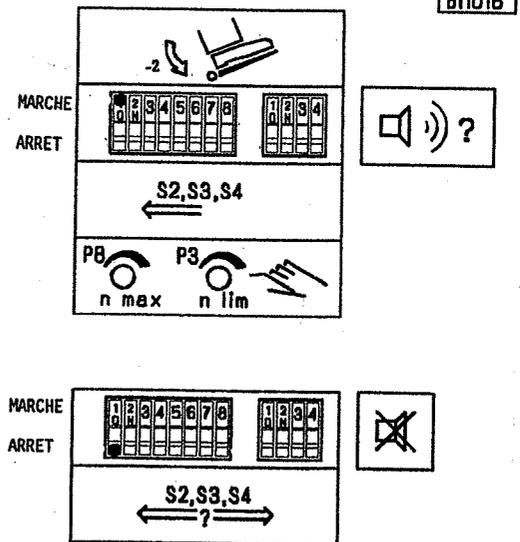
- I. Pédale en avant jusqu'au premier palier de vitesse
- II. Réglez la vitesse par P1
Tournez à gauche = plus basse; tournez à droite = plus haute



BI1015

L'excitation partielle du frein à l'arrêt de la machine

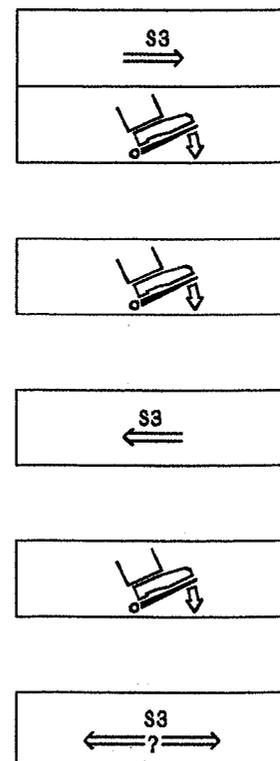
- I. Talonnez brièvement la pédale
- II. S9/1 = MARCHE - Mode de programmation MARCHE
- III. Mettez les interrupteurs S2, S3, S4 en position gauche
- IV. Réglez l'effet de freinage par P3
- V. Début de la couture, positionnement, vérifiez l'effet de freinage
- VI. S9/1 = ARRET - Mode de programmation ARRET
- VII. Mettez les interrupteurs S2, S3, S4 en position originale



BI1016

Transmetteur de position

- I. S3 = à droite (position de base de l'aiguille en bas)
- II. Actionnez la pédale brièvement en avant
- III. Ajustez le disque central de positionnement
- IV. Actionnez la pédale brièvement en avant
- V. Vérifiez la position d'arrêt
- VI. S3 = à gauche (position de base de l'aiguille en haut)
- VII. Ajustez le disque extérieur de positionnement
- VII. Actionnez la pédale brièvement en avant
- IX. Vérifiez la position d'arrêt
- X. Réglez la position d'arrêt désirée par S3



BI1017

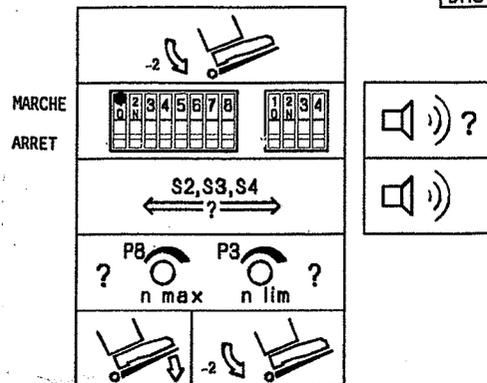
REMARQUE

Pour le réglage des temps d'excitation des sorties, branchez la machine à coudre, quand le secteur est déconnecté.

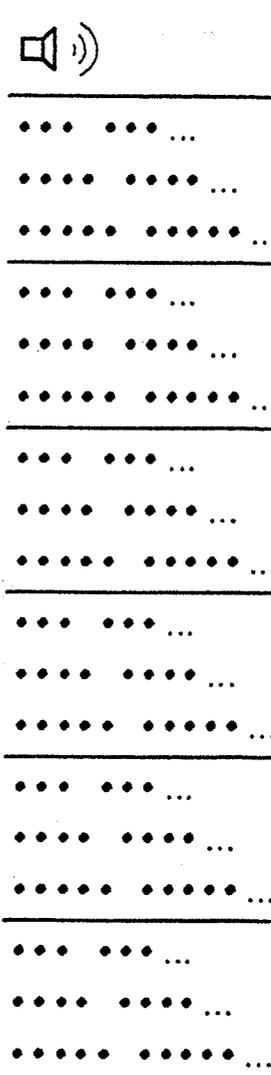
B11018

Temps d'excitation des sorties

- I. Talonnez brièvement la pédale
- II. S9/1 = MARCHE - Mode de programmation MARCHE
- III. Mettez les interrupteurs S2, S3, S4 selon la table ci-dessous
- IV. Réglez les sorties (étages finals) pour le type de machine à coudre présélectionné (mode) par P3 et P8
- V. Vérifiez le réglage par une brève couture et par une coupe



Programmation des étages finals (seulement avec mode de programmation activé)						
Mode	Étage final	S4	S3	S2	Effet potentiomètre P8	Effet potentiomètre P3
à points noués 1	MII FA	R	L	L	aucun	aucun
	MIII FW	L	R	L	aucun	durée de mise en marche du FW (t6)
	MI FL	L	L	R	retard après FW (t7)	retard du démarrage après FL (t3)
à points noués 2	MII FA	R	L	L	aucun	durée de mise en marche du FA (t8)
	MIII ML	L	R	L	aucun	aucun
	MI FL	L	L	R	retard après FW (t7)	retard du démarrage après FL (t3)
à points de chaînette 1	MII FA	R	L	L	aucun	durée de mise en marche du FA (t8)
	MIII FW	L	R	L	retard de la fin de FA jusqu'à FW (t9)	durée de mise en marche du FW (t6)
	MI FL	L	L	R	retard après FW (t7)	retard du démarrage après FL (t3)
à points de chaînette 2	MII FA	R	L	L	aucun	durée de mise en marche du FA (t8)
	MIII FW	L	R	L	retard du début de FA jusqu'à FW (t9)	durée de mise en marche du FW (t6)
	MI FL	L	L	R	retard du début de FA jusqu'à FL (t7)	retard du démarrage après FL (t3)
overlock	MII FL	R	L	L	aucun	durée de mise en marche du FA (t8)
	MIII ML	L	R	L	aucun	aucun
	MI FL	L	L	R	retard après FW (t7)	retard du démarrage après FL (t3)
de rétrécissement des points	MII FA	R	L	L	aucun	durée de mise en marche du FA (t8)
	MIII STV	L	R	L	retard du démarrage -> rétrécissement des points (t9)	durée de mise en marche du rétrécissement des points (t6)
	MI FL	L	L	R	retard du début de FA jusqu'à FL (t7)	retard du démarrage après FL (t3)

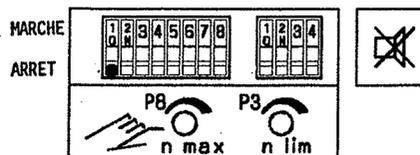


B11023

FA = coupe-fil (maxi. 3A) FW = racleur/raclage (maxi. 3A)
 FL = levée du pied presseur (maxi 6,5A) ML = Moteur en marche (maxi. 3A)
 STV = rétrécissement des points (maxi. 3A)

VI. S9/1 = ARRET - Mode de programmation ARRET

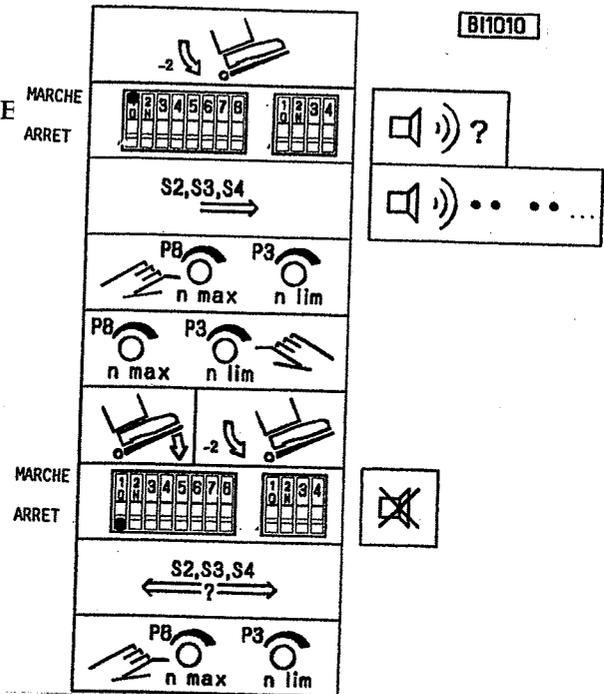
VII. Réglez P8 (vitesse en mouvement maxi.) à la valeur originale



B11020

Rotation inverse

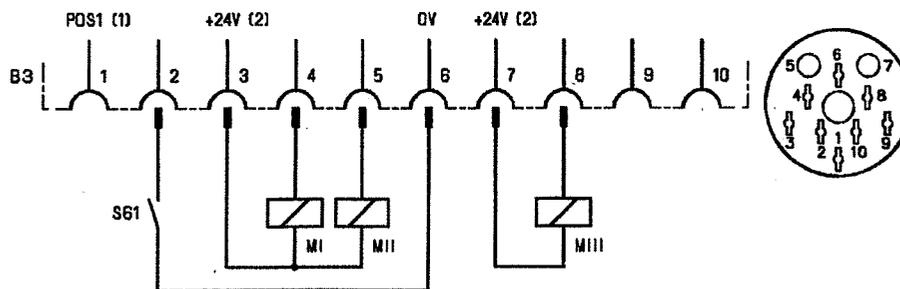
- I. Talonnez brèvement la pédale
- II. S9/1 = MARCHE - Mode de programmation MARCHE
- III. Mettez les interrupteurs S2, S3, S4 en position droite
- IV. Réglez le retard à l'enclenchement par P8
- V. Réglez l'angle de rotation inverse par P3
- VI. Début de la couture, coupe, vérifiez la fonction rotation inverse
- VII. S9/1 = ARRET - Mode de programmation ARRET
- VIII. Mettez les interrupteurs S2, S3, S4 en position originale
- IX. Réglez P8 (vitesse en mouvement maxi.) à la valeur originale



REMARQUE

Les valeurs réglées durant le mode de programmation activé (S9/1 = MARCHE) sont mémorisées en déconnectant S9/1.

Schéma des connexions pour le raccordement de la machine



B11Q21

S61 = Bouton-poussoir aiguille en haut/en bas
 (1) Sortie du transistor avec collecteur ouvert (maxi. 40V, 100 mA)
 (2) Tension nominale 24V, tension à vide 36V

Fonctions ultérieures réglables par S9/...

I. Fonction de l'interrupteur (bouton-poussoir) blocage de la marche de la machine ou aiguille en haut/en bas branché sur la prise B3

I.I S9/3 = ARRET - S61 cause aiguille en haut et/ou aiguille en haut/en bas (dépendant de S9/2, aucun blocage de la marche)

I.II S9/3 = MARCHE - S61 cause blocage de la marche (aucune fonction aiguille en haut/en bas)

II. Aiguille en haut ou en haut/en bas

II.I S9/2 = ARRET - Aiguille en haut/en bas

II.II S9/2 = MARCHE - Seulement aiguille en haut

III. Blocage de la marche comme contact de rupture ou contacteur

III.I S9/5 = ARRET - Blocage de la marche avec contact de commutation ouvert

III.II S9/5 = MARCHE - Blocage de la marche avec contact de commutation fermé

IV. Levée du pied presseur en fin de couture

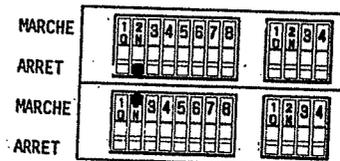
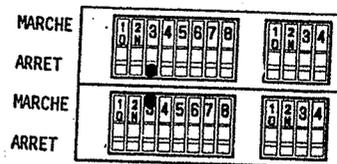
IV.I S9/4 = ARRET - Pied presseur ne se lève pas automatiquement

IV.II S9/4 = MARCHE - Pied presseur se lève automatiquement

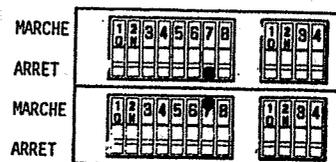
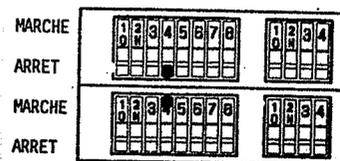
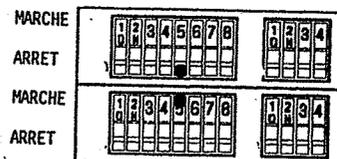
V. Démarrage ralenti MARCHE/ARRET

V.I S9/7 = ARRET - Démarrage ralenti ARRET

V.II S9/7 = MARCHE - Démarrage ralenti MARCHE



B11022



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