

Elka vario dc

STEUERUNG

JU62AV

BETRIEBSANLEITUNG

Nr. 206495 deutsch

Inhaltsverzeichnis

1.	Sicherheitshinweise	3
2.	Der Einsatzbereich der Steuerung	5
3.	Kurzanleitung für das Bedienpersonal	7
3.1	So stellen Sie die Arbeitsdrehzahl ein	7
3.2	So stellen Sie die Stichzählungsdrehzahl ein	8
3.3	Wahlschalter für Art der Verriegelung, Presserfuß- und Nadelstellung	8
4.	Bedienungsanleitung für das technische Personal	9
4.1	Der Programmiermodus	9
4.2	Das müssen Sie <u>zuerst</u> vor der Inbetriebnahme im Programmiermodus einstellen.	11
4.2.1	Die Drehrichtung der Motorwelle	11
4.2.2	Die Stillstandsbremsung	12
4.2.3	Das Rückdrehen der Maschine	13
4.2.4	Die Wahl des Drehzahlbereiches	14
4.2.5	Die Einschaltdauer des Fadenwischers	15
4.3	Das müssen Sie vor der Inbetriebnahme am Positionsgeber P5-2, an den Schaltern und Potentiometern einstellen	16
4.3.1	So stellen Sie den Positionsgeber ein	16
4.3.2	Die Einstellung der Maschinendrehzahl	18
4.3.3	Die externe Drehzahlreduzierung	18
4.3.4	Die Maximaldrehzahl	19
4.3.5	Die Einstellung der Positionierdrehzahl	19
4.3.6	Die Einstellung der Anfangsriegeldrehzahl	20

4.3.7	Die Einstellung der Endriegel- und Lichtschrankendrehzahl	20
4.3.8	Testlauf der Riegel- und Stichzählungsdrehzahl	20
4.3.9	Wahl des Anfangs- und Endriegels	21
4.4	Einstellung der Stichzahlen für Anfangs- und Endriegel	22
4.5	Die Zeiteinstellung der Stichbildkorrektur	24
4.6	Die Einstellung der Grundposition der Nadel	24
4.7	Die Stellung des Presserfußes	25
4.8	Die Funktion des Tasters "Nadel hoch/tief"	26
4.9	Die Wahl des Softstarts	27
4.10	Die Stichzählung beim Arbeiten mit dem VARIOCONTROL	28
4.11	Der Einsatz der Lichtschrankenfunktion	29
4.12	Der externe Sollwertgeber	30
4.13	Akustische Fehlermeldungen	31-32
4.14	Akustische Meldungen im Programmiermodus	33
5.	So ist Ihre Steuerung bei Auslieferung eingestellt	34-35
6.	Begriffserklärungen	36
7	Die Signalablaufdiagramme	37-41
8.	Die Anschlußbelegung der Buchsen	42
9.	Der Anschlußplan der Buchsen	43

1. Sicherheitshinweise

1. Der Antrieb, seine Zubehörteile und Zusatzeinrichtungen dürfen erst nach Kenntnisnahme der Betriebsanleitung und nur durch hierfür unterwiesene Personen montiert und in Betrieb genommen werden.
2. Der Antrieb, Zubehörteile und Zusatzeinrichtungen dürfen nur ihrer Bestimmung gemäß verwendet werden.
3. Der Betrieb ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen ist unzulässig.
4. Vor dem elektrischen Anschluß ist der Antrieb vollständig zu montieren.
5. Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur durch Fachkräfte ausgeführt werden.
6. Reparaturen dürfen nur von besonders geschultem Personal durchgeführt werden.
7. Zu verlegende Leitungen müssen gegen die zu erwartende Beanspruchung geschützt und ausreichend befestigt sein.
8. In der Nähe von sich bewegenden Maschinenteilen (z.B. Keilriemen) sind Leitungen mit einem Mindestabstand von 25 mm zu verlegen. (DIN VDE 0113)
9. Leitungen sollen zum Zweck der Sicheren Trennung vorzugsweise räumlich getrennt voneinander verlegt werden. (DIN VDE 0160)
10. Schließen Sie das Nähnlicht getrennt von der Motorstromversorgung an das Netz an.
11. Vergewissern Sie sich vor Anschluß der Netzzuleitung, daß die Netzspannung mit den Angaben auf dem Typenschild der Steuerung übereinstimmt.
12. Maschine und Antrieb müssen durch eine Potentialausgleichsleitung verbunden werden.
13. Vor Montage und Justage von Zusatzeinrichtungen und Zubehör, i.B. Positionsgeber, Rückdreheinrichtung, Lichtschränke, usw., ist der Antrieb netzfrei zu schalten. (Hauptschalter ausschalten, Netzstecker ziehen [DIN VDE 0113])

14. Elektrisch betriebene Zusatzeinrichtungen und Zubehör dürfen nur an Schutzkleinspannung angeschlossen werden.
15. Schalten Sie den Antrieb bei allen Reparatur- und Wartungsarbeiten netzfrei. (Hauptschalter ausschalten, Netzstecker ziehen [DIN VDE 0113])
16. Der Antrieb ist überspannungsfest nach Überspannungsklasse 2. (DIN VDE 0160)
17. Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt.
- Ausnahmen regeln die Vorschriften DIN VDE 0105.
18. Umbauten und Veränderungen dürfen nur unter Beachtung aller Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
19. Verwenden Sie zur Reparatur oder Wartung nur Originalteile des Herstellers.
20. Warnhinweise in der Betriebsanleitung, die auf besondere Verletzungsgefahr für die Bedienperson oder Gefahr für die Maschine hinweisen sind an den betreffenden Stellen durch das nachstehende Symbol gekennzeichnet. Beachten und befolgen Sie diese Hinweise wie auch die allgemein gültigen Sicherheitsvorschriften!



2. Der Einsatzbereich der Steuerung

Sie können die Steuerung für Juki Stappstich-Maschinen verwenden
 Klassen: DDL 5550-4-..,DLD 432-4-..,DLD436-4-..,DLN 5410-4-..,
 DLU 450-4-..,DLU 5490-4-..,LH 1152-4-..

Die Einstellung der Steuerungsfunktionen ist in zwei Bereiche geteilt.

Außerhalb der Serviceklappe (Siehe Bild 1 Seite 7)

Mit Potentiometer P3

- Die Stichzählungsdrehzahl (n.stich)
und im Programmiermode
- den Rückdrehwinkel beim Rückdrehen
- die Bremsstaktung im Stillstand

Mit Potentiometer P8

- Reduzierung der Maximaldrehzahl (n.max)
und im Programmiermode
- die Ansteuerverzögerung bis zum Rückdrehen
- die Einschaltdauer des Fadenwischers

- | | |
|--|-------------|
| - Die Wahl des Endriegels | Schalter S1 |
| - Die Wahl des Anfangsriegels | Schalter S2 |
| - Die Nadelposition bei Halt in der Naht | Schalter S3 |
| - Die Fußlüftung bei Halt in der Naht | Schalter S4 |

Bei geöffneter Serviceklappe

- Die Positionierdrehzahl (n.pos.) P1
- Die zulässige Maximaldrehzahl der Nähmaschine (n.max.max.) P2
- Die Anfangs- und Endriegeldrehzahl (n.ar. n.er.) P4, P5
- Die Stichbildkorrektur P6
- Die Anlaufverzögerung bei Presserfuß oben P7

- Den Programmiermodus
- Die Funktion des Tasters Nadel hoch; Nadel hoch/tief
- Den Softstart EIN/AUS
- Die Presserfußlüftung am Nahtende
- Den Schneidstich rückwärts
- Die Drehrichtung der Motorwelle
- Den Testlauf der Riegel-und Stichzählungsdrehzahlen
- Den Drehzahlbereich
- Die Ausgleichstiche bei Lichtschrankenbetrieb
- Diverse Funktionen bei Lichtschrankenbetrieb
- Die Stichzahlen der Anfangs- und Endriegel

Die Nähmaschine ist erst betriebsbereit nach:

Richtiger Montage des Antriebs und Positionsgebers
Der Einstellung der Nadelpositionen am Positionsgeber
Der Anpassung der Steuerung an die Nähmaschine.

3. Kurzanleitung für das Bedienpersonal

3.1 So stellen Sie die Arbeitsdrehzahl ein

Sie können die Arbeitsdrehzahl bei laufendem Antrieb einstellen.

Erhöhen der Drehzahl:

Drehen Sie das Potentiometer P8 nach rechts.

Reduzieren der Drehzahl:

Drehen Sie das Potentiometer P8 nach links.

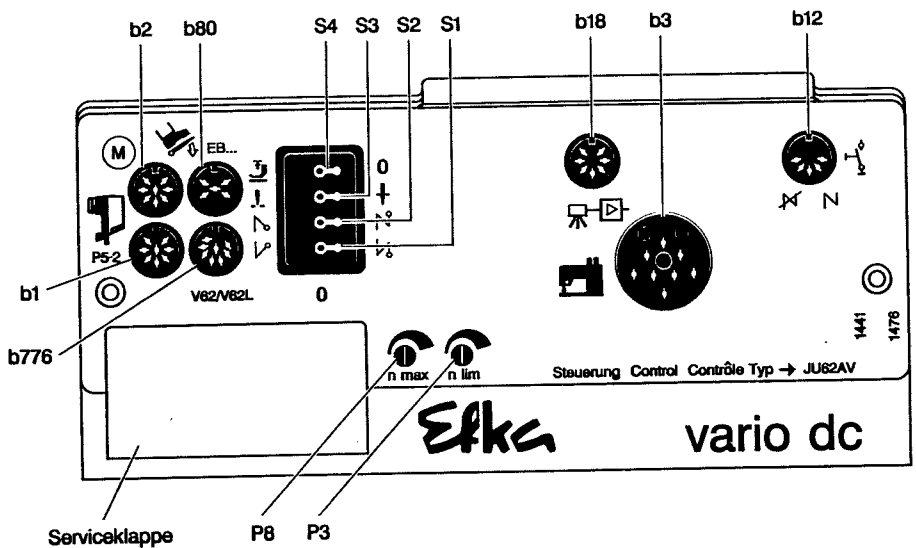


Bild 1

3.2 So stellen Sie die Stichzählungsdrehzahl ein

(Stichzählungsdrehzahl ist nur wirksam bei angeschlossenem Bedienteil)

Achtung! Bei Verwendung eines Bedienteils V62 oder V62L. Stecker des Variocontrol nur bei ausgeschaltetem Antrieb einstecken oder herausziehen

Sie können die Stichzählungsdrehzahl bei laufendem Antrieb einstellen.

Erhöhen der Drehzahl:

Drehen Sie das Potentiometer P3 nach rechts.

Reduzieren der Drehzahl:

Drehen Sie das Potentiometer P3 nach links.

3.3 Wahlschalter für Art der Verriegelung, Presserfuß- und Nadelstellung

Schalter	Funktion	Schalterstellung		
		links	mitte	rechts
S1	Endriegel	einfach	aus	doppelt
S2	Anfangsriegel	einfach	aus	doppelt
S3	Nadelposition bei Halt in der Naht	oben		unten
S4	Presserfuß hoch bei jedem Halt in der Naht	ja		nein

4. Bedienungsanleitung für das technische Personal

4.1 Der Programmiermodus

Der Programmiermodus wurde realisiert, um die Nähmaschine vor unbeabsichtigter Fehlbedienung zu schützen. Die unter Kapitel 4.3 behandelten sicherheitsrelevanten Funktionen können nur bei eingeschaltetem Programmiermodus eingestellt werden.

Die zur Programmierung vorgesehenen Schalter sind bei geöffneter Serviceklappe zugänglich.

Öffnen Sie die Serviceklappe!

Drücken Sie dazu auf die obere Seite der Serviceklappe!

Sie sehen vier Gruppen von Miniaturschaltern (DIL-Schalter genannt) (S7 bis S10) und sechs Potentiometerachsen (P1, P2, P4 bis P7).

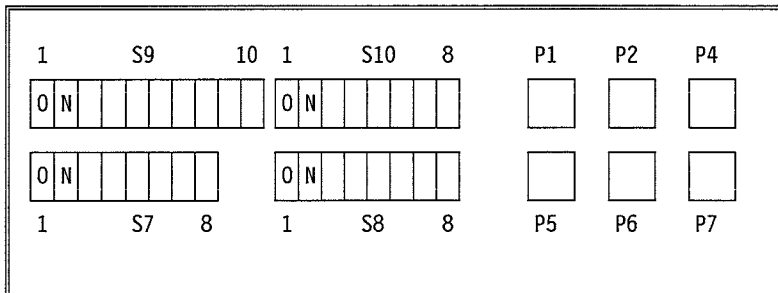


Bild 2

Achtung! Die DIL-Schalter werden eingeschaltet, indem die beschriftete Seite nach unten gedrückt wird.

Einschalten des Programmiermodus

- Begonnene Naht durch Pedalrücktritt beenden
- S9/1 = ON

Es ertönt im Programmiermodus ein akustisches Signal (siehe Kap.4.14)

Hinweis:

Die Potentiometer P3 und P8 erhalten solange eine andere Funktion, wie der Programmiermodus eingeschaltet ist.

Ausschalten des Programmiermodus

S9/1 = OFF

Hinweis:

Werden im Programmiermodus die Potentiometer P3 und P8 um mehr als $\pm 5^\circ$ verdreht, erfolgt ein abspeichern der geänderten Werte. Die Ursprungswerte von P3 und P8 müssen erneut eingestellt werden.

4.2 Das müssen Sie zuerst vor der Inbetriebnahme im Programmiermodus einstellen.

4.2.1 Die Drehrichtung der Motorwelle

Der Programmiermodus wird entsprechend Kapitel 4.1 eingeschaltet. Es ertönt ein akustisches Signal. (entspr. Kap.4.14)

Die Drehrichtung der Motorwelle wird mit Schalter S9/6 eingestellt.

S9/6 = **ON** = Rechtslauf (Blick auf die Riemenscheibe)

S9/6 = **OFF** = Linkslauf (Blick auf die Riemenscheibe)

Wird Schalter S9/6 bei ausgeschaltetem Programmiermodus betätigt, erfolgt keine Reaktion. Um eine Drehrichtungsänderung nach dem Einschalten des Programmiermodus zu erhalten, muß S9/6 erst in die ursprüngliche Stellung bewegt werden.

Erst nach erneuter Änderung der Schalterstellung, erfolgt eine Drehrichtungsumkehr.

4.2.2 Die Stillstandsbremsung

Die Stillstandsbremsung kann nur eingestellt werden, wenn der Antrieb unmittelbar nach Netz-Ein schon einmal angelaufen war, und die begonnene Fahrt durch Pedalrücktritt beendet wurde.

Öffnen Sie die Serviceklappe

Stellen Sie den Programmiermodus entsprechend Kapitel 4.1 ein. Es ertönt ein akustisches Signal. (siehe Kap.4.14)

Stellen Sie die Schalter S1 bis S4 nach links. Solange diese Einstellfunktion aktiv ist, ertönt das akustische Signal (siehe Kap.4.14)

Die Bremswirkung wird am Handrad ausprobiert und kann mit **Potentiometer P3** eingestellt werden.

Zur Speicherung der Einstellung und zur Beendigung der Programmierung stellen Sie den Schalter **S9/1** auf **OFF** Danach Potentiometer P3 und die Schalter S1-S4 wieder in die ursprüngliche Stellung zurückstellen.

4.2.3 Das Rückdrehen der Maschine

Das Rückdrehen der Maschine kann nur eingestellt werden, wenn der Antrieb nach Netz-Ein schon einmal angelaufen war, und die begonnene Naht durch Pedalrücktritt beendet wurde.

Öffnen Sie die Serviceklappe

Der Programmiermodus wird entsprechend Kapitel 4.1 eingeschaltet.

Es ertönt ein akustisches Signal.(siehe Kap.4.14)

Stellen Sie

die Schalter S1 bis S4 nach rechts.

Solange diese Funktion aktiv ist, wird dies akustisch angezeigt (siehe Kap.4.14)

Einstellen des Rückdrehwinkels

Mit **Potentiometer P3** können Sie den Rückdrehwinkel von 0-380° einstellen, d.h. der Antrieb kann max. etwas mehr als 1 Umdrehung zurückdrehen.

Einstellen der Einschaltverzögerung bis zum Rückdrehen

Mit **Potentiometer P8** können Sie eine Einschaltverzögerung von 0-1000 ms, bis zum Beginn des Rückdrehens, einstellen.

Eine Änderung der Werte erfolgt erst, wenn die Potentiometer um mehr als $\pm 5^\circ$ des Bereiches verstellt wurden.

ACHTUNG! Bei Einstellung von P3 auf 0 = Linksanschlag erfolgt keine Rückdrehung des Antriebs.

Zur Speicherung der Einstellwerte muß Schalter S9/1 auf OFF gestellt werden. Programmierung ist beendet, P3 u. P8 erhalten ihre ursprüngliche Bedeutung u. Werte.

Ein Testlauf zur Überprüfung der eingestellten Werte (Rückdrehwinkel oder Verzögerungszeit) kann im Programmiermodus erfolgen. Betätigen Sie Pedal nach vorne. Es erfolgt Lauf mit entsprechender Drehzahl, und bei Pedalrücktritt wird eine vollständige Abschneidesequenz ausgeführt, d.h.es erfolgt FA, FW, Rückdrehen u. Fußlüftung.

4.2.4 Die Wahl des Drehzahlbereiches

Der Drehzahlbereich kann nur bei eingeschaltetem Programmiermodus (S9/1 = ON) geändert werden. Solange der Programmiermodus eingeschaltet ist, ertönt ein akustisches Signal (s.Kap.4.14)

S9/8 = ON = Maximaldrehzahl bis 10000 min-1

S9/8 = OFF = Maximaldrehzahl bis 5000 min-1

ACHTUNG! Wird S9/8 bei ausgeschaltetem Programmiermodus betätigt, erfolgt keine Reaktion. In diesem Fall muß der Schalter S9/8 nach Einschalten des Programmiermodus zunächst wieder in die ursprüngliche Stellung bewegt werden. Erst dann bewirkt die Änderung der Schalterstellung die Umschaltung des Drehzahlbereiches.

Achtung! Die Maximaldrehzahl des Motors beträgt 5000 min-1. Damit die Nähmaschine ihre Maximaldrehzahl erreicht, muß eine Riemenscheibe mit dem zum Drehzahlbereich passenden Übersetzungsverhältnis montiert werden. .

4.2.5 Die Einschaltdauer des Fadenwischers

- Beenden Sie die begonnene Naht durch Pedalrücktritt

Öffnen Sie die Serviceklappe

Stellen Sie

S9/1 = ON = Programmiermodus

Stellen Sie

S1-S4 nach links

Nun können Sie mit Potentiometer P8 die Einschaltdauer des Fadenwischers einstellen

Zur Überprüfung der Einschaltdauer können Sie im aktiven Programmiermode einen Testlauf durchführen.

Lauf des Antriebs durch Pedalbetätigung nach vorne, anschließend Pedalrücktritt.

Es erfolgt eine vollständige Abschneidesequenz, FA,FW, Rückdrehen u. Fußlüftung.

Beenden des Programmiervorganges

- S9/1 auf **OFF** stellen

- S1-S4 auf vorherige Stellung bringen

P8 erhält wieder seine ursprüngliche Bedeutung

4.3 Das müssen Sie vor der Inbetriebnahme am Positionsgeber P5-2 an den Schaltern und Potentiometern einstellen

Vor der Einstellung des Positionsgebers ist darauf zu achten, daß die Drehrichtung der Motorwelle richtig eingestellt ist.
(siehe Kap.5 So ist Ihre Steuerung bei Auslieferung eingestellt)

4.3.1 So stellen Sie den Positionsgeber ein

**Achtung! Beim Verstellen der Positionsgeberscheiben
Netz ausschalten**



-Öffnen Sie den Positionsgeber
(Deckel des Positionsgeber abschrauben)

Einstellung der Position 1 (untere Nadelposition)

- Stellen Sie den Schalter **S3** nach rechts
- Pedal vorwärts betätigen, anschließend Pedal loslassen
- (Mittlere) Scheibe für Position 1 einstellen

o.g. Vorgang wiederholen bis gewünschte Position erreicht ist.

Einstellung der Position 2 (obere Nadelposition)

- Stellen Sie den Schalter **S3** nach links
- Pedal vorwärts betätigen, anschließend Pedal loslassen
- (Äußere) Scheibe für Pos. 2 einstellen

o.g. Vorgang wiederholen bis genaue Position erreicht ist.

Achtung Es ist darauf zu achten, daß die minimale Schlitzbreite der beiden Positionen zwischen einlaufender und auslaufender Kante 20° nicht unterschreitet.

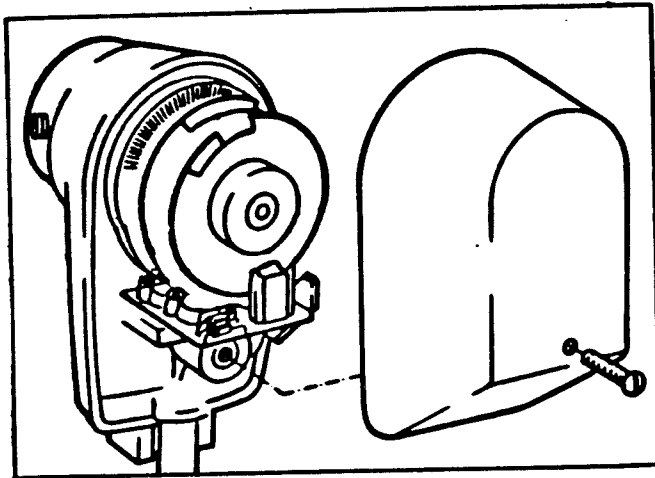


Bild 3

4.3.2 Die Einstellung der Maschinendrehzahl

So stellen Sie eine gewünschte Drehzahl Ihrer Maschine ein

Öffnen Sie die Serviceklappe!

- Wählen Sie Ihren Drehzahlbereich aus (siehe Kap. 4.2.4)

Drehen Sie:(siehe Bild 4)

- Poti **P2** auf Linksanschlag

Von außen stellen Sie:

- Poti **P8** auf Rechtsanschlag

Treten Sie nun Pedal nach vorne

Antrieb läuft mit entsprechender Drehzahl

- Poti **P2** solange nach rechts drehen, bis die gewünschte Drehzahl eingestellt ist.

4.3.3 Die externe Drehzahlreduzierung

Die mit P2 eingestellte Maximaldrehzahl (n_{maxmax}) kann über Potentiometer P8 (n_{max}) auf bis zu 1/4 reduziert werden. Bei Rechtsanschlag von P8 wird die am Potentiometer P2 eingestellte Maximaldrehzahl ausgeführt.

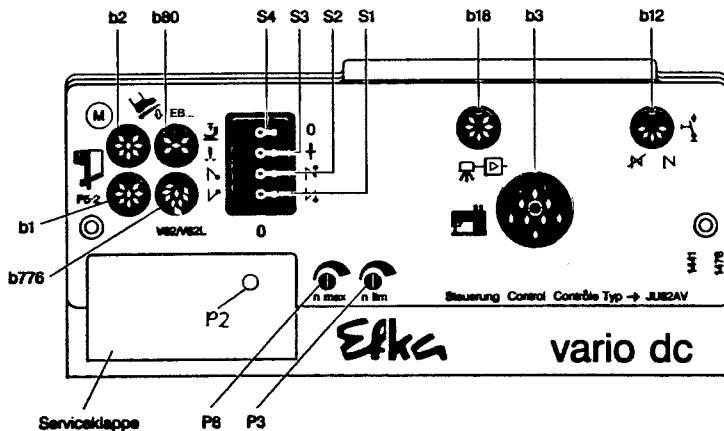


Bild 4

4.3.4 Die Maximaldrehzahl

Sie können mit Potentiometer P2 (n.maxmax) die Maximaldrehzahl verändern

Der Einstellbereich bei Drehzahlklasse bis 5000 min⁻¹ beträgt 625 - 5000 min⁻¹

Der Einstellbereich bei Drehzahlklasse bis 10000 min⁻¹ beträgt 1250 - 10000 min⁻¹

Einstellung:

Öffnen Sie die Serviceklappe

- Drehzahlklasse auswählen (siehe Kap. 4.2.4)
- Potentiometer **P2** (n.maxmax) auf Linksanschlag
- Potentiometer **P8** (n.max) auf Rechtsanschlag
- Potentiometer **P2** (n.maxmax) solange nach rechts drehen, bis die gewünschte Maximaldrehzahl eingestellt ist.

Achtung!

Mit dem Verändern der Maximaldrehzahl, wird auch die Anfangsriegel-, Endriegel- und Stichzählungsdrehzahl verstellt.

4.3.5 Die Einstellung der Positionierdrehzahl

Öffnen Sie die Serviceklappe

Mit dem Poti **P1** können Sie die Positionierdrehzahl über einen Bereich von 60min⁻¹ bis ca 440min⁻¹ einstellen.

4.3.6 Die Einstellung der Anfangsriegeldrehzahl

Öffnen Sie die Serviceklappe

Mit dem Poti **P4** können Sie die Anfangsriegeldrehzahl (n.ar) in einem Bereich von 1/8 bis zur Maximaldrehzahl einstellen.

4.3.7 Die Einstellung der Endriegel- und Lichtschrankendrehzahl

Öffnen Sie die Serviceklappe

Mit dem Poti **P5** können Sie die Endriegeldrehzahl (n.er) in einem Bereich von 1/8 bis zur Maximaldrehzahl einstellen. Die Lichtschrankenausgleichstiche werden ebenfalls mit Endriegeldrehzahl (n.er) ausgeführt.

4.3.8 Testlauf der Riegel- und Stichzählungsdrehzahl

- Beenden Sie die begonnene Naht durch Pedalrücktritt
- Stellen Sie S9/7 auf **ON** (S9/1 muß auf **OFF** stehen)
Solange der Testlauf aktiv ist, ertönt ein akustisches Signal

Testlauf Anfangsriegeldrehzahl:

- Anfangsriegel einschalten (S2), Endriegel ausschalten (S1)
- Pedal vorwärts bewirkt Lauf in Anfangsriegeldrehzahl
Mit **P4** können Sie die gewünschte Drehzahl einstellen.

Testlauf Endriegeldrehzahl:

- Endriegel einschalten (S1), Anfangsriegel ausschalten (S2)
- Pedal vorwärts bewirkt Lauf in Endriegeldrehzahl
Mit **P5** können Sie die gewünschte Drehzahl einstellen.

Testlauf Stichzählungsdrehzahl:

- Anfangs-und Endriegel (S1,S2) ausschalten
Pedal vorwärts bewirkt Lauf in Stichzählungsdrehzahl
Die Drehzahl kann mit **P3** eingestellt werden
- Stellen Sie S9/7 wieder auf **OFF**

4.3.9 Die Wahl des Anfangs- und Endriegels

Die Funktion des Anfangsriegel können Sie am Variocontrol V62 oder V62L , oder an der Steuerung mit Schalter S2 einstellen.

S2 = links Anfangsriegel einfach
 S2 = mitte Anfangsriegel aus
 S2 = rechts Anfangsriegel doppelt
 (siehe Bild 1 und Kap. 3.3)

Die Funktion des Endriegels können Sie wie beim Anfangsriegel entweder am Variocontrol V62 oder V62L, oder ,wenn kein Bedienteil angeschlossen ist, an der Steuerung mit Schalter S1 einstellen.

S1 = links Endriegel einfach
 S1 = mitte Endriegel aus
 S1 = rechts Endriegel doppelt
 (siehe Bild 1 und Kap. 3.3)

4.4 Einstellung der Stichzahlen für Anfangs- und Endriegel

- **Öffnen Sie die Serviceklappe**
- Wählen Sie Ihre Verriegelung (z.B. Anfangsriegel einfach)
- Stellen Sie den Schalter S2 nach links
Soll die Anfangsriegelstrecke vorwärts erfolgen, so sind die DIL- Schalter S7 1-4 einzustellen (siehe Bild 5 und Programmierung der DIL- Schalter)

Soll die Anfangsriegelstrecke rückwärts erfolgen, so sind die DIL-Schalter S7 5-8 einzustellen.

Für eine Anfangsverriegelung doppelt muß Schalter S2 auf rechts stehen, ansonsten gleiche Einstellung der Stiche.

Bei Anschluß eines Variocontrols, können die Verriegelungsarten auch an diesem eingestellt werden
Eine Endverriegelung einfach oder doppelt wird mit S1 eingestellt

S1 = links Endriegel einfach
S1 = rechts Endriegel doppelt

ACHTUNG!

Bei Mittelstellung der Schalter 1 + 2 erfolgt keine Verriegelung, wenn kein Variocontrol angeschlossen ist.

Mit S8 1-4 stellen Sie die Stiche für die Endriegelstrecke vorwärts ein.

Mit S8 5-8 stellen Sie die Stiche für die Endriegelstrecke rückwärts ein.

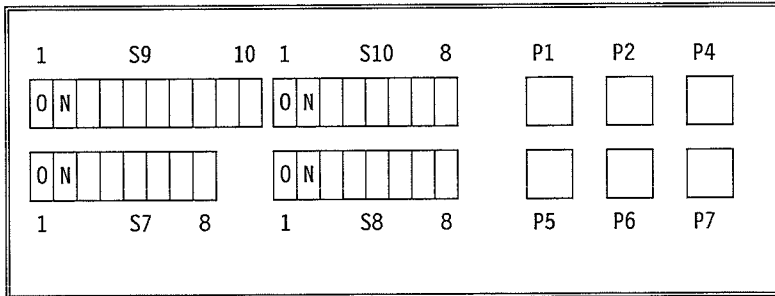


Bild 5

Programmierung der Riegelstrecken		
Schalter	Stellung	Bedeutung
S7/1	ein	} 3 Anfangsriegelstiche vorwärts
S7/2	ein	
S7/3	aus	
S7/4	aus	
S7/5	ein	} 3 Anfangsriegelstiche rückwärts
S7/6	ein	
S7/7	aus	
S7/8	aus	
S8/1	ein	} 3 Endriegelstiche rückwärts
S8/2	ein	
S8/3	aus	
S8/4	aus	
S8/5	aus	} 2 Endriegelstiche vorwärts
S8/6	ein	
S8/7	aus	
S8/8	aus	

4.5 Die Zeiteinstellung der Stichbildkorrektur

- Öffnen Sie die Serviceklappe

Sie können die Zeit für die Stichbildkorrektur in einem Bereich von 0ms bis 500ms mit Poti P6 einstellen.

4.6 Die Einstellung der Grundposition der Nadel

Bei einem Halt in der Naht, stoppt der Antrieb in der gewählten Grundposition.

Nadel oben

Schalter S3 = links

Nadel unten

Schalter S3 = rechts

4.7 Die Stellung des Presserfußes

Wählen Sie Ihre Presserfußlüftung!

Presserfußlüftung beim Halt in der Naht **EIN**
Stellen Sie den Schalter S4 nach **links**

Presserfußlüftung beim Halt in der Naht **AUS**
Stellen Sie den Schalter S4 nach **rechts**

Presserfußlüftung am Nahtende

Öffnen Sie die Serviceklappe

Schalter S9/4 = **ON**

Presserfußlüftung gespeichert am Nahtende **EIN**

Schalter S9/4 = **OFF**

Presserfußlüftung gespeichert am Nahtende **AUS**

Eine Anlaufverzögerung aus gelüftetem Presserfuß können Sie mit Poti P7 von 0 bis 500ms einstellen.

4.8 Die Funktion des Tasters "Nadel hoch/tief"

Die Funktion des ext. Tasters S 55 (siehe Kap.9) können Sie mit dem DIL-Schalter S9/2 einstellen

Öffnen Sie die Serviceklappe

- Stellen Sie **S9/2 = ON** = Nadel hoch

Bei Betätigung des ext. Tasters S 55 läuft der Antrieb von Pos.1 = Nadel unten nach Pos.2 = Nadel oben

- Stellen Sie **S9/2 = OFF** = Nadel hoch/tief

Bei Betätigung des ext. Tasters S 55 läuft der Antrieb von Pos.1 nach Pos.2 und von Pos.2 nach Pos.1

ACHTUNG! Steht der Antrieb außerhalb von Pos.1 oder Pos.2, so führt der Antrieb aus Sicherheitsgründen keine Bewegung aus.

Ist der Presserfuß gelüftet, so senkt dieser jedesmal ab, wenn der Antrieb von Pos.1 nach Pos.2 oder von Pos.2 nach Pos.1 läuft.

4.9 Die Wahl des Softstarts

Öffnen Sie die Serviceklappe

Die Funktion Softstart stellen Sie am DIL-Schalter S9/3 ein

S9/3 = **ON** Softstart eingeschaltet

S9/3 = **OFF** Softstart ausgeschaltet

Ist der Softstart eingeschaltet, werden die ersten 3 Stiche mit einer Drehzahl von 500min⁻¹ ausgeführt.

Ist die Drehzahlvorgabe unterhalb von 500min⁻¹, so wird die entsprechende Pedaldrehzahl ausgeführt.

4.10 Die Stichzählung beim Arbeiten mit dem VARIOCONTROL

Die zur Verfügung stehenden Nähprogramme für Stichzählung, werden über das separate Bedienteil V62 bzw. V62L programmiert (siehe spez. Anleitung V62 oder V62L)

Sie können die Drehzahl mit der die Stichzählung ausgeführt wird, mit dem Potentiometer P3 einstellen. (siehe Kap.3.2)

Achtung! Stecker des Variocontrol nur bei ausgeschaltetem Antrieb einstecken oder herausziehen.

4.11 Der Einsatz der Lichtschrankenfunktion

Sie können die Steuerung mit einem Lichtschrankenmodul LSM 001 betreiben. Anschluß an Buchse b18 an der Steuerung.(siehe Bild 6)

Zur Ausführung verschiedener Nähprogramme, können Sie ein Variocontrol V62L einsetzen. Anschluß an Buchse b776 (siehe Bild 6) (siehe auch spez. Betriebsanleitung)

Achtung! Stecker des Variocontrol nur bei ausgeschaltetem Antrieb einstecken oder herausziehen.

Öffnen Sie die Serviceklappe

Verschiedene Einstellungen an den DIL-Schaltern, erlauben Variationsmöglichkeiten der LS-Funktion

- S10/3 = OFF Annähen mit heller LS möglich
- S10/3 = ON Annähen mit heller LS nicht möglich
- S10/4 = OFF LS - Nahtende mit Fadenschneiden
- S10/4 = ON LS - Nahtende ohne Fadenschneiden
- S10/5 = OFF LS - Erkennung hell
- S10/5 = ON LS - Erkennung dunkel
- S9/9 = LS - Ausgleichstiche
- S9/10 = LS - Ausgleichstiche
- S10/1 = LS - Ausgleichstiche
- S10/2 = LS - Ausgleichstiche
- S10/6 = LS - Filter für Maschenware
- S10/7 = LS - Filter für Maschenware
- S10/8 = LS - Filter für Maschenware

ACHTUNG! Der Lichtschrankenfilter für Maschenware wird aktiviert, indem die Anzahl der Filterstiche S10/6 - S10/8 ungleich 0 eingestellt wird.

4.12 Der externe Sollwertgeber

Der externe Sollwertgeber wird an die Buchse b80 angeschlossen
(siehe Bild 1 Seite 7)

Die Kodierung der einzelnen Pedalstufen ist der folgenden Tabelle
zu entnehmen:

Pedalstufe:	D	C	B	A	Funktion
-2	H	H	L	L	Funktionsablauf für Nahtende
-1	H	H	H	L	Presserfuß heben
0	H	H	H	H	Antrieb steht
$\frac{1}{2}$	H	H	L	H	Presserfuß senken
1	H	L	L	H	Drehzahlstufe 1
2	H	L	L	L	Drehzahlstufe 2
3	H	L	H	L	.
4	H	L	H	H	.
5	L	L	H	H	.
6	L	L	H	L	
7	L	L	L	L	
8	L	L	L	H	
9	L	H	L	H	
10	L	H	L	L	
11	L	H	H	L	
12	L	H	H	H	Drehzahlstufe 12

L = Eingang wurde auf 0V geschaltet Schalter geschlossen
H = Eingang ist offen Schalter offen

4.13 Akustische Fehlermeldungen

ACHTUNG! Sämtliche gemeldete Fehler führen zum Stillsetzen des Nähtriebs. Das Signal ertönt bis zum Ausschalten des Antriebes.

ERROR 1: Positionsgeber defekt oder nicht installiert

Signal: 1 x kurzer Ton, kurze Pause, 1 x langer Ton,...

Diese Fehlermeldung wird in den folgenden Fällen ausgegeben:

- Der Positionsgeber ist defekt, oder nicht angeschlossen.
- Die Anschlüsse für den Positionsgeber und Kommutierungsgeber wurden miteinander vertauscht.
- Der Positionsgeber ist nicht an die Nähmaschinenwelle montiert.

ERROR 2: Blokierüberwachung

Signal: 2 x kurzer Ton, kurze Pause, 1 x langer Ton,...

Die Blockierüberwachung kann durch folgende Ursachen ausgelöst werden:

- Die Steuerung stellt fest, daß sich die Nähmaschinenwelle trotz Motoransteuerung nicht bewegt.

ERROR 3: Kommutierungsgeber

Signal: 3 x kurzer Ton, kurze Pause, 1 x langer Ton,...

Diese Fehlermeldung wird generiert, wenn die Steuerung erkennt, daß der Kommutierungsgeber defekt oder nicht eingesteckt ist.

ERROR 4: Prozessorstörung (Illegal Opcode)

Signal: 4 x kurzer Ton, kurze Pause, 1 x langer Ton,...

Diese Fehlermeldung zeigt an, daß der Mikroprozessor nicht mehr in der Lage ist ordnungsgemäß zu arbeiten.

Folgende Fehlerursachen sind möglich:

- Störeinflüsse von außen (z.B. nicht geerdetes Nähmaschinenoberteil, gestörte Netzversorgung, etc)
- Hardwarefehler auf der Rechnerleiterplatte

ERROR 88: Netz-Unterbrechung

Signal: 1 x langer Ton, lange Pause,...

Diese Fehlermeldung erscheint, wenn die Netzversorgung kurzzeitig (bis ca. 2 sec.) unterbrochen wird.

4.14 Akustische Meldungen bei aktivem Programmiermodus

Bremstaktung im Stillstand

Signal: 1 x kurzer Ton, lange Pause,...

Diese Meldung zeigt an, daß der Programmiermodus aktiv ist und mit Hilfe des Potentiometres P8 die Bremstaktung im Stillstand eingestellt werden kann.

Rückdrehen

Signal: 2 x kurzer Ton, lange Pause,...

Diese Meldung zeigt an, daß der Programmiermodus aktiv ist und mit Hilfe der Potentiometer P3 und P8 das Rückdrehverhalten eingestellt werden kann.

Testlauf Riegeldrehzahlen

Signal: 3 x kurzer Ton, lange Pause,...

diese Meldung wird erzeugt, solange S9/7 auf ON steht, und die zuvor begonnene Naht durch Pedalrücktritt beendet wurde.

5. So ist Ihre Steuerung bei Auslieferung eingestellt

Programmierung des Laufverhaltens		
Schalter	Stellung	Bedeutung
S9/1	aus	Programmiermodus aus
S9/2	aus	Taster Nadel hoch/tief
S9/3	aus	Softstart aus
S9/4	aus	keine Fußlüftung am Nahtende
S9/5	aus	Schneidstich rückwärts aus
S9/6	aus	Drehrichtung der Motorwelle links
S9/7	aus	Testlauf Riegeldrehzahlen aus
S9/8	aus	Drehzahlklasse 5000 min ⁻¹

Programmierung der Lichtschranke		
Schalter	Stellung	Bedeutung
S9/9	ein	} 5 LS-Ausgleichstiche
S9/10	aus	
S10/1	ein	} Annähen mit heller LS gesperrt } LS-Nahtende Mit Fadenschneiden } LS-Erkennung dunkel/hell
S10/2	aus	
S10/3	aus	
S10/4	aus	
S10/5	aus	
S10/6	aus	
S10/7	aus	
S10/8	aus	

Einstellungen der Potentiometer		
Poti	Stellung	Bedeutung
P1	180 min ⁻¹	Positionierdrehzahl (n.pos)
P2	1500 min ⁻¹	Maximaldrehzahl (n.maxmax)
P3	1500 min ⁻¹	Stichzählungsdrehzahl (n.stich)
P4	1500 min ⁻¹	Anfangsriegeldrehzahl (n.ar)
P5	1500 min ⁻¹	Endriegeldrehzahl (n.er)
P6	0 ms	Zeit Stichbildkorrektur
P7	70 ms	Zeit Anlaufverzögerung aus gel. Fuß t3
	-10 ms	
P8	1500 min ⁻¹	n.max = n.maxmax

Sonstige (über Programmiermodus) voreingestellte Funktionen		
Schalter	Stellung	Bedeutung
	aus	} Bremsstaktung im Stillstand } Rückdrehverzögerung } Rückdrehwinkel } Fadenwischer-Einschaltdauer t6
	0 ms	
	0 °	
	120 ms	
	-10 ms	

Programmierung der Riegelstrecken		
Schalter	Stellung	Bedeutung
S7/1	ein	} 3 Anfangsriegelstiche vorwärts
S7/2	ein	
S7/3	aus	
S7/4	aus	
S7/5	ein	} 3 Anfangsriegelstiche rückwärts
S7/6	ein	
S7/7	aus	
S7/8	aus	
S8/1	ein	} 3 Endriegelstiche rückwärts
S8/2	ein	
S8/3	aus	
S8/4	aus	
S8/5	aus	} 2 Endriegelstiche vorwärts
S8/6	ein	
S8/7	aus	
S8/8	aus	

Von außen zugängliche Schalter		
Schalter	Stellung	Bedeutung
S1	rechts	Endriegel doppelt
S2	rechts	Anfangsriegel doppelt
S3	rechts	Nadelposition beim Halt in der Naht Nadel unten
S4	rechts	Fußlüftung beim Halt in der Naht aus

Die folgenden Vorgaben sind im EEPROM fest eingestellt und können vom Benutzer nicht verändert werden

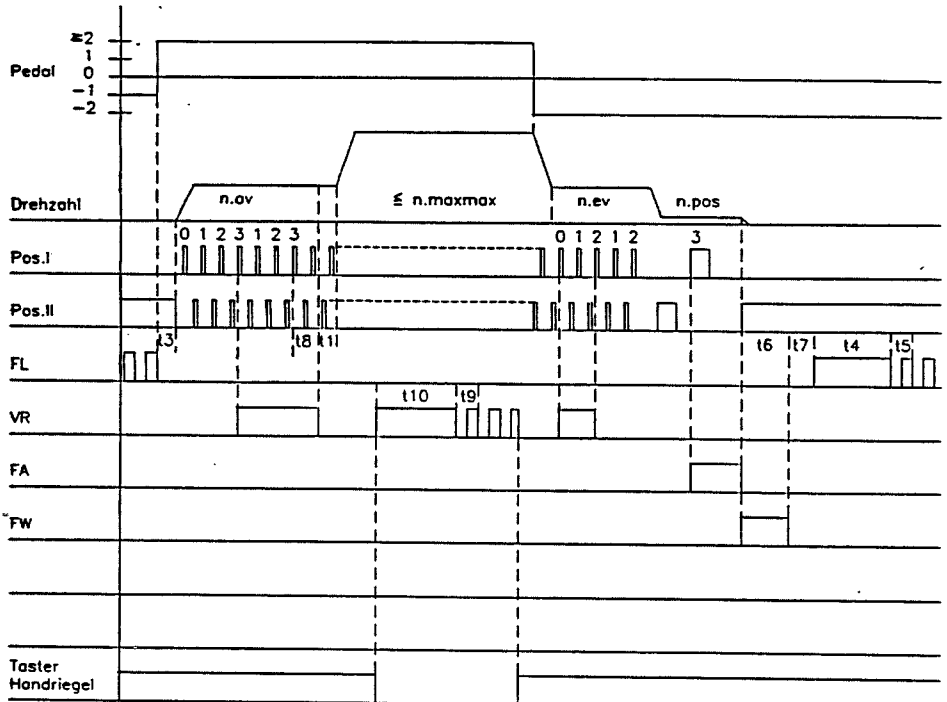
t1	Verzögerung der Drehzahlfreigabe nach 100 ms	-10 ms
	Anfangsriegel	
t2	Verzögerung der Presserfußlüftung bei halben Rücktritt	80 ms -10 ms
t4	Vollansteuerung der Presserfußlüftung	400 ms -10 ms
t5	Taktfrequenz der Presserfußlüftung	15 kHz
	Taktverhältnis der Presserfußlüftung	50%
t7	Verzögerung der Presserfußlüftung nach Fadenwischen	80 ms -10 ms
t9	Taktfrequenz der Verriegelung	15 kHz

6. Begriffserklärungen

Anfangsriegel	Verheftung des Fadens am Nahtanfang durch automatisches Übernähen
Drehzahlbereich	Arbeitsbereich der Nähmaschine begrenzt durch Positionier- und Abschneidedrehzahl und Maximaldrehzahl
Endriegel	Verheftung des Fadens am Nahtende durch automatisches Übernähen
Grundposition der Nadel	Nadelpositon bei Halt in der Naht
Maximaldrehzahl	größtmögliche Drehzahl der Nähmaschine
Positionier- und Abschneidedrehzahl	eingestellte kleinste Drehzahl der Nähmaschine. Postitionieren und Abschneiden des Fadens läuft mit dieser Drehzahl ab.
positionieren	Anhalten der Maschine in bestimmten Positionen (Nadelstellungen)
Potentiometer	einstellbarer elektrischer Widerstand
Softstart	die ersten 3 Stiche einer Naht werden mit reduzierter Drehzahl genäht
Stillstandsbremung	Bremswirkung im Stillstand der Maschine, um selbständiges Verdrehen des Handrades zu verhindern

7. Die Signalablaufdiagramme

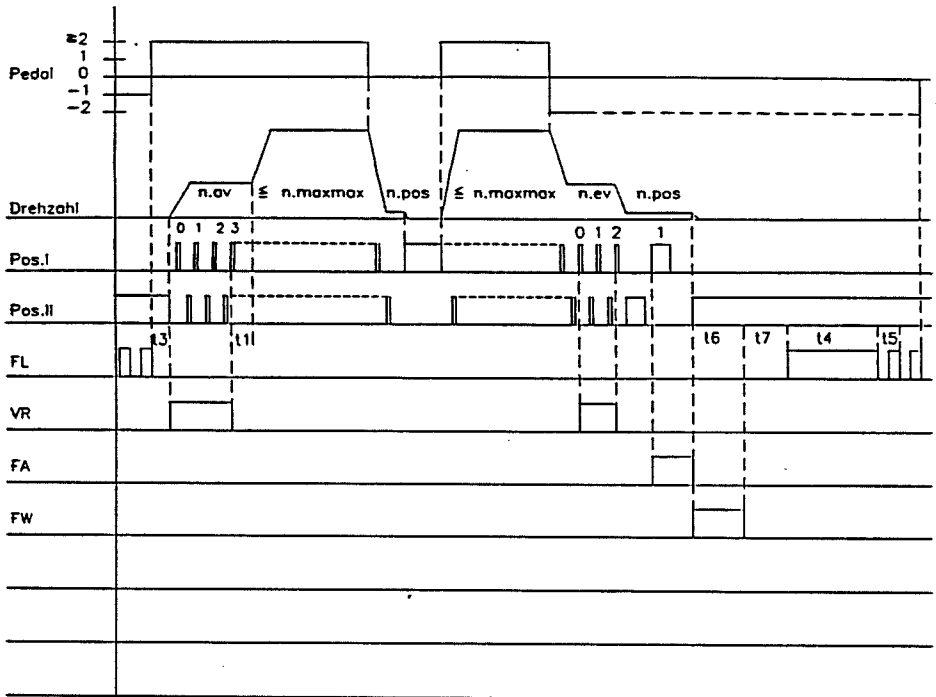
Abschneiden aus vollem Lauf



Doppelter Anfangsriegel Ein (einschaltbar mit S2)
 Doppelter Endriegel Ein (einschaltbar mit S1)

- | | | |
|----------|---|----------------------|
| t11 | = Verzögerung der Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel | |
| t3 | = Anlauf-Verzögerung nach Presserfußblüftung (einstellbar mit P7) | |
| t4 | = Vollensteuerung der Presserfußblüftung | |
| t5 | = Taktung der Presserfußblüftung | |
| t6 | = Fadenwischer-Einschalldauer | |
| t7 | = Verzögerung der Presserfußblüftung nach Fadenwischen | |
| t8 | = Stichbildkorrektur am Anfangsriegel (einstellbar mit P6) | |
| t9 | = Taktung der Verriegelung | |
| t10 | = Vollensteuerung der Verriegelung | |
|
 | | |
| n.pos | = Positionier-Drehzahl | (einstellbar mit P1) |
| n.maxmax | = Maximal-Drehzahl | (einstellbar mit P2) |
| n.ov | = Anfangsriegel-Drehzahl | (einstellbar mit P4) |
| n.ev | = Endriegel-Drehzahl | (einstellbar mit P5) |

Voller Lauf mit Zwischenhalt

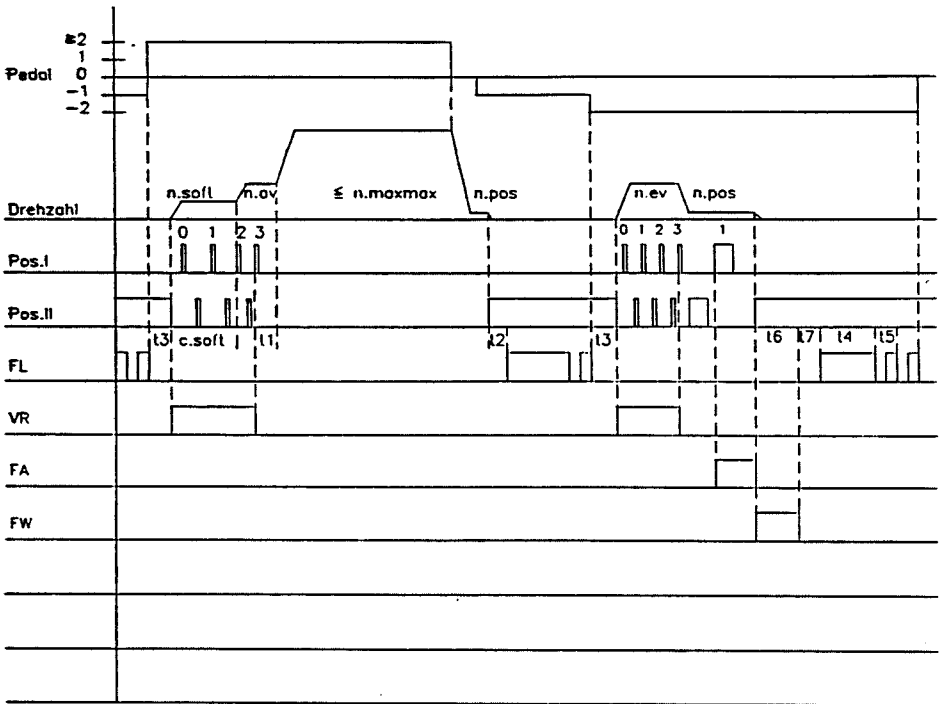


Einfacher Anfangsriegel Ein (einschaltbar mit S2)
 Einfacher Endriegel Ein (einschaltbar mit S1)

t1 = Verzögerung der Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel
 t3 = Anlauf-Verzögerung nach Presserfußöffnung (einstellbar mit P7)
 t4 = Vollensteuerung der Presserfußöffnung
 t5 = Taktung der Presserfußöffnung
 t6 = Fadenwischer-Einschaltdauer
 t7 = Verzögerung der Presserfußöffnung nach Fadenwischer

n.pos = Positionier-Drehzahl (einstellbar mit P1)
 n.maxmax = Maximal-Drehzahl (einstellbar mit P2)
 n.av = Anfangsriegel-Drehzahl (einstellbar mit P4)
 n.ev = Endriegel-Drehzahl (einstellbar mit P5)

Abschneiden aus Zwischenhalt

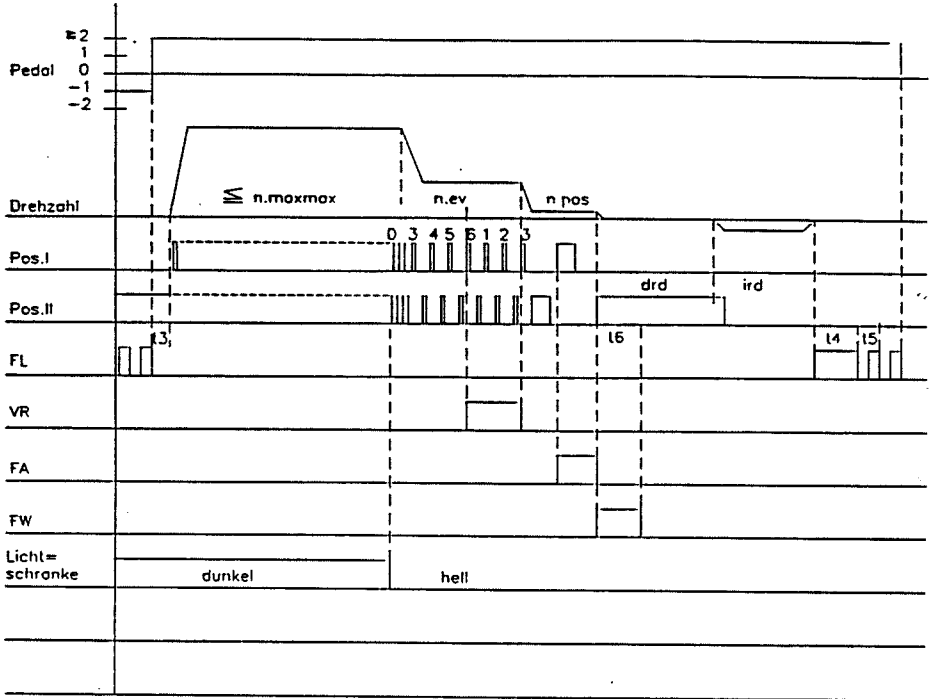


- | | | |
|-------------------------|-----|-------------------------|
| Softstart | Ein | (einschaltbar mit S9/3) |
| Einfacher Anfangsriegel | Ein | (einschaltbar mit S2) |
| Einfacher Endriegel | Ein | (einschaltbar mit S1) |
| Grundposition II | Ein | (einschaltbar mit S3) |

- | | | |
|----|---|---|
| t1 | = | Verzögerung der Drehzahlfreigabe nach Anfangsriegel |
| t2 | = | Verzögerung der Presserfußblüftung bei halben Rücktritt |
| t3 | = | Anlauf-Verzögerung nach Presserfußblüftung (einstellbar mit P7) |
| t4 | = | Vollansteuerung der Presserfußblüftung |
| t5 | = | Taktung der Presserfußblüftung |
| t6 | = | Fadenwischer-Einschaltdauer |
| t7 | = | Verzögerung der Presserfußblüftung nach Fadenwischen |

- | | | | |
|----------|---|------------------------|----------------------|
| c.soft | = | Softstart-Stiche | (fest im Programm) |
| n.maxmax | = | Maximal-Drehzahl | (einstellbar mit P2) |
| n.ov | = | Anfangsriegel-Drehzahl | (einstellbar mit P4) |
| n.ev | = | Endriegel-Drehzahl | (einstellbar mit P5) |
| n.pos | = | Positionier-Drehzahl | (einstellbar mit P1) |
| n.soft | = | Softstart-Drehzahl | (fest im Programm) |

Enderkennung durch Lichtschranke

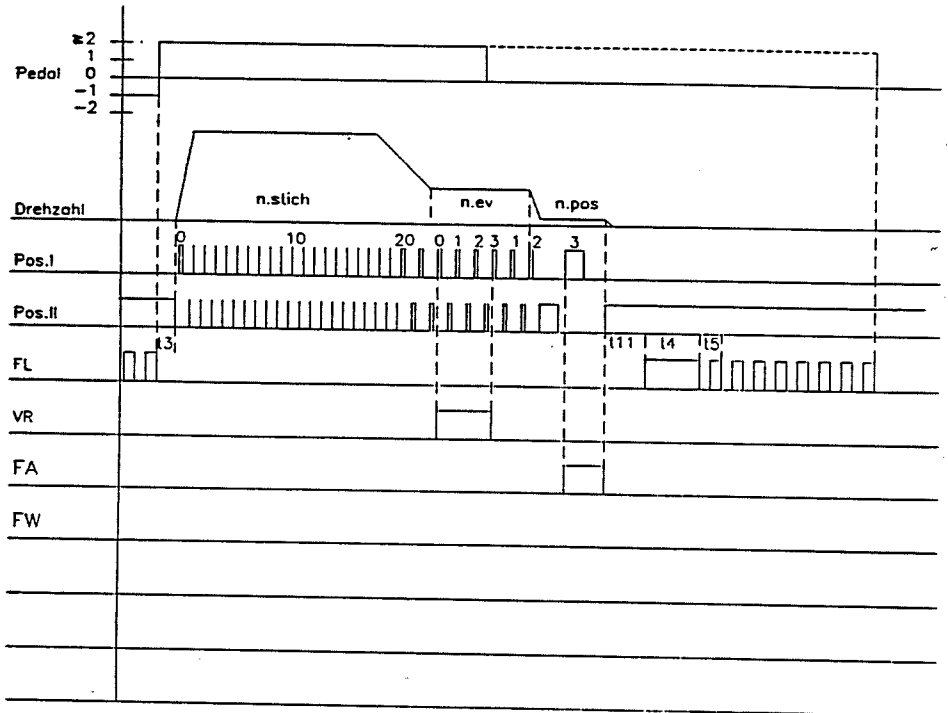


Anfangsriegel	Aus	(einschaltbar mit S2)
Lichtschranke dunkel/hell	Ein	(einstellbar mit S10/5)
Einfacher Endriegel	Ein	(einschaltbar mit S1)

drd = Rückdrehverzögerung mit P8 einst. im Programmier-Mode
 ird = Rückdrehwinkel mit P3 einst. in Programmier-Mode
 t3 = Anlauf-Verzögerung nach Presserfußblüftung
 t4 = Vollansteuerung der Presserfußblüftung
 t5 = Taktung der Presserfußblüftung
 t6 = Fadenwischer-Einschaltdauer

n.pos = Positionier-Drehzahl (einstellbar mit P1)
 n.maxmax = Maximal-Drehzahl (einstellbar mit P2)
 n.ev = Endriegel-Drehzahl (einstellbar mit P5)

Enderkennung durch Stichzählung



Anfangsriegel Aus (schaltbar mit S2)
 Stichzählung Ein (Variocontrol angeschlossen)
 Doppelter Endriegel Ein (einschaltbar mit S1)

l3 = Anlauf-Verzögerung nach Presserfußfüllung
 l4 = Vollansteuerung der Presserfußfüllung
 l5 = Taktung der Presserfußfüllung
 l11 = Verzögerung der Presserfußfüllung ohne Fädenwischer

n.pos = Positionier-Drehzahl (einstellbar mit P1)
 n.stich = Stichzählungs-Drehzahl (einstellbar mit P3)
 n.ev = Endriegel-Drehzahl (einstellbar mit P5)

8. Die Anschlußbelegung der Buchsen

- b1 - Positionsgeber P5-2
- b2 - Kommutierungsgeber für DC- Motor
- b3 - Magnet Presserfußlüftung, Fadenschneider, Fadenwischer, Verriegelung, Taster Riegeln in der Naht
Taster Nadel hoch/tief
- b12 - Taster Riegelunterdrückung/Riegelausführung, Riegeln in der Naht
- b18 - Lichtschrankenmodul LSM -001
- b80 - Externer Sollwertgeber EB301 (Standard) oder EB101,EB102
- b776 - Bedienteil V62 bzw. V62L

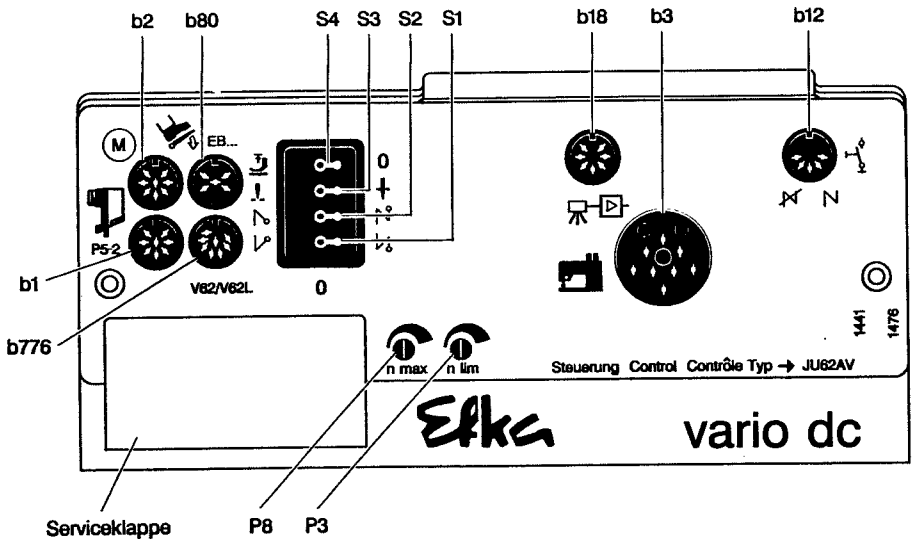
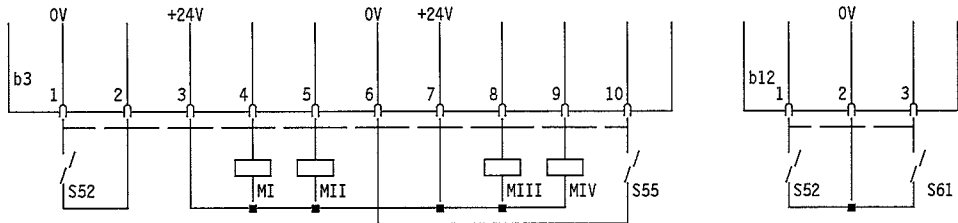


Bild 6

9. Der Anschlußplan der Buchsen



- MI - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung 6,5A max.
 MII - Magnet Fadenabschneider 2A max.
 MIII - Magnet Fadenwischer 2A max.
 MIV - Magnet (oder -ventil) Verriegelung 6,5A max.

S52 - Tastschalter für:

RIEGELN IN DER NAHT

S55 - Tastschalter für:

NADEL VON POSITION UNTEN NACH OBEN
BEWEGEN

NADEL VON POSITION OBEN NACH UNTEN
BEWEGEN

S61 - Tastschalter für:

EINGESCHALTETEN ANFANGS- oder
ENDRIEGEL 1x UNTERDRÜCKEN und
AUSGESCHALTETEN ANFANGS- oder
ENDRIEGEL 1x AUSFÜHREN

(S61 vor Nähbeginn betätigen =
Anfangsriegel,

S61 in der Naht betätigen =
Endriegel)

Stecker für Buchsen:

(b3) - Teil-Nr. 0500357

(b12) - Teil-Nr. 0500402

Zugehöriger Pos.Geber :

Typ P5-2

Zugehöriges Netzteil :

N152



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - TELEX: 466314



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



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

2-011294(206495DE)