

# **Efka** vario dc

**CONTROLE**

**JU82AV3204**

## **LISTE DES PARAMETRES**

**No. 0403008      français**

---

**Efka**

FRANKL & KIRCHNER  
GMBH & CO KG

**Efka**

EFKA OF AMERICA INC.

**Efka**

EFKA ELECTRONIC MOTORS  
SINGAPORE PTE. LTD.

---

**NIVEAU DE L'OPERATEUR**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
F-000 Arv	Points de bridage initial en avant		254	0	3	A
F-001 Arr	Points de bridage initial en arrière		254	0	3	A
F-002 Err	Points de bridage final en arrière		254	0	3	A
F-003 Erv	Points de bridage final en avant		254	0	2	A
F-004 LS	Points de compensation commandés par la barrière de lumière		254	0	5	A
F-005 LSF	Nombre de points de la barrière de lumière à filtre pour tissu maillé		254	0	2	A
F-006 LSn	Nombre de coutures commandées par la barrière de lumière		15	1	1	A
F-007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points		254	0	20	A
F-008 -F-	Détermination de la fonction de la touche 3 avec un paramètre du niveau du technicien  1 =démarrage ralenti MARCHE/ARRET 2 =bridage d'ornement MARCHE/ARRET 3 =changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRET 4 =point continu avec touche aiguille en haut/en bas MARCHE/ARRET 5 =début de la couture bloqué avec barrière de lumière découverte MARCHE/ ARRET 6 =rotation inverse on/off		6	1	4	A
F-009 LSI	Réglage de la sensibilité de la barrière de lumière transparente		255	0	16	A

**NIVEAU DE L'OPERATEUR**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
F-010 n5	Vitesse après détection par la barrière de lumière	t/mn	3000	200	2000	A
F-011 n12	Vitesse automatique pour comptage des points	t/mn	9900	400	3500	A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 0 Points / Comptages</u></b>						
F-100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti		20	0	3	A
<b><u>Groupe 1 Vitesses</u></b>						
F-110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390	70	180	A
F-111 n2-	Limite supérieure de la vitesse n-max	t/mn	9900	n2_	5000	A
F-112 n3	Vitesse du bridage initial	t/mn	9900	200	1500	A
F-113 n4	Vitesse du bridage final	t/mn	9900	200	1500	A
F-115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	1500	70	500	A
F-116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500	70	200	A
F-117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	t/mn	9900	400	2500	A
F-119 nSt	Graduation des paliers de vitesse  1 = linéaire 2 = faiblement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 2 Vitesses</u></b>						
F-121 n2	Limite inférieure de la vitesse n-max	t/mn	n-	400	400	A
F-124 LSA	Arrêt du bridage initial avec la barrière de lumière. Arrêt lorsque la barrière de lumière est découverte et le moteur à l'arrêt. Le bridage initial est exécuté avec le nombre de points complet lors d'un nouveau début de la couture.				ON	A
F-125 LSo	La barrière de lumière reste toujours activée				OFF	A
F-126 ntb	Arrêt de la couture en ramenant la pédale en -2				ON	A
F-127 LSC	Points pendant le contrôle de la barrière de lumière		2550	0	2000	A
F-128 ASd	Retard de l'auto-démarrage de la barrière de lumière	ms	2000	0	200	A
F-129 ALS	Auto-démarrage du début de couture commandé par la barrière de lumière (seulement en connection avec F-132 sur ON)				OFF	A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 3 Fonctions de commutation</u></b>						
F-130 LSF	Filtre de la barrière de lumière pour tissu maillé				ON	A
F-131 LSD	Détection par barrière de lumière découverte				ON	A
F-132 LSS	Démarrage bloqué par la barrière de lumière découverte				OFF	A
F-133 LSE	Coupe du fil en fin de couture commandée par la barrière de lumière				ON	A
F-134 SSt	Démarrage ralenti				OFF	A
F-135 SrS	Bridage d'ornement				OFF	A
F-136 FAr	Point de coupe en arrière				OFF	A
F-137 hP	Changement de la course d'élévation du pied				OFF	A
F-138 hPr	Changement de la course d'élévation du pied mémorisé				ON	A
F-139 nIS	Affichage de la vitesse de la machine				OFF	A
<b><u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u></b>						
F-140 Sht	Point continu avec touche aiguille en haut/en bas				ON	A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u></b>						
F-141 SGr	<p>Mode vitesse pour couture avec comptage de points</p> <p>0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale sélectionnée (F-111)</p> <p>1 = Vitesse fixe (F-118) non commandée par la pédale (Arrêt de la machine en ramenant la pédale en position de base)</p> <p>2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limite sélectionnée (F-118)</p> <p>3 = Vitesse fixe, arrêt commandé par la pédale (-2)</p>		3		1	A
F-142 SFn	<p>Mode vitesse pour couture libre et avec barrière de lumière</p> <p>0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale sélectionnée (F-111)</p> <p>1 = Vitesse fixe (F-118) non commandée par la pédale (Arrêt de la machine en ramenant la pédale en position de base)</p> <p>2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limite sélectionnée (F-118)</p> <p>3 = Vitesse fixe, arrêt commandé par la pédale (-2) (seulement si la barrière de lumière sur ON, sinon comme mode 0)</p>		3		0	A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u></b>						
F-143 SAR	Mode vitesse bridage initial 0 = à la vitesse de la pédale 1 = à vitesse fixe (n3) 2 = à vitesse limitée (n3) 3 = à vitesse fixe (n3) mémoire		3		3	A
F-144 SEr	Mode vitesse bridage final 0 = à la vitesse de la pédale 1 = à vitesse fixe (n4) 2 = à vitesse limitée (n4) 3 = à vitesse fixe (n4) mémoire		3		3	A



**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 5 Fonctions temps</u></b>						
F-150 t8	Rectification des points du bridage initial double (prolongation de la durée de l'activation du règle-point - non opérante en bridage d'ornement)	ms	500	0	30	A
F-151 t9	Rectification des points du bridage final double (prolongation de la durée de l'activation du règle-point - non opérante en bridage d'ornement)	ms	500	0	30	A
F-152 thP	Temps de ralentissement de la	ms	500	80	240	A
F-153 brt	Force de freinage à l'arrêt	ms	50	0	0	A
<b><u>Groupe 6 Moteur à courant continu</u></b>						
F-161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = à droite 1 = à gauche				1	A
<b><u>Groupe 7 Fonctions de service</u></b>						
F-170 Sr1	Réglage de la position de référence (position 0) = pointe de l'aiguille au niveau de la plaque d'aiguille					A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 7 Fonctions de service</u></b>						
F-171 Sr2	Réglage des positions de l'aiguille  1 = position basse de l'aiguille  1A = position arrêt  2 = position marche  2A = position haute de l'aiguille  Les positions 3 et 3A doivent être réglées sur 000		510	0	F-190 OFF point de chaînette  000  440  280  220	A  A  A  A
F-171 Sr2	Réglage des positions de l'aiguille  1 = position basse de l'aiguille  1A = position arrêt  2 = position marche  2A = position haute de l'aiguille  Les positions 3 et 3A doivent être réglées sur 000		510	0	F-190 ON point noué  000  086  254  354	A  A  A  A
F-172 Sr3	Affichage du signal de la position 1 à 1A (DEL à côté de la touche 1 s'allume) ou de la position 2 à 2A (DEL à côté de la touche 2 s'allume)					A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 7 Fonctions de service</u></b>						
F-173 Sr4	<p>Test des sorties des signaux</p> <p>Touche 1 = bridage</p> <p>Touche 2 = élévation du pied presseur</p> <p>Touche 3 = pédale non positionnée sur 0</p> <p>Touche 4 = moteur en marche</p> <p>Touche 5 = coupe-fil</p> <p>Touche 6 = racleur</p> <p>Touche 7 = changement de la course d'élévation du pied</p> <p>Touche 8 = libre</p> <p>Touche 9 = libre</p> <p>Touche 0 = libre</p> <p>La fonction est testée par l'activation du commutateur de commande correspondant et est affichée par "on/off"</p>					A
F-174	Ajustage mécanique de la barrière de lumière					A
F-178	Choix de la langue				dEU--USA ESP--Fra	A
F-179	Affichage du numéro de programme de la commande avec numéro d'index (ligne supérieure) et d'identification (ligne inférieure)					A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</u></b>						
F-180 Ird	Nombre d'incréments de rotation inverse		500	0	0	A
F-181 drd	Retard de l'activation de la rotation inverse	ms	990	0	0	A
F-182 chP	Points de ralentissement avec changement de la course d'élévation du pied		254	0	10	A
F-183 kt1	Temps d'activation du coupe-fil à point de chaînette	ms	2550	0	150	A
F-184 kt2	Temps d'activation du racleur à point de chaînette		2550	0	200	A
F-185 LSP	Blocage de la marche				OFF	A
F-186 Ent	Touche aiguille en haut/ en bas (touche manuelle du bridage) ON = fonction de la touche aiguille en haut/en bas OFF = fonction de la touche bridage manuel				OFF	A
F-187 dFw	Retard du racleur à point de chaînette	ms	990	0	80	A

**NIVEAU DU TECHNICIEN**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 9 Commutation des systèmes de la machine</u></b>						
F-190 StP	ON = système de coupe à point noué OFF = système de coupe à point de chaînette				ON	A

**1. Livraison départ usine**

Valeurs spécifiques de présélection de la coupe à point noué et valeurs de présélection de base.

**2. Installation d'un nouvel Eprom**

Si un nouvel Eprom est installé avec une nouvelle identification de date, les valeurs de présélection seront révisées comme au point 1.

**3. Commutation du paramètre F-190**

Lors de la commutation du paramètre F-190 les valeurs de positionnement spécifiques de présélection de la coupe seront révisées.  
Le sens de rotation du moteur doit être réglé en conséquence.

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</u></b>						
F-197 FMb	Fonction Memory Box				OFF	A
F-198 Foc	Format Memory Card				OFF	A

**NIVEAU DU FOURNISSEUR**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 0 Fonctions temps</u></b>						
F-200 t1	Retard de la libération de la vitesse après bridage initial	ms	500	50	100	A
F-201 t2	Retard de l'activation de l'élévation du pied presseur avec pédale en position -1	ms	500	20	80	A
F-202 t3	Retard du démarrage après élévation du pied presseur	ms	500	10	70	A
F-203 t4	Temps d'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	320	A
F-204 t5	Courant de maintien de l'élévation du pied presseur Paliers 0...7 Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5%		7	1	3	A
F-205 t6	Temps du racleur	ms	500	0	120	A
F-206 t7	Retard de la fin du raclage du fil jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	ms	800	50	80	A
F-207 br1	Effet de freinage pour vitesses < 400 t/mn		255	1	60	A
F-208 br2	Effet de freinage pour vitesses > 400 t/mn		255	1	2	A
<b><u>Groupe 1 Fonctions temps</u></b>						
F-210 tSr	Temps d'arrêt pour commutation du règle-point en bridage d'ornement	ms	500	0	80	A
F-211 tFL	Retard de l'activation de l'élévation du pied avec racleur sur arrêt	ms	500	0	50	A
F-212 t10	Excitation complète du bridage	ms	600	0	500	A

**NIVEAU DU FOURNISSEUR**

Paramètre	Fonction	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b><u>Groupe 1 Fonctions temps</u></b>						
F-213 t11	Synchronisation du bridage (0-7 paliers) Palier 1 = 12,5% Palier 2 = 87,5%		7	0	3	A
<b><u>Groupe 2 Vitesses</u></b>						
F-220 ALF	Pouvoir d'accélération du moteur		255	1	32	A
<b><u>Groupe 3 Fonctions de commutation</u></b>						
F-231 Sn1	Exécution du 1er point après secteur connecté en vitesse de positionnement				ON	A
<b><u>Groupe 8</u></b>						
F-280 ArF	Fonction bridage initial 0 = normal 1 = arrêt avant l'activation du bridage (temps d'arrêt tsr) 2 = bridage d'ornement 3 = retard du démarrage avec bridage initial simple (sinon comme pour mode 0)		3	1	0	A
F-281 ErF	Fonction bridage final 0 = normal 1 = arrêt avant l'activation du bridage (temps d'arrêt tsr) 2 = bridage d'ornement 3 = retard du démarrage avec activation du bridage à partir de l'arrêt du moteur (sinon comme pour mode 0)		3	1	0	A

**AFFICHAGE DES ÉTATS**

Affichage	Signification
Info A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche
Info A3	La position de référence de toutes les autres positions n'a pas été mémorisée
Info A4	Le tableau de commande n'est pas clairement identifiable par la commande
Info F1	Code ou numéro de fonction erroné
Info E1	Transmetteur de position non connecté ou défectueux. Tension du secteur trop basse
Info E2	Tension du secteur trop basse ou marche/arrêt du secteur trop brève
Info E3	Machine bloquée ou n'atteint pas la vitesse désirée
Info E4	Commande perturbée par mauvaise mise à la terre ou faux contact
Info H1	Défaut du câble du transmetteur de commutation ou du changeur de fréquence
Info H2	Défaut du processeur



---

**Efka**

**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 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 - TELEFAX: (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 - TELEFAX: 7771048