

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. |
|---|--|-------|------|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 0 Points / Comptages</u> | | | | | | |
| F-100 SSc | Nombre de points du démarrage ralenti | | 20 | 0 | 3 | A |
| <u>Groupe 1 Vitesses</u> | | | | | | |
| 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. |
|---------------------------------|--|-------|------|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 2 Vitesses</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|---|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 3 Fonctions de commutation</u> | | | | | | |
| 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 |
| <u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|--|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|--|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|---|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 5 Fonctions temps</u> | | | | | | |
| 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 |
| <u>Groupe 6 Moteur à courant continu</u> | | | | | | |
| F-161 drE | Sens de rotation du moteur 0 = à droite 1 = à gauche | | | | 1 | A |
| <u>Groupe 7 Fonctions de service</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|--|-------|-----|-----|--|------------------------------|
| <u>Groupe 7 Fonctions de service</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|---|-------|-----|-----|----------------------|---------------|
| <u>Groupe 7 Fonctions de service</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|--|-------|------|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|---|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 9 Commutation des systèmes de la machine</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|---------------------|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</u> | | | | | | |
| 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. |
|--|--|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 0 Fonctions temps</u> | | | | | | |
| 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 |
| <u>Groupe 1 Fonctions temps</u> | | | | | | |
| 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. |
|---|---|-------|-----|-----|--------|---------------|
| <u>Groupe 1 Fonctions temps</u> | | | | | | |
| F-213 t11 | Synchronisation du bridage (0-7 paliers) Palier 1 = 12,5% Palier 2 = 87,5% | | 7 | 0 | 3 | A |
| <u>Groupe 2 Vitesses</u> | | | | | | |
| F-220 ALF | Pouvoir d'accélération du moteur | | 255 | 1 | 32 | A |
| <u>Groupe 3 Fonctions de commutation</u> | | | | | | |
| F-231 Sn1 | Exécution du 1er point après secteur connecté en vitesse de positionnement | | | | ON | A |
| <u>Groupe 8</u> | | | | | | |
| 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