

efka vario dc

CONTRÔLE

JU82BV3305

avec tableau de commande V810/V820

LISTE DES PARAMÈTRES

**SCHÉMA DES CONNEXIONS
DIAGRAMMES FONCTIONNELS**

No. 403232

français

efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

efka
EFKA OF AMERICA INC.

efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

TABLE DES MATIÈRES	Page
1 Mise en service	5
2 Connecteurs	5
Position dans le contrôle	5
2.2 Schéma des connexions	6
3 Diagrammes fonctionnels	9
4 Liste des paramètres	17
4.1 Niveau de l'opérateur	17
4.2 Niveau du technicien	18
4.3 Niveau du fournisseur	22
5 Messages d'erreurs	24
6 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820	25

1 Mise en service

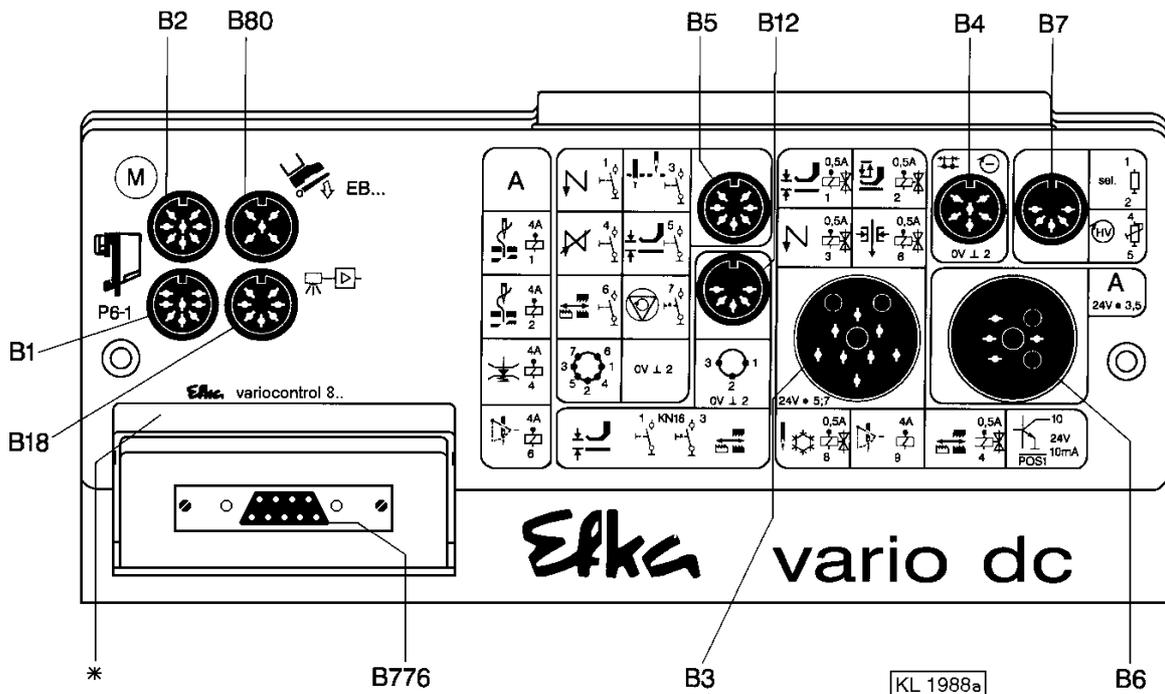
Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires
- Éventuellement, le réglage correct du sens de rotation par l'intermédiaire du paramètre 161
- Éventuellement, le réglage des vitesses par l'intermédiaire des paramètres 110...118
- Éventuellement, le réglage de la position de référence par l'intermédiaire du paramètre 170
- Éventuellement, le réglage des positions par l'intermédiaire du paramètre 171
- Éventuellement, le réglage des autres paramètres importants
- Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture

Pour de plus amples détails voir les instructions de service.

2 Connecteurs

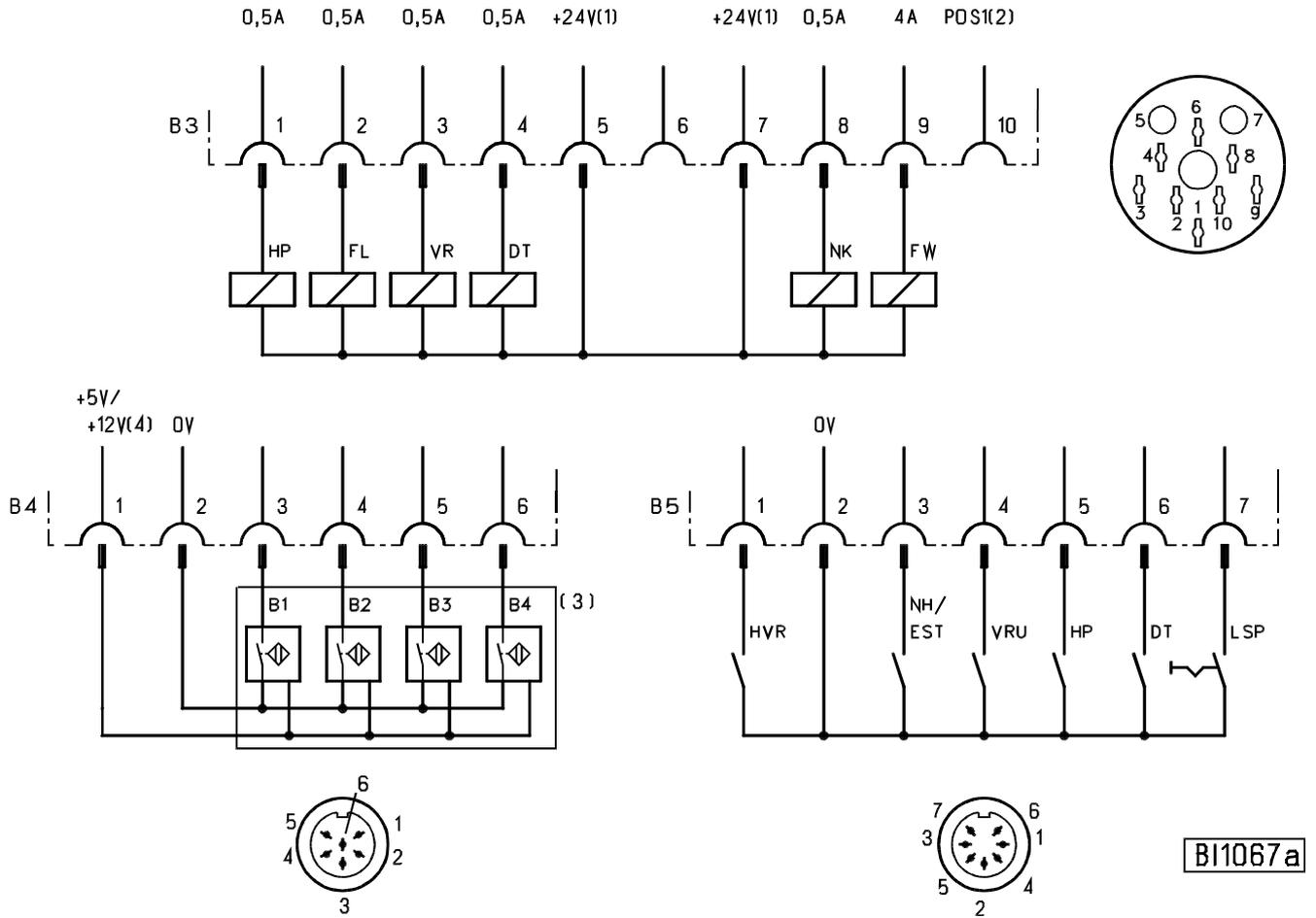
2.1 Position dans le contrôle



- | | |
|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------|
| B1 | Transmetteur de position |
| B2 | Transmetteur de commutation pour moteur à courant continu |
| B3 | Aimants / électrovannes |
| B4 | Détecteur de la longueur des points |
| B5 | Interrupteurs et touches |
| B6 | Aimants / électrovannes |
| B7 | Machine |
| B12 | Genouillère KN16 |
| B18 | Module cellule photo-électrique / interface |
| B80 | Transmetteur de valeur de consigne |
| B776 | Tableau de commande Variocontrol (représentation après l'introduction de l'adaptateur à 9/25 pôles) |

*) Code de désignation

2.2 Schéma des connexions



ATTENTION!
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA!

Sorties

- DT** Entraînement différentiel
- FL** Élévation du pied presseur
- HP** Changement de la course d'élévation du pied
- NK** Refroidissement de l'aiguille
- VR** Bridage
- FW** Racleur

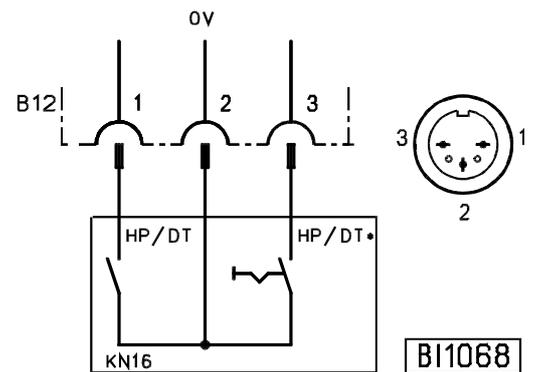
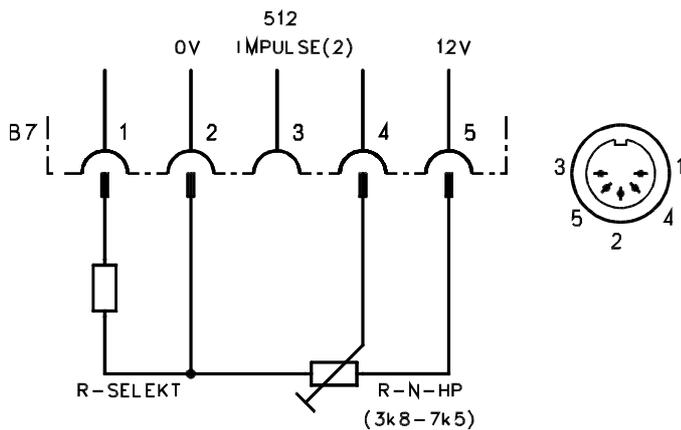
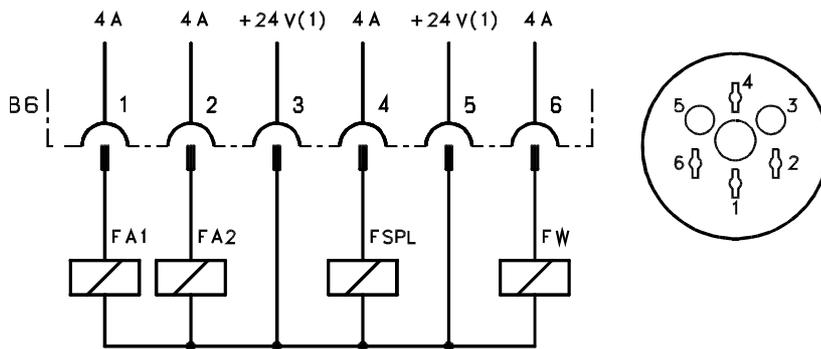
Entrées

- DT** Entraînement différentiel
- HP** Limitation de la course
- HVR** Bridage intermédiaire
- LSP** Blocage de la marche
- NH/EST** Aiguille en haut / point individuel
- VRU** Suppression du bridage

Autres

- B1** Détecteur (bit de valeur minimale)
- B2** Détecteur
- B3** Détecteur
- B4** Détecteur (bit de valeur maximale)

- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.
- 2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert (40V, 10mA maxi.)
- 3) Tension nominale 15V, $I_{max} = 30mA$
- 4) Tension nominale 5V, $I_{max} = 250mA$, peut être commutée à +12V, 250 mA après ouverture du couvercle (voir la page



ATTENTION!

Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA!

FA1 = FA2 Coupe-fil
FW Racleur
FSPL Ouvre-tension

R-N-HP Transmetteur de valeur effective pour la course
R-SELEKT Résistance pour la sélection machine

HP/DT Touche «changement de la course d'élévation du pied»/
«entraînement différentiel» dans la KN16

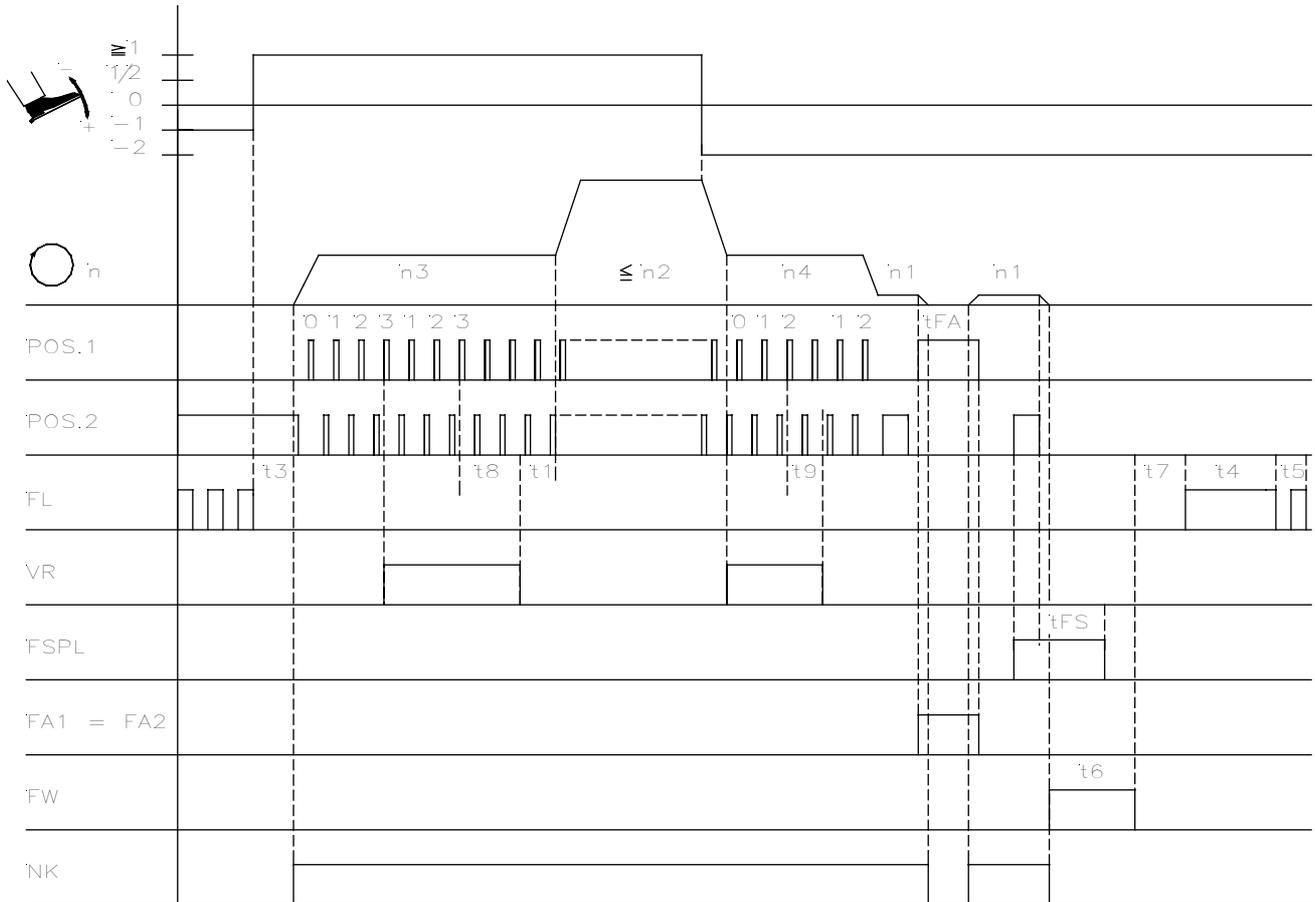
HP/DT* Commutateur à verrouillage/ impulsions dans la KN16

512 Impulse Sortie de signal 512 impulsions/rotation

- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.
- 2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert (40V, 10mA maxi.)

3 Diagrammes fonctionnels

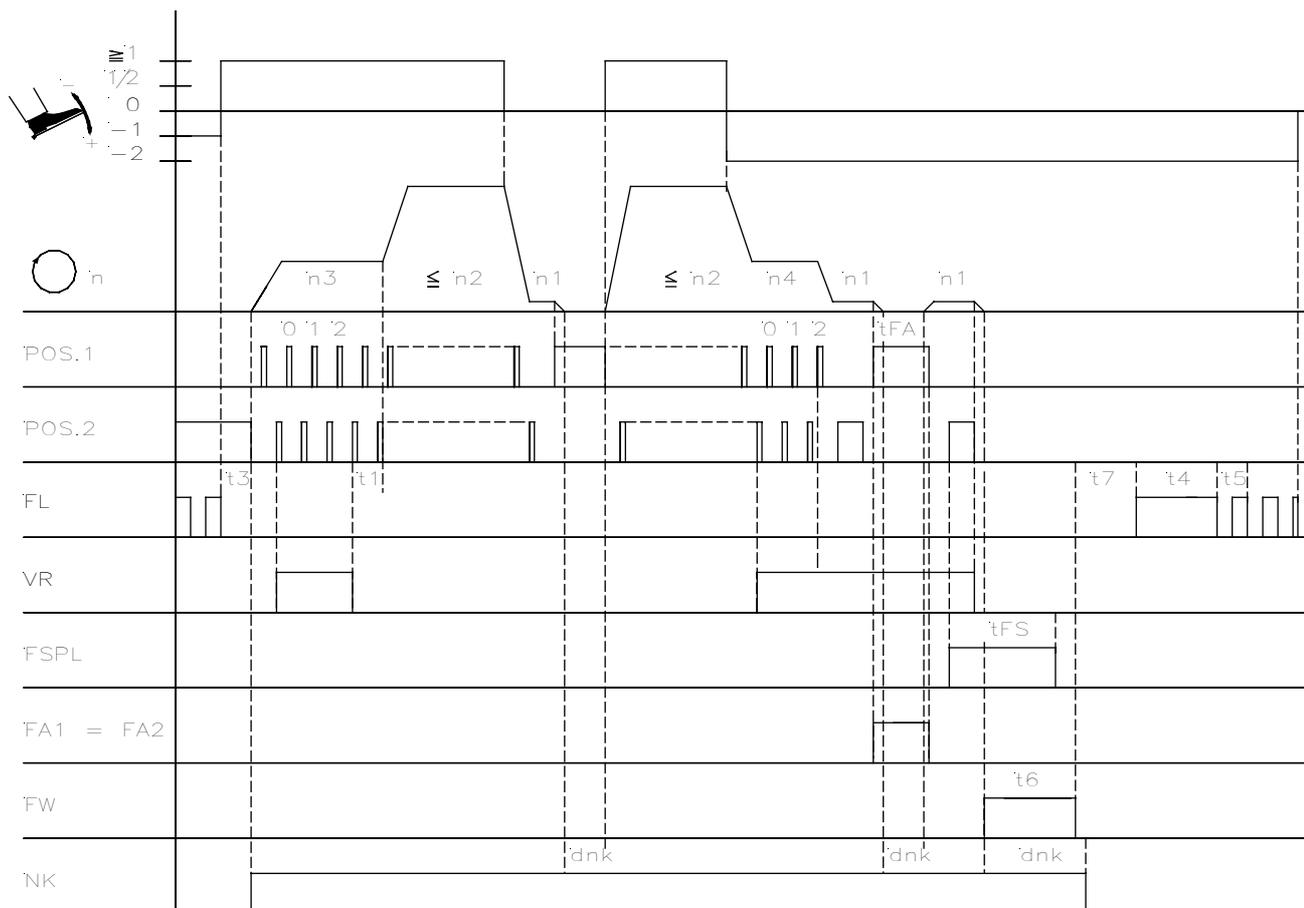
Coupe en pleine marche



0209/FALAUF

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820	
	Bridage initial double avec rectification des points	Marche	Touche 1	Touche 1	
	Bridage final double avec rectification des points	Marche	Touche 2	Touche 4	
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de bridage initial	112			
n4	Vitesse de bridage final	113			
t8	Rectification des points du bridage initial	150			
t9	Rectification des points du bridage final	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage final	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
Syn	Synchronisation du bridage final sur la position 2	283 = 2			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	284			
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil	285			

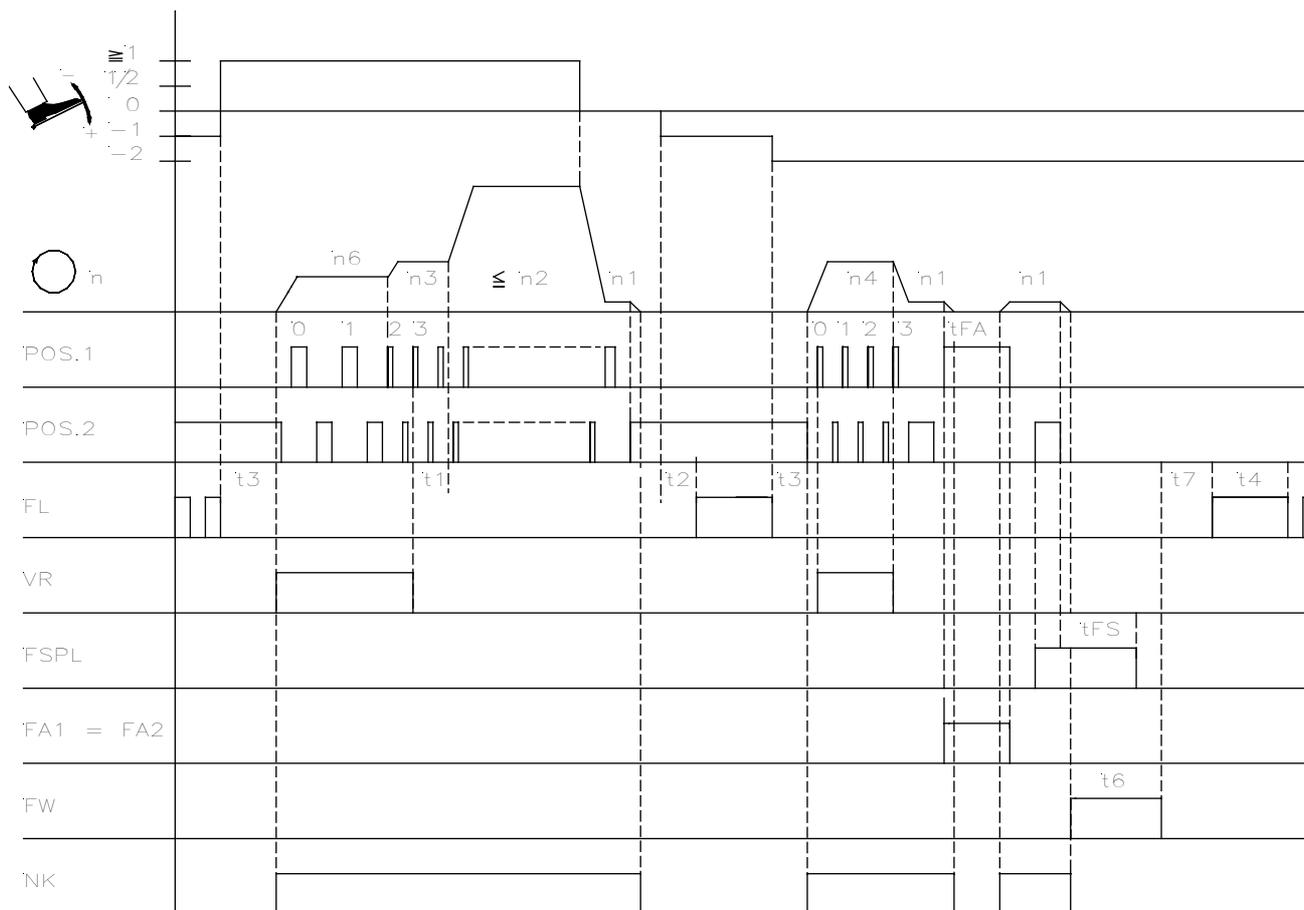
Marche avec arrêt intermédiaire



0209/LAUFZW

Appel- lation	Fonction	Paramètre	V810	V820
	Bridage initial simple Bridage final simple Position de base 1 Point de coupe en arrière	Marche Marche 136 = ON	Touche 1 Touche 2 Touche 4	Touche 1 Touche 4 Touche 7
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
dnk	Prolongement du refroidissement de l'aiguille après l'arrêt	184		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206		
Syn	Synchronisation du bridage final sur la position 2	283 = 4		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	284		
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil	285		

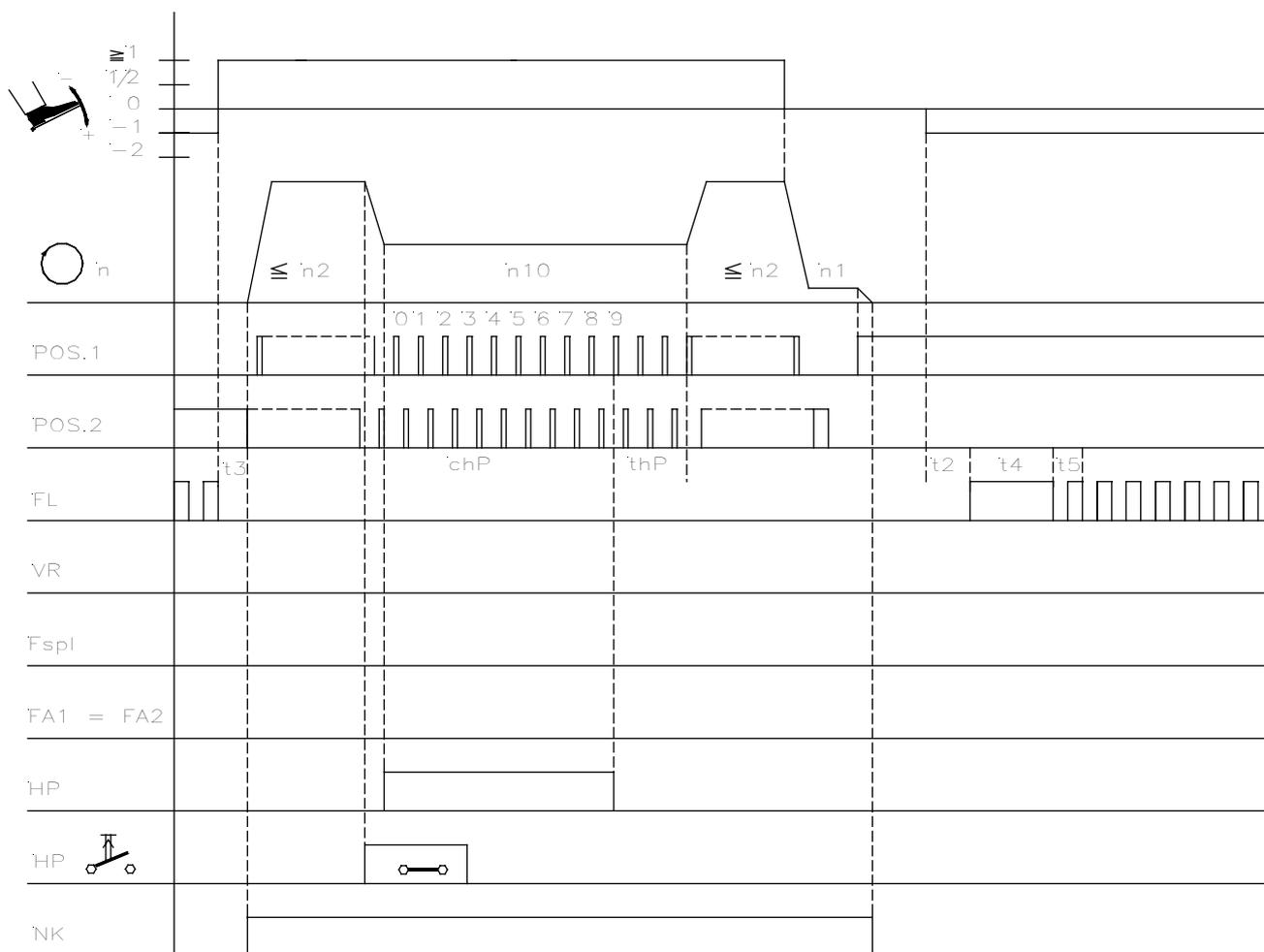
Coupe à partir de l'arrêt intermédiaire



0209/FAZW

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
SSSt	Bridage initial simple	Marche	Touche 1	Touche 1
	Bridage final simple	Marche	Touche 2	Touche 4
	Position de base 2	Marche	Touche 4	Touche 7
	Démarrage ralenti			
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115		
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		
t2	Retard de l'élévation du pied presseur avec la pédale en position -1	201		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206		
Syn	Synchronisation du bridage final sur la position 1	283 = 1		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	284		
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil	285		

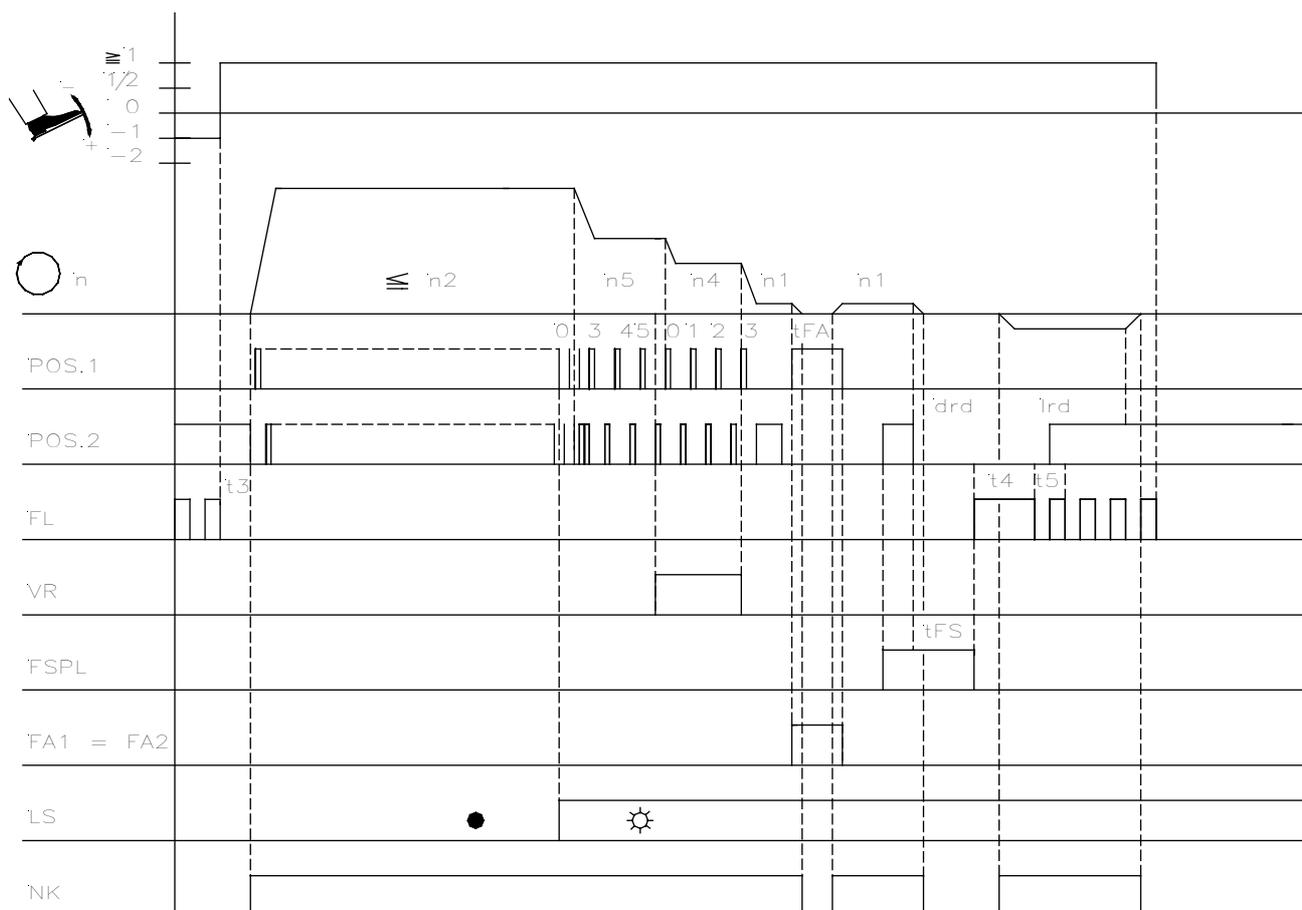
Marche avec changement de la course d'élévation du pied



0209/LAUFHUB

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820	
ShP	Bridage initial Bridage final Comptage du changement de la course d'élévation du pied	Arrêt Arrêt 187 = ON	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4	
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t2	Retard de l'élévation du pied presseur avec la pédale en position -1	201			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			

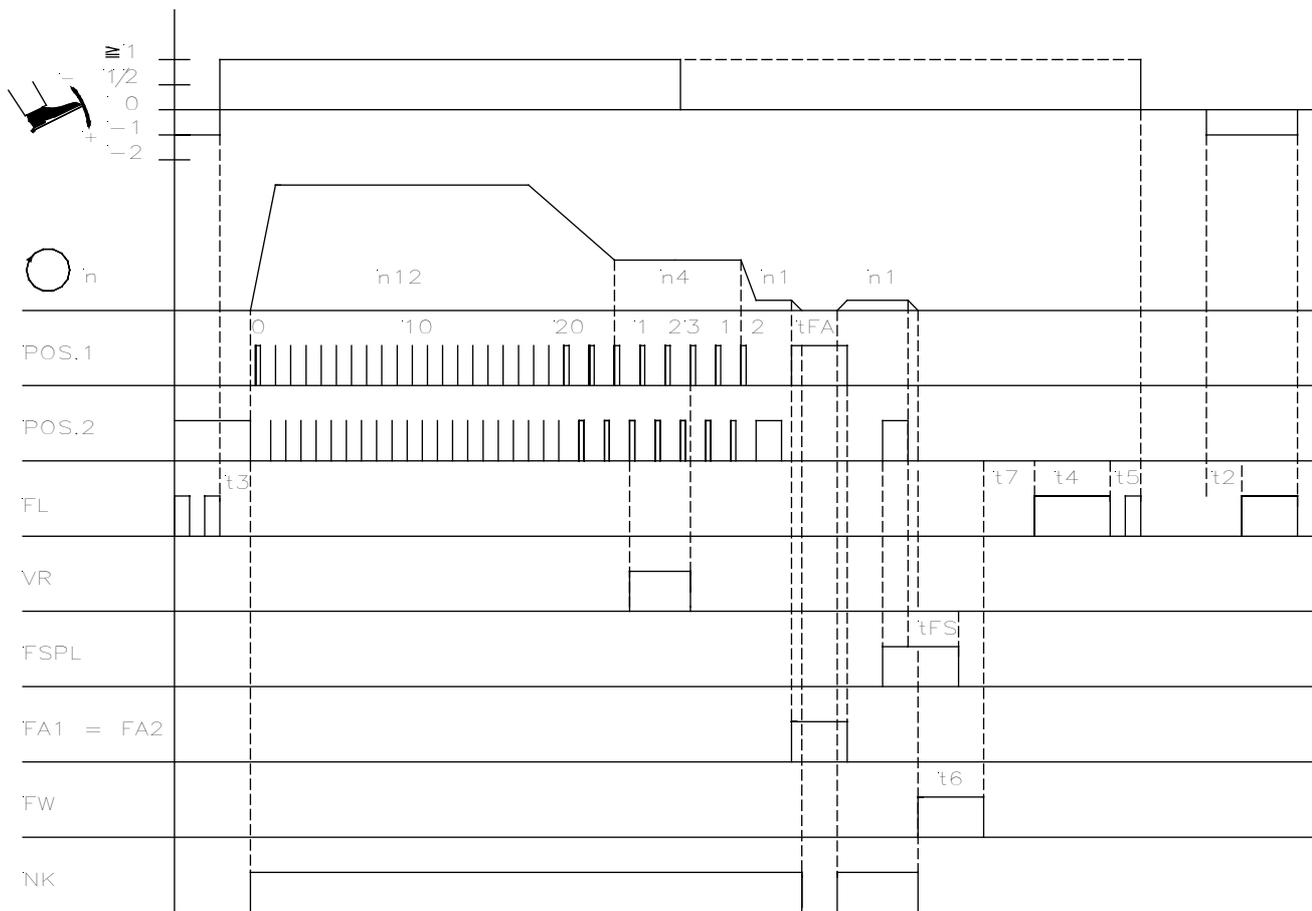
Fin de couture par cellule photo-électrique



0209/ENDELS

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
LSd	Bridage initial	Arrêt		Touche 1
FAr	Bridage final simple	Marche		Touche 2
Frd	Cellule photo-électrique	Marche		Touche 4
	Cellule photo-électrique couverte/découverte			Touche 3
	Point de coupe en arrière	009		
	Rotation inverse	131 = ON		
		136 = ON		
		194 = ON		
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n5	Vitesse après signalisation par la cellule photo-électrique	114		
drd	Retard de la rotation inverse	181		
lnd	Nombre d'étapes de la rotation inverse	183		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204		
Syn	Synchronisation du bridage final sur la position 1	283 = 2		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	284		
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil	285		

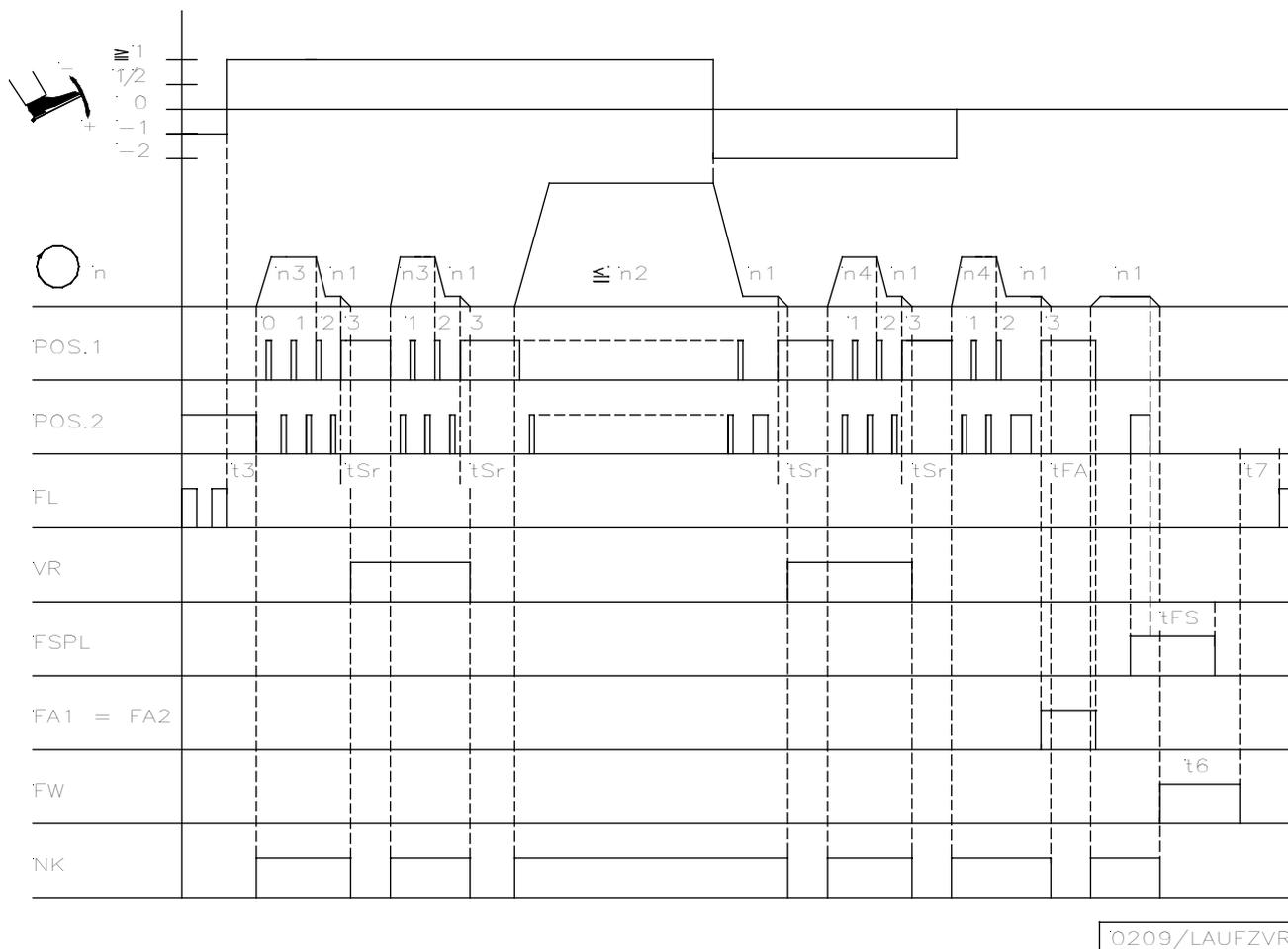
Fin de couture par comptage de points



0209/ENDEZAE

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
Stc	Bridage initial	Arrêt		
	Comptage de points	Marche	007	Touche 1
	Bridage final double	Marche		Touche 2
SGn	Mode vitesse du comptage de points en vitesse limitée		141 = 2	Touche 4
n1	Vitesse de positionnement		110	
n4	Vitesse de bridage final		113	
n12	Vitesse du comptage de points		118	
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial		200	
t2	Retard de l'élévation du pied presseur avec la pédale en position -1		201	
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé		202	
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur		203	
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur		204	
t6	Durée de fonctionnement du racleur		205	
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur		206	
Syn	Synchronisation du bridage final sur la position 1		283 = 2	
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil		284	
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil		285	

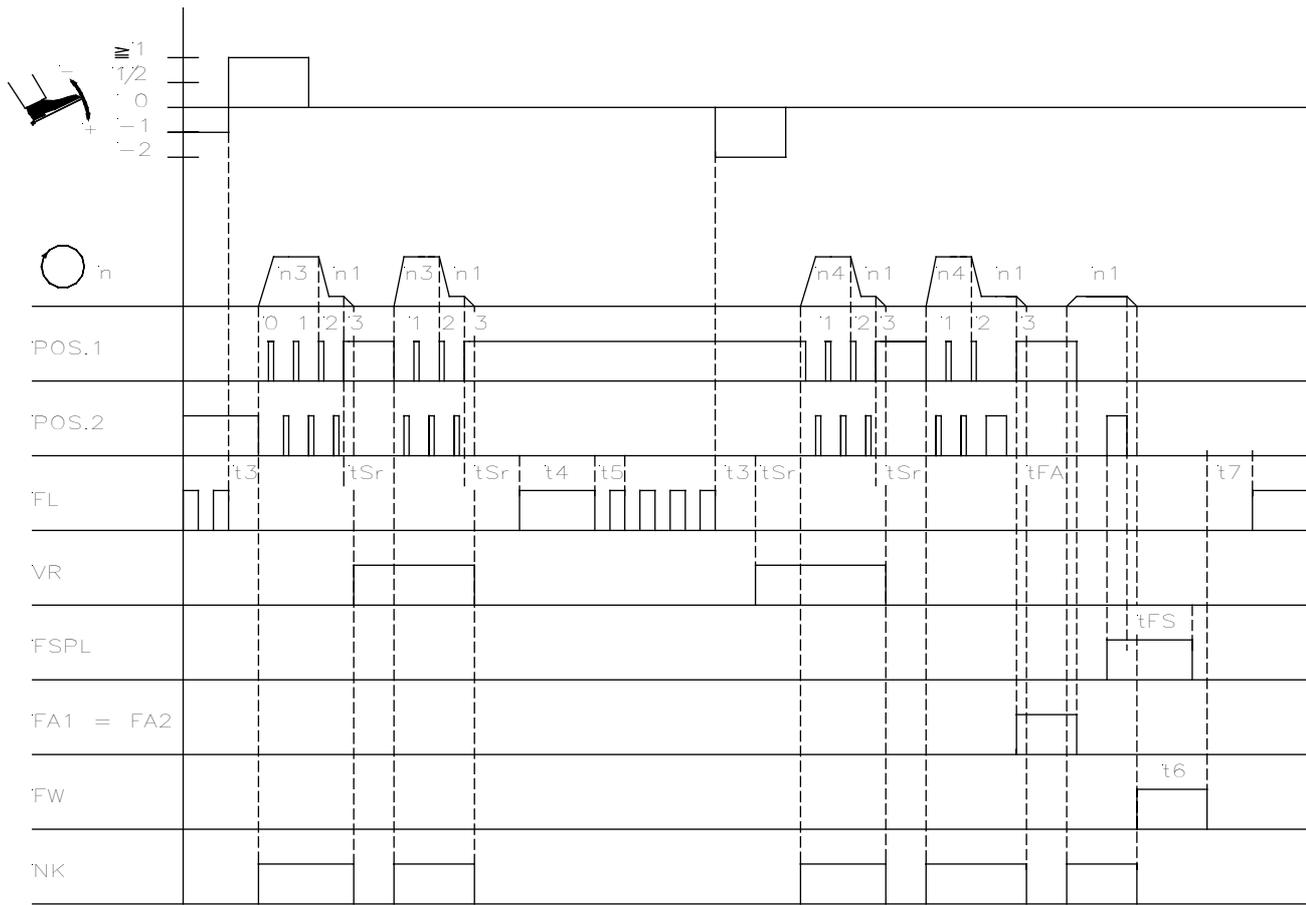
Marche avec bridage d'ornement



0209/LAUFZVR

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
SrS	Bridage initial double	Marche	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double	Marche	Touche 2	Touche 4
	Bridage d'ornement			
	Coupe-fil et racleur	Marche	Touche 3	Touche 5
	Élévation du pied presseur mémorisée après la coupe du fil			Touche 6
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206		
tSr	Temps d'arrêt pour le bridage d'ornement	210		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	284		
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil	285		

Marche courte avec bridage d'ornement



0209/LAULZVR1

Appellation	Fonction	Paramètre	V810	V820
SrS	Bridage initial double	Marche	Touche 1	Touche 1
	Bridage final double	Marche	Touche 2	Touche 4
	Bridage d'ornement	135 = ON		
	Coupe-fil et racleur	013/014		Touche 5
	Élévation du pied presseur mémorisée durant l'arrêt intermédiaire et après la coupe du fil	Marche	Touche 3	Touche 6
n1	Vitesse de positionnement	110		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205		
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206		
tSr	Temps d'arrêt pour le bridage d'ornement	210		
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	284		
tFS	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après la coupe du fil	285		

4 Liste des paramètres

4.1 Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.	
000	Arv	Nombre de points du bridage initial en avant	points	254	0	4	A
001	Arr	Nombre de points du bridage initial en arrière	points	254	0	4	A
002	Err	Nombre de points du bridage final en arrière	points	254	0	4	A
003	Erv	Nombre de points du bridage final en avant	points	254	0	4	A
004	LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	points	254	0	4	A
005	LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	254	0	1	A
006	LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	A
007	Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	points	254	0	20	A
008	-F-	Affectation de la touche 9 sur le tableau de commande V820 par un paramètre du niveau du technicien 1 = Refroidissement de l'aiguille MARCHE/ARRÊT 2 = Nombre minimal de points du changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRÊT 3 = Nombre minimal de points de l'entraînement différentiel MARCHE/ARRÊT 4 = Bridage d'ornement MARCHE/ARRÊT 5 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT 6 = À verrouillage pour le changement de la course d'élévation du pied et l'entraînement différentiel MARCHE/ARRÊT		6	1	4	A
009	LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
013	FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
014	FW	Racleur MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
015	StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
030	rFw	0 = Compteur de fin de canette ARRÊT 1 = Compteur de fin de canette avec arrêt 2 = Compteur de fin de canette sans arrêt		2	0	0	A
031	cFw	Nombre de points pour le compteur de fin de canette	points	25500 ***)	0	0	A
032	FAn	Affichage des points du compteur de fin de canette MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	B
080	wAr	Nombre de répétitions du bridage initial double		254	0	0	B
081	wEr	Nombre de répétitions du bridage final double		254	0	0	B

***) Lors de la programmation de la valeur du paramètre de 5 chiffres maxi. dans le contrôle et/ou tableau de commande, il faut multiplier par 100 la valeur de 3 chiffres affichés.

4.2 Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	1	A
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	500	120	170	A
111 n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	4000	n2_	3500	A
112 n3	Vitesse de bridage initial	t/mn	3000	200	1200	A
113 n4	Vitesse de bridage final	t/mn	3000	200	1200	A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	3000	200	1200	A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	500	120	170	A
117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	t/mn	3000	200	2000	A
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	t/mn	4000	400	1200	A
119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	n2-	500	500	A
127 AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de fin de canette MARCHE/ ARRÊT	ON/OFF			ON	B
128 Asd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000	0	200	A
129 ALS	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique sans avoir talonné la pédale en position de base. Conditions supplémentaires : - Paramètre 009 = ON (cellule photo-électrique activée) - Paramètre 132 = ON (début de la couture avec cellule photo-électrique découverte impossible) - Paramètre 129 = ON (démarrage automatique activé) - Paramètre 131 = ON (détection par cellule photo-électrique découverte) - La pédale doit rester en avant	ON/OFF			OFF	A
130 LSF	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	ON/OFF			OFF	A
131 LSd	OFF = Détection par cellule photo-électrique découverte → couverte ON = Détection par cellule photo-électrique couverte → découverte	ON/OFF			ON	A
132 LSS	Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			OFF	A
133 LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
134 SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
135 SrS	Bridage d'ornement MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
136 Far	Point de coupe en arrière MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
139 nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
140 mht	Mode avec touche «aiguille en haut/en bas» 0 = Aiguille en haut 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Point individuel 3 = - à l'arrêt aiguille en haut - en marche bridage intermédiaire 4 = - à l'arrêt aiguille en haut/en bas - en marche bridage intermédiaire 5 = - à l'arrêt point continu - en marche bridage intermédiaire 6 = Bridage intermédiaire		6	0	0	A
141 SGn	État de la vitesse pour la couture avec comptage de points 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2		3	0	1	A
142 SFn	État de la vitesse pour la couture libre et pour la couture avec cellule photo-électrique 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2 (seulement si la cellule photo-électrique est activée, sinon comme réglage 0)		3	0	0	A
149 kuF	Coupe courte du fil MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	B
150 t8	Rectification des points lors du bridage initial double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A
151 t9	Rectification des points lors du bridage final double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A
152 thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	180	A
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	0	A
154 dFA	Laps de temps jusqu'à la coupe du fil	ms	500	0	100	A
155 AFA	Retard de l'arrêt du coupe-fil	ms	500	0	100	A
161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1	A
170	Réglage de la position de référence: Position 0 = Pointe de l'aiguille au niveau de la plaque d'aiguille, à partir d'un mouvement de l'aiguille vers le bas dans le sens de rotation de l'arbre du moteur					

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré réglée	Ind.
171	Réglage des positions de l'aiguille: 1 = Position basse de l'aiguille 1A = Position d'arrêt 2 = Position de mise en marche 2A = Position d'arrêt Les positions 3 et 3A doivent être réglées sur 000		510	0	46 86 270 460	A A A A
172	Sr3 Affichage du tableau de commande V810: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 4 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 4 s'allume)					
172	Sr3 Affichage du tableau de commande V820: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 7 s'allume)					
173	Sr4 Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire des tableaux de commande V810/V820 01 = Bridage sur la prise B3/3 02 = Élévation du pied presseur sur la prise B3/2 03 = Changement de la course d'élévation du pied sur la prise B3/1 04 = Entraînement différentiel sur la prise B3/4 05 = Refroidissement de l'aiguille sur la prise B3/8 06 = Coupe-fil 1 sur la prise B6/1 07 = Racleur sur la prise B3/9, B6/6 08 = Ouvre-tension sur la prise B6/4 09 = Coupe-fil 2 sur la prise B6/2 10 = libre 11 = Sortie position 1 sur la prise B3/10 OFF/ON = C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console. OFF sera indiqué avec interrupteur ouvert, ON sera indiqué avec interrupteur fermé.					
179	Sr5 Affichage du tableau de commande V820: Numéro de programme du contrôle avec index et numéro d'identification Affichage du tableau de commande V810: Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche «>>>»					
181	drd Retard d'activation de la rotation inverse	ms	250	0	50	A
182	hP Palier de la vitesse minimale pour le changement de la course d'élévation du pied presseur Palier de la vitesse maximale pour le changement de la course d'élévation du pied presseur Affectation de la vitesse maximale (paramètre 111) et vitesse minimale (paramètre 117) aux 21 paliers de la vitesse dépendante de la course. Exemple d'une indication sur la console: 2740 05 11 19 05 = Affichage du palier jusqu'auquel la vitesse maximale est effective. 19 = Affichage du palier à partir duquel la vitesse maximale est effective. 11 = Affichage du palier ajusté sur le potentiomètre pour la vitesse dépendante de la course. 2740 = Vitesse correspondante Changement du réglage voir les instructions de service!		21	1	19	A
183	ird Nombre d'étapes de la rotation inverse	incr.	400	10	70	A
184	dnk Prolongement du refroidissement de l'aiguille après l'arrêt	ms	5000	0	2500	A
185	chP Nombre minimal de points du changement de la course d'élévation du pied	points	100	1	10	A

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
186 Snk	Refroidissement de l'aiguille MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
187 ShP	Nombre minimal de points du changement de la course d'élévation du pied presseur MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
188 tdi	Temps de ralentissement de la vitesse de l'entraînement différentiel n11	ms	500	80	180	A
189 cdi	Nombre minimal de points pour l'entraînement différentiel	points	100	1	10	A
190 Sdi	Nombre minimal de points pour l'entraînement différentiel MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
191 k16	KN16 commutation changement de la course d'élévation du pied presseur / entraînement différentiel OFF = Entraînement différentiel ON = Changement de la course d'élévation du pied presseur	ON/OFF			ON	A
192 Frt	Commutation changement de la course d'élévation du pied presseur / entraînement différentiel à verrouillage/à impulsions selon le paramètre 191 OFF = à impulsions ON = à verrouillage	ON/OFF			ON	A
193 n11	Vitesse de l'entraînement différentiel	tr/mn	3500	200	2000	A
194 Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
195 n15	Vitesse minimale en fonction de la longueur des points	tr/mn	4000	500	2000	A

4.3 Niveau du fournisseur

No de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
200	t1 Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	ms	500	0	100	A
201	t2 Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80	A
202	t3 Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	80	A
203	t4 Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500	A
204	t5 Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Paliers 0...7 Palier 1 → 12,5% faible force de maintien Palier 7 → 87,5% Palier 0 → 100% grande force de maintien				0	A
205	t6 Temps du racleur	ms	500	0	0	A
206	t7 Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur MARCHE	ms	800	0	0	A
207	br1 Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers		255	1	25	A
208	br2 Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers		255	1	60	A
210	tSr Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le bridage d'ornement	ms	500	0	180	A
211	tFL Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60 *)	A
212	t10 Temps de l'excitation complète du bridage	ms	600	0	500	A
213	t11 Force de maintien pour le bridage Paliers 0...7 Palier 1 → 12,5% faible force de maintien Palier 7 → 87,5% Palier 0 → 100% grande force de maintien				0	A
220	ALF Pouvoir d'accélération du moteur		255	5	32	A
231	Sn1 Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement	ON/OFF			OFF	A
280	SEL Sélection machine 1 = LU-2210		1	1	1	A
281	LSP OFF = Remise en marche après la fin du signal ON = Remise en marche par la pédale en position 0 après la fin du signal	ON/OFF			ON	A
282	LOS Blocage de la marche 0 = Blocage de la marche avec contact fermé 1 = Blocage de la marche avec contact ouvert 2 = Détecteur de casse de fil inférieur		2	0	0	B
283	SYn Synchronisation du signal de bridage 1 = Synchronisation du bridage final sur la position 1 2 = Synchronisation du bridage final sur la position 2 3 = Synchronisation du signal de bridage sur la position 1A arête de sortie lors de l'activation/désactivation 4 = Synchronisation du signal de bridage sur la position 2 lors de l'activation/désactivation		4	1	2	A
284	tFA Temps d'arrêt pour le coupe-fil	ms	500	20	100	A
285	tFS Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension après l'arrêt	ms	500	20	60	A

Niveau du fournisseur

No de code 311 utilisant le contrôle
 No. de code 3112 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
291 810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration des bandes voir le dernier chapitre)		7	1	1	A
292 820	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V820 (illustration des bandes voir le dernier chapitre)		6	1	1	A
293 tF1	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel 4...12 = Aucune fonction 13 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions) 14 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à verrouillage) 15 = Aucune fonction 16 = Bridage intermédiaire 17 = Suppression du bridage/ appel du bridage 18 = Aucune fonction 19 = Remise du compteur de fin de canette à la valeur initiale après erreur 20 = Remise du compteur de fin de canette à la valeur initiale en général		20	0	17	B
294 tF2	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820 Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293.		20	0	1	B

5 Messages d'erreurs

Informations générales		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
InF A1	InFo A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine
InF A3	InFo A3	La position de référence de toutes les autres positions n'a pas été mémorisée

Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
Retour à 0000 ou au numéro de paramètre dernier	Idem V810 + affichage InFo F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect

État grave		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
InF E1	InFo E1	Après secteur connecté, transmetteur de position défectueux ou câbles de raccordement ont été interchangés par erreur. Quand la machine est en marche ou après un processus de couture, uniquement des erreurs du transmetteur de position peuvent être identifiés.
InF E2	InFo E2	Voltage du secteur trop bas ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
InF E3	InFo E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée.
InF E4	InFo E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle

Perturbation du matériel		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
InF H1	InFo H1	Défaut du cordon du transmetteur de commutation ou du convertisseur de fréquence
InF H2	InFo H2	Défaut du processeur

6 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820

Bandes enfichables pour le tableau de commande V810

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 – TELEFAX: (06202)202115
email: info@efka.net – <http://www.efka.net>



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: (770)457-7006 – TELEFAX: (770)458-3899 – email: efkaus@efka.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: 7772459 – TELEFAX: 7771048 – email: efkaems@efka.net