

EFKA dc1550

CONTRÔLE

PF321A6012



Liste des paramètres

- Schéma des connexions
- Diagrammes fonctionnels

Nr. 403338 français

Remarques importantes

Les détails utilisés dans les diverses illustrations et tableaux tels que type, numéro de programme, vitesse, etc., servent d'exemple. Ils peuvent différer de ceux indiqués sur votre écran.

Pour les versions actuelles des instructions de service et les listes de paramètres, pour l'installation et le fonctionnement correct des moteurs EFKA, merci de consulter le site www.efka.net, sur la page "**Downloads**".

Sur notre page d'accueil vous trouverez également des instructions complémentaires pour ce contrôle:

- ✘ Instructions générales de service et de programmation
- ✘ Utilisation avec USB Memory Stick
- ✘ Utilisation du compilateur C200
- ✘ Cordons adaptateurs

TABLE DES MATIÈRES	Page
1 Table des fonctions de machine et des cordons adaptateurs	4
2 Mise en service	4
3 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR)	5
4 Éléments de commande et connecteurs	6
4.1 Positions de la face avant	6
4.2 Positions de la face arrière	6
4.3 Schéma des connexions	7
5 Diagrammes fonctionnels	11
6 Liste des paramètres	12
6.1 Niveau de l'opérateur	12
6.2 Niveau du technicien	15
6.3 Niveau du fournisseur	21
7 Messages d'erreurs	32

1 Table des fonctions de machine et des cordons adaptateurs



ATTENTION

Avant la commutation du déroulement fonctionnel il faut débrancher les câbles de raccordement des entrées et des sorties. Il est indispensable d'assurer que la machine prévue pour le déroulement fonctionnel à régler est installée. Ensuite, le réglage peut être effectué avec le paramètre 290 !

Réglage du déroulement fonctionnel au paramètre 290										
			Fonctions / Sorties							
		Transistors de puissance →	FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Mode	Fonction / Machine	Adaptateur	ST2/35	ST2/34	ST2/37	ST2/28	ST2/27	ST2/36	ST2/32	ST2/30
0	Point noué: Pfaff 2235 Premium		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
1	Point noué: Pfaff 2545		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2

Les signaux des sorties M7...M11 dépendent des réglages des certains paramètres, en particulier du paramètre 290!

Explication des appellations de la table ci-dessus et du chapitre «Diagrammes fonctionnels»!

Sorties:

FA	Coupe-fil	HP/FF1	Changement de la course d'élévation du pied / bistable (flip-flop) 1
FF2	Bistable (flip-flop) 2	ML/NK	Machine en marche / refroidissement de l'aiguille
FL	Élévation du pied presseur	MST	Machine à l'arrêt
FSPL	Ouvre-tension	VR	Point d'arrêt
FW	Racleur		

2 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
- La sélection correcte de l'action de la coupe par l'intermédiaire du paramètre 290
- Éventuellement, le réglage correct du sens de rotation par l'intermédiaire du paramètre 161
- La sélection correcte des fonctions des touches (entrées) par l'intermédiaire des paramètres 240...249
- Le réglage du rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine par l'intermédiaire du paramètre 272
- Le réglage du type de détecteur de position par l'intermédiaire du paramètre 270
- Éventuellement, le réglage des degrés après la position du détecteur par l'intermédiaire du paramètre 271
- Éventuellement, le réglage des positions par l'intermédiaire du paramètre 171 (possible avec tous les réglages du paramètre 270)
- La vitesse de positionnement correcte par l'intermédiaire du paramètre 110
- La vitesse maximale correcte compatible avec la machine à coudre par l'intermédiaire du paramètre 111
- Le réglage des autres paramètres importants
- Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture

Pour plus de détails voir les instructions de service.

3 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR)

La procédure d'installation rapide (SIR) passe par tous les paramètres nécessaires pour la programmation du déroulement fonctionnel et du positionnement.

Introduire le paramètre 500

Paramètre pour le déroulement fonctionnel «actions de la coupe»

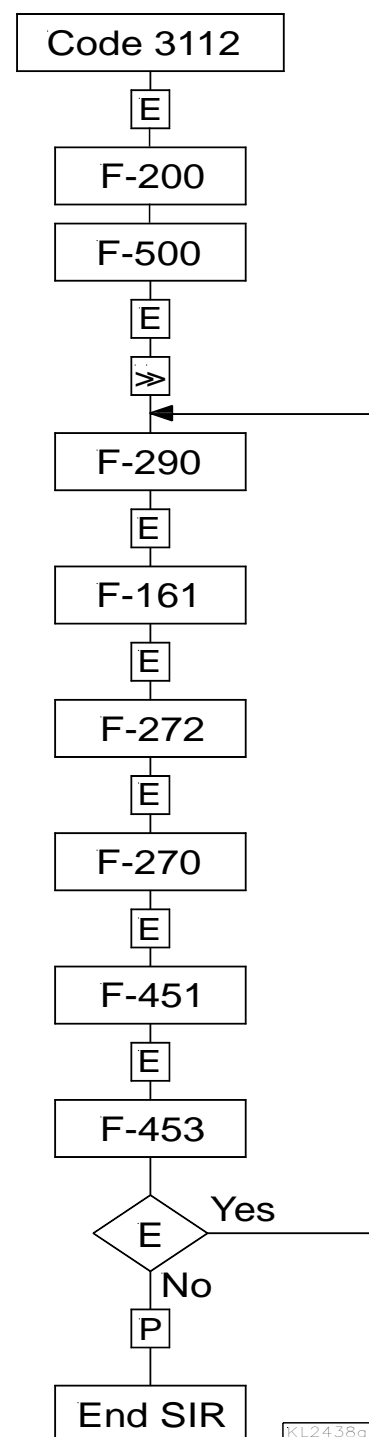
Paramètre pour le sens de rotation du moteur

Paramètre pour le rapport de transmission
Important! Le rapport de transmission doit être déterminé et indiqué le plus précisément possible.

Paramètre pour le type de détecteur de position

Paramètre pour la position 1

Paramètre pour la position 2



Les valeurs peuvent être changées en appuyant sur la touche +/- . Lorsque le paramètre est affiché sur le tableau de commande V810, appuyer encore une fois sur la touche E pour que la valeur soit affichée.

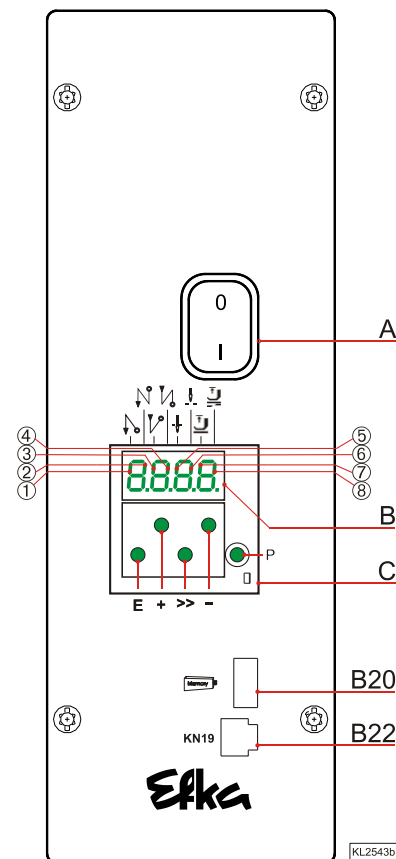
Quitter la procédure à tout moment après avoir appuyé une fois sur la touche P et sélectionner un nouveau paramètre. Quitter la programmation après avoir appuyé deux fois sur la touche P et le moteur est de nouveau en état de marche.

Pour plus de détails voir les instructions de service.

4 Éléments de commande et connecteurs

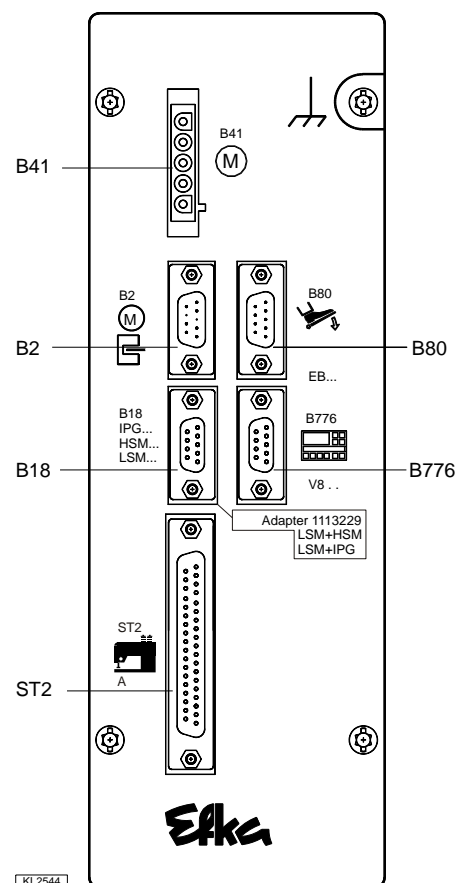
4.1 Positions de la face avant

A	Commutateur principal
B	Affichage (affichage à 7 segments de 4 chiffres)
C	Tableau de commande (module interne)
Touche	
P	Appel ou fin du mode programmation
E	Point d'arrêt initial simple / double / arrêt Touche «entrée» dans le cas de modification en mode programmation
+	Point d'arrêt final simple / double / arrêt Augmentation de la valeur indiquée en mode programmation
>>	Position de base 1 ou 2 Touche «suite» en mode programmation
-	Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture marche/arrêt Élévation automatique du pied presseur après la coupe marche/arrêt Réduction de la valeur indiquée en mode programmation
Les états de commutation du point d'arrêt, de l'élévation du pied et de la position de base sont affichés par les segments supérieurs verticaux de l'affichage à 7 segments de 4 chiffres.	
1	Point d'arrêt initial simple
2	Point d'arrêt initial double
3	Point d'arrêt final simple
4	Point d'arrêt final double
5	Position de base « position de l'aiguille 1 »
6	Position de base « position de l'aiguille 2 »
7	Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture
8	Élévation automatique du pied presseur après l'action de la coupe
Connecteurs à fiches	
B20	Memory Stick USB
B22	Genouillère



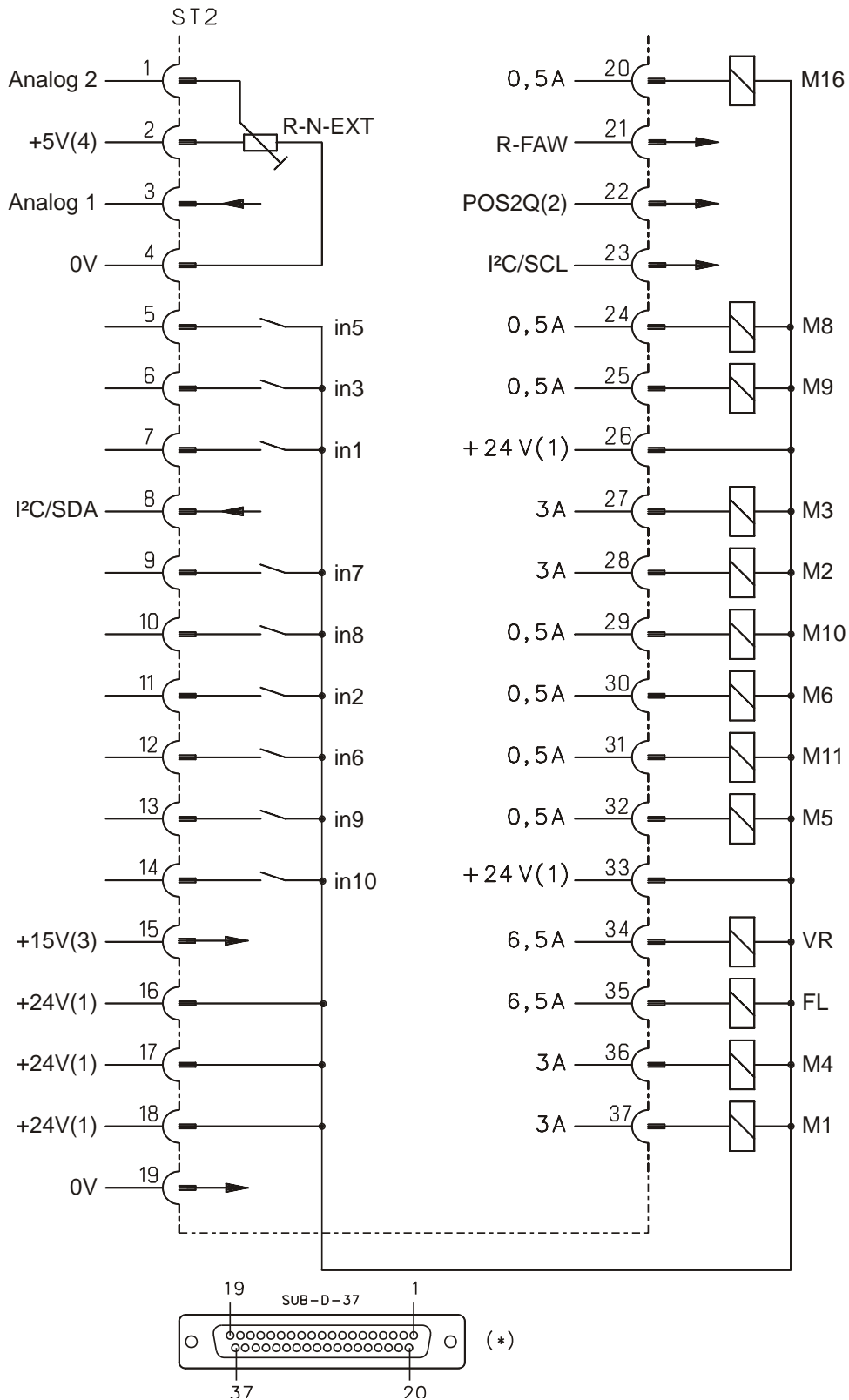
4.2 Positions de la face arrière

Connecteurs à fiches	
B2	Transmetteur de commutation
B18	Module cellule photo-électrique LSM002 - Module détecteur Hall HSM001 - Générateur d'impulsions IPG001 - EFKANET (cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples)
B41	Alimentation électrique du moteur
B80	Transmetteur de valeur de consigne
B776	Tableau de commande V810/V820/V850
ST2	Prise pour entrées et sorties par ex. aimants, électrovannes, indicateurs, touches et interrupteurs



4.3 Schéma des connexions

Entrées commutées sur +24V



Bi2002

- 1) Tension nominale +24V, tension à vide +30V maxi. pour peu de temps après secteur connecté
 - 2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert +40V, I_{max} 10mA maxi.
 - 3) Tension nominale +15V, I_{max} 30mA
 - 4) Tension nominale +5V, I_{max} 20mA
- *) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles

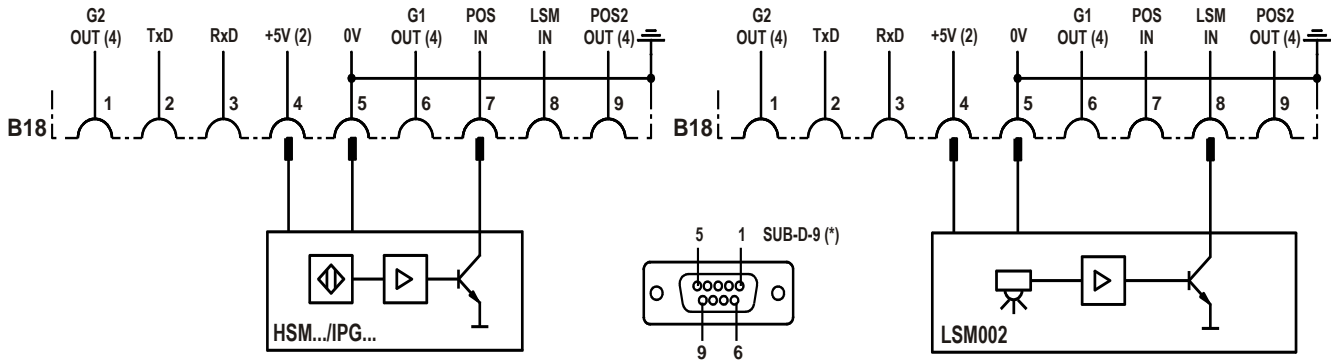
**ATTENTION**

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

in1	Entrée 1	i10	Entrée 1	M9	Sortie 9
in2	Entrée 2	M1	Sortie 1	M10	Sortie 10
in3	Entrée 3	M2	Sortie 2	M11	Sortie 11
		M3	Sortie 3	M16	Sortie 16
in5	Entrée 5	M4	Sortie 4	FL	Élévation du pied presseur
in6	Entrée 6	M5	Sortie 5	VR	Point d'arrêt
in7	Entrée 7	M6	Sortie 6	POS2	Position 2
in8	Entrée 8	M7	Sortie 7	R-FAW	Remise à zéro du dispositif de détection de canette
in9	Entrée 9	M8	Sortie 8	R-N-EXT	Potentiomètre externe pour la limitation de la vitesse (50kΩ)
SDA	Données série			SCL	Horloge série

Connexion d'un module détecteur Hall HSM001 ou d'un générateur d'impulsions IPG001

Connexion d'un module cellule photo-électrique LSM002

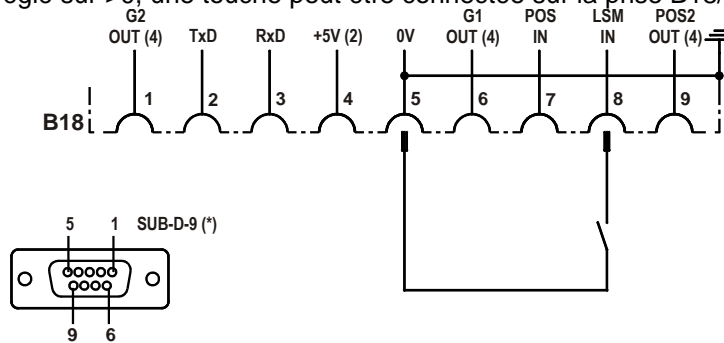


BI1174a

Cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples de la prise B18!

POS2 OUT	Sortie pour position 2	LSM IN	Possibilité de brancher un module cellule photo-électrique sur la prise B18/8
POS IN	Entrée pour positions (par ex. branchement d'un détecteur)	LSM002	Module cellule photo-électrique réfléxe
G1/G2 OUT	Sortie 512 impulsions du générateur	HSM001	Module détecteur Hall
TXD/RXD	Lignes de transmission en série	IPG...	Générateur d'impulsions

Si le paramètre 239 est réglé sur >0, une touche peut être connectée sur la prise B18/8.

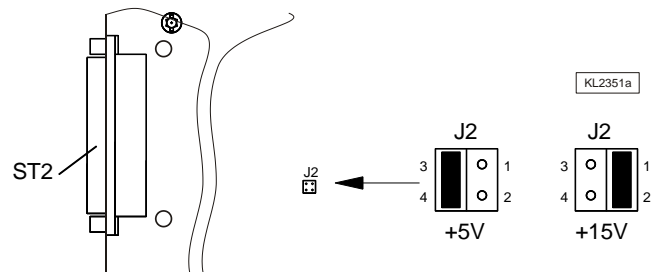


BI1159a

Pour les dispositifs externes il y a une tension d'alimentation de +5V sur la prise B18/4. Peut être changée après ouverture du couvercle par commutation de l'une des barrettes de connexion J2 sur le circuit imprimé en +15 V.

+5V = Relier les broches de gauche 3 et 4 au pont (réglage à la livraison)

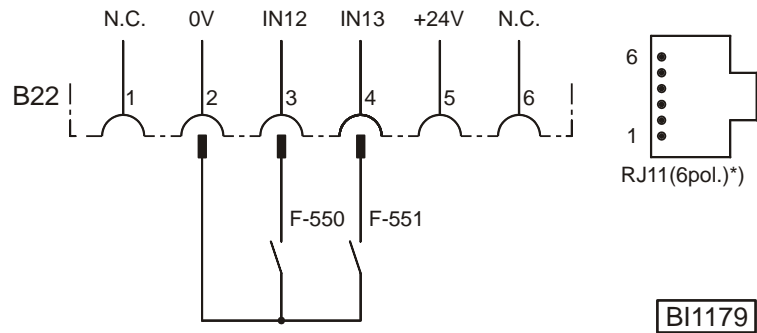
+15V = Relier les broches de droite 1 et 2 au pont



ATTENTION

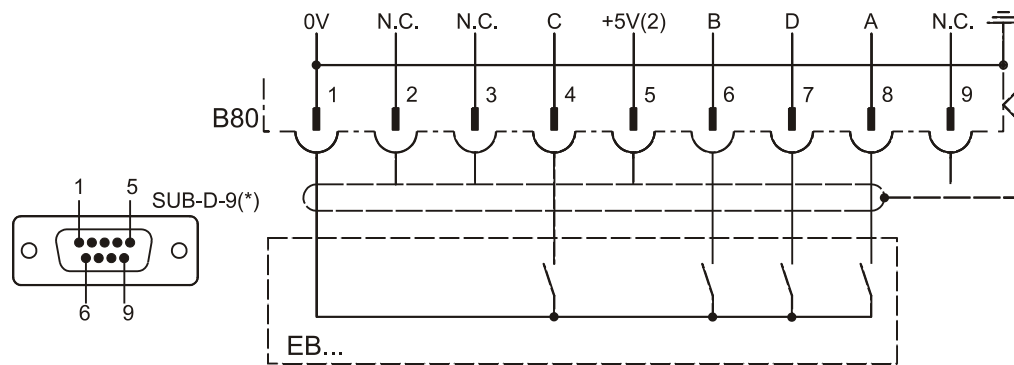
Avant d'ouvrir le cache, impérativement couper la tension d'alimentation !

- 2) Tension nominale +5V, I_{max} 100mA (peut être commutée à +15V, I_{max} 100mA)
- 4) Sortie de niveau logique +5V, I_{max} 10mA
- *) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles



BI1179

IN12	Entrée 12, fonction programmable par l'intermédiaire du paramètre 550	IN13	Entrée 13, fonction programmable par l'intermédiaire du paramètre 551
------	---	------	---



BI2000

EB.. = Transmetteur de valeur de consigne

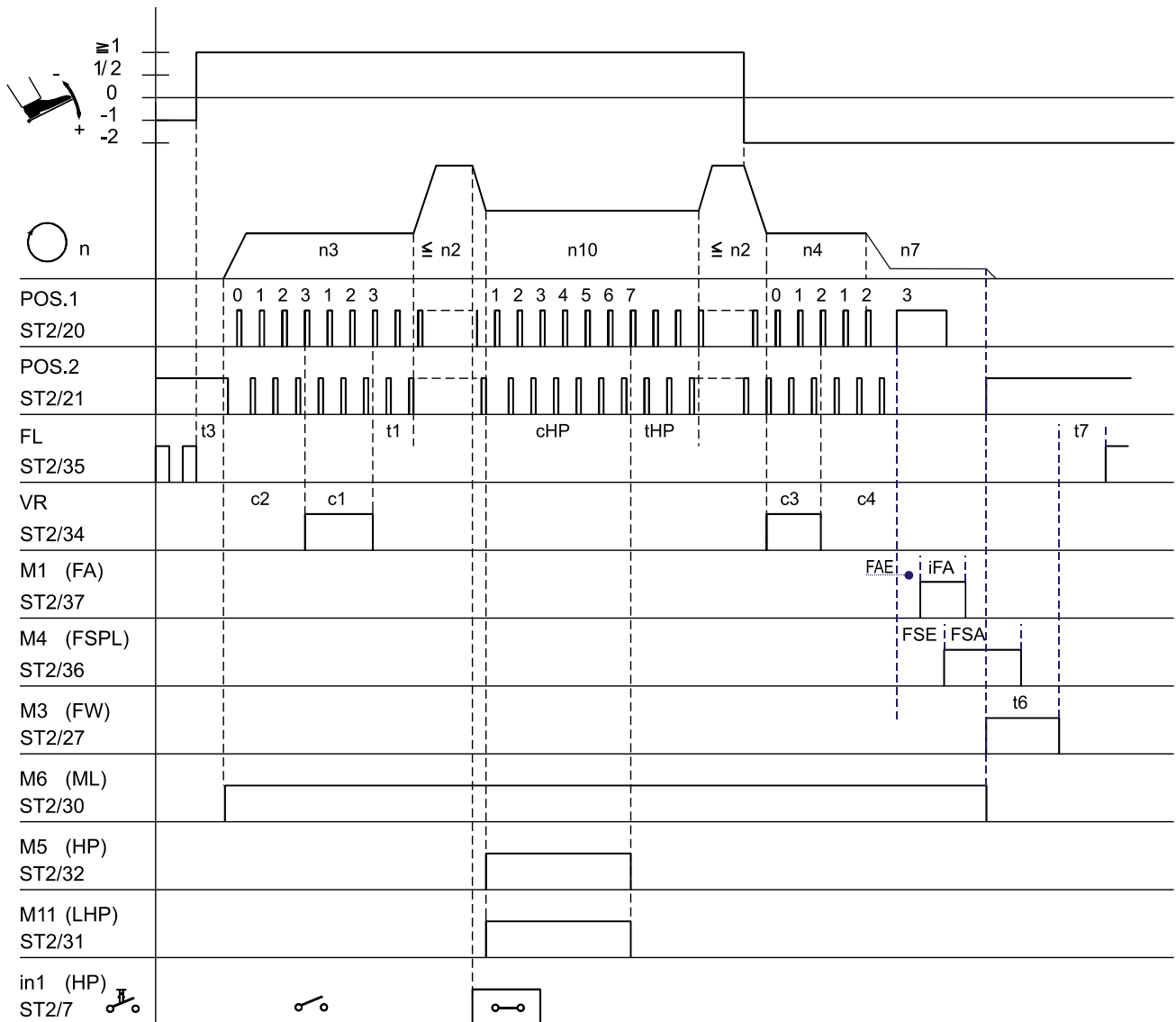
Palier de la pédale →	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entrée A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrée B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrée C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrée D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

2) Tension nominale +5V, I_{max} 20mA

*) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles

5 Diagrammes fonctionnels

Mode 0+1 (point noué)



PF321A6012/MODE-01

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 1 Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double	290 = 1	Touche S1 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
hP	Marche Marche Fonction changement de course activée/désactivée	137 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse de changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
chP	Nombre minimal de points de changement de la course d'élévation	185			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			

6 Liste des paramètres

6.1 Niveau de l'opérateur

REMARQUE

Les valeurs pré-réglées indiquées s'appliquent au mode 0 (paramètre 290 = 0).

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
000 c2	- Nombre de points d'arrêt initiaux en avant - Nombre de points du rétrécissement initial de points sans règle-point - Nombre de points du comptage final «aspirer la chaînette»	Points	254	0	2	
001 c1	- Nombre de points d'arrêt initiaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement initial de points avec règle-point - Nombre de points du comptage initial «aspirer la chaînette»	Points	254	0	4	
002 c3	- Nombre de points d'arrêt finaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement final de points avec règle-point - Nombre de points du coupe-bande en début de couture	Points	254	0	2	
003 c4	- Nombre de points d'arrêt finaux en avant - Nombre de points du rétrécissement final de points sans règle-point - Nombre de points du coupe-bande en fin de couture	Points	254	0	2	
004 LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	Points	254	0	7	
005 LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	Points	254	0	1	
006 LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	
007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	Points	254	0	20	
008 -F	Affectation de la touche 9 sur le tableau de commande V820/V850 par un paramètre du niveau du technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT 2 = Point d'arrêt d'ornement Marche/Arrêt 3 = Blocage du début de la couture avec la cellule photo- 4 = Libérer la chaînette MARCHE/ARRÊT 5 = Libérer la chaînette MARCHE/ARRÊT Signaux A1 et/ou A2 activés/désactivés avec les bandes enfichables 1...4 (flèche gauche = A1, flèche droite = A2) 6 = Signal A1 MARCHE/ARRÊT 7 = Signal A2 MARCHE/ARRÊT 8 = Répétition des points d'arrêt Marche/Arrêt		8	1	1	
009 LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
013 FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
014 Fw	Racleur/ pince-fil MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
015 StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
019 -Pd	Élévation automatique du pied presseur en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé. 0 = Pied presseur automatique ARRÊT 1 = Pied presseur automatique MARCHE 2 = Pédale en pos. -2, coupe du fil bloquée (fonction uniquement si le paramètre 009 = 1) 3 = Pédale en pos. -1 et -2 activée durant la couture. 4 = Pédale en pos. -1 et -2 bloquée durant la couture. (fonction uniquement si le paramètre 009 = 1)		4	0	3	
023 AFL	Élévation automatique du pied presseur en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé. Pied presseur automatique ARRÊT Pied presseur automatique MARCHE		1	0	1	

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préreglée	Ind.
024	FSP	Ouvre-tension et élévation du pied presseur couplés. La fonction ne peut être activée qu'avec un coupe-fil dépendant de l'angle. 0 = Pas de couplage 1 = Ouvre-tension et pied presseur couplés en fin de couture avec coupe-fil désactivé. 2 = Ouvre-tension et pied presseur couplés pendant la couture et en fin de couture avec coupe-fil désactivé. 3 = Ouvre-tension et pied presseur couplés toujours effectifs.	3	0	0	
026	APd	Caractéristique de la « pédale analogique » 0 = Fonction analogique désactivée 1 = 12 positions comme la fonction pédale antérieure 2 = en continu 3 = 24 positions 4 = 60 positions (progressives) 5 = 60 positions (progressives)	5	0	4	
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 3 = Compteur de fin de canette avec arrêt et blocage du démarrage après la coupe du fil 4 = Comme 1, mais affichage des points de fin de couture 5 = Comme 2, mais affichage des points de fin de couture 6 = Comme 3, mais affichage des points de fin de couture	6	0	0	
031	cFw	Nombre de points pour le compteur de fin de canette	Points	25500* **)	0	0
038	khP	Couplage du changement de la course de levage avec la 2ème ouvre-tension 0 = Arrêt 1 = Couplage MARCHE	0 =	1	0	0
039	kFL	Couplage de l'ouvre-tension avec l'élévation du pied presseur 0 = Arrêt 1 = Ouvre-tension avec élévation du pied presseur 2 = 2. Ouvre-tension avec élévation du pied presseur 3 = 1. + 2. Ouvre-tension avec élévation du pied presseur 4 = 1. + 2. Ouvre-tension avec élévation du pied presseur en fin de couture	4	0	4	
040	ZPS	Position zigzag 0 = Arrêt 1 = Gauche 2 = Droite		2	0	0
044	FkL	Racleur/ pince-fil *1) 0 = Fonction racleur MARCHE 1 = Fonction pince-fil MARCHE	Degré	1	0	1
045	k1	Point d'activation du pince-fil	Degré	359	0	95
046	k1_	Point de désactivation du pince-fil	Degré	359	0	220
047	nF	Point d'activation de l'élévation du pied presseur quant la fonction pince-fil = EN MARCHE	Degré	359	0	95
048	nF_	Point de désactivation de l'élévation du pied presseur quant la fonction pince-fil = EN MARCHE	Degré	359	0	115
061	P8E	Position du point cible	Degré	359	0	350
062	PSt	Aller à la fonction point cible/position d'aiguille avec la touche 0 = Aller à la position d'aiguille avec la touche 1 = Aller à la position point cible	Degré	1	0	1
070	PAv	Nombre de points - point d'arrêt multiples initial en avant	Degré	254	0	3
071	PAr	Nombre de points - point d'arrêt multiples initial en arrière	Degré	254	0	2
072	PEr	Nombre de points - point d'arrêt multiples final en avant	Degré	254	0	2
073	PEv	Nombre de points - point d'arrêt multiples final en arrière	Degré	254	0	3

*1) En fin de couture, la fonction pince-fil est couplée avec l'élévation du pied presseur. Le pince-fil est désactivé après 30 secondes.

***) La valeur de 4 chiffres affichée à l'écran doit être multipliée par 10.

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur prééglée	Ind.
074	ArP	Type d'exécution du point d'arrêt multiples initial 1 = Point d'arrêt volant 2 = Point d'arrêt d'ornement	2	1	2	
075	ErP	Type d'exécution du point d'arrêt multiples final 1 = Point d'arrêt volant 2 = Point d'arrêt d'ornement	2	1	2	
080	SAv	Nombre de points point d'arrêt d'ornement initial en avant	Points	254	0	3
081	SAr	Nombre de points point d'arrêt d'ornement initial en arrière	Points	254	0	3
082	SEr	Nombre de points point d'arrêt d'ornement final en arrière	Points	254	0	3
083	SEv	Nombre de points point d'arrêt d'ornement final en avant	Points	254	0	3
086	vct	Section comptée en avant en point d'arrêt d'ornement manuel MARCHE/ARRÊT		1	0	1
087	chr	0 = Point d'arrêt manuel en vitesse n13 (paramètre 109) 1..255 = Point d'arrêt d'ornement manuel en vitesse n9 (paramètre 122)	Points	255	0	0
090	wAr	Répétition du point d'arrêt initial/point d'arrêt multiples		255	0	3
091	wEr	Répétition du point d'arrêt final/point d'arrêt multiples		255	0	3
092	Fwr	Répétition des points d'arrêt Marche/Arrêt		1	0	0
093	KSt	Nombre de points de nouement	Points	254	0	0
094	tKS	Retard de démarrage des points de nouement	ms	500	0	100

6.2 Niveau du technicien

Numéro de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.	
100	SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	Points	255	0	2	
101	EvA	Retard d'activation de l'aimant de point d'arrêt dans le point d'arrêt initial	ms	255	0	43	
102	AvA	Retard de désactivation de l'aimant de point d'arrêt dans le point d'arrêt initial	ms	255	0	4	
103	EvE	Retard d'activation de l'aimant de point d'arrêt dans le point d'arrêt final	ms	255	0	43	
104	AvE	Retard de désactivation de l'aimant de point d'arrêt dans le point d'arrêt final	ms	255	0	5	
108	PEr	Position d'arrêt du point d'arrêt d'ornement 1 = Position 1 d'entrée 2 = Position 2 d'entrée 3 = Position 1 de sortie		3	1	1	
109	n13	Vitesse pour le point d'arrêt manuel	min ⁻¹	9900	200	1500	
110	n1	Vitesse de positionnement	min ⁻¹	390	70	200	
111	n2	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	min ⁻¹	9900	n2_	3800	
112	n3	Vitesse de point d'arrêt initial	min ⁻¹	9900	200	1200	
113	n4	Vitesse de point d'arrêt final	min ⁻¹	9900	200	1200	
114	n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	min ⁻¹	9900	200	1200	
115	n6	Vitesse du démarrage ralenti	min ⁻¹	1500	70	500	
116	n7	Vitesse de coupe	min ⁻¹	500	70	200	
117	n10	Limitation de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	min ⁻¹	9900	400	1000	
118	n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	min ⁻¹	9900	400	3500	
119	nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	
121	n2	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	min ⁻¹	n2_	200	400	
122	n9	Vitesse limitée n9	min ⁻¹	9900	200	2000	
123	n11	Vitesse limitée n11	min ⁻¹	9900	200	2500	
124	toP	Limitation de la vitesse par potentiomètre externe (valeur maximale)	min ⁻¹	9900	pa.125	4000	
125	bot	Limitation de la vitesse par potentiomètre externe (valeur minimale)	min ⁻¹	pa.125	0	200	
127	AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de fin de canette MARCHE/ ARRÊT		1	0	0	
128	ASd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000	0	0	
129	ALS	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement avec paramètre 132 = 1) 0 = Fonction ARRÊT 1 = Cellule photo-électrique couverte → pédale en avant (>1) → fonctionnement commandé par la pédale. 2 = Pédale en avant (>1) → cellule photo-électrique couverte → fonctionnement commandé par la pédale. 3 = Cellule photo-électrique couverte → fonctionnement en vitesse automatique n12 (sans pédale). Attention ! Si 129 = 3, la machine démarre immédiatement après avoir couvert la cellule photo-électrique, sans actionnement de la pédale! Elle ne s'arrête qu'en découvrant la cellule photo-électrique ou par le blocage de la marche! En désactivant le blocage de la marche, la machine redémarre immédiatement, même si la cellule photo-électrique est encore couverte!		3	0	0	

Niveau du technicien

Numéro de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
130	LSF	Filter de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	1	0	0	
131	LSd	0 = Détection par cellule photo-électrique couverte 1 = Détection par cellule photo-électrique découverte	1	0	1	
132	LSS	0 = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. 1 = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte, si paramètre 131 = 1. 2 = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique couverte	1	0	1	
133	LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	1	0	1	
134	SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT	1	0	0	
135	SrS	Point d'arrêt d'ornement Marche/Arrêt	1	0	0	
136	FAR	0 = Point de coupe en arrière ARRÊT 1 = Point de coupe en arrière MARCHE en point d'arrêt final simple 2 = Point de coupe ou point de positionnement toujours en arrière en fin de couture	2	0	0	
137	hP	Fonction changement de course activée/désactivée	1	0	1	
138	Slu	0 = Longueur de point dans les points d'arrêt automatiques 1 = Longueur des points d'arrêt selon présélection (normal ou court) 2 = Longueur de point d'arrêt courte	1	0	0	
139	nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT	1	0	0	
140	dnE	Retard de fin de couture pour pédale -2	ms	2550	0	0
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 4 = En vitesse fixe (paramètre 110), peut être interrompue par la pédale en pos. 2	4	0	0	
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 (uniquement pour la couture avec cellule photo-électrique)	3	0	0	
150	t8	Rectification des points d'arrêt initiaux doubles (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0
151	t9	Rectification des points d'arrêt finaux doubles (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0
152	thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150
153	brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	10
155	LSG	Mode signal «marche» 0 = Signal DÉSACTIVÉ. 1 = Signal «marche» ACTIVÉ. 2 = Mise en fonction du signal «marche», si la vitesse >3000 t/mn. 3 = Signal si la pédale est en position différente de 0. 4 = Signal ne sera activé qu'après la synchronisation du moteur (une rotation en vitesse de positionnement après secteur connecté)		4	0	1

Niveau du technicien

Numéro de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré réglée	Ind.
156 t05	Retard de la mise hors de fonction du signal «marche» ou signal avec la pédale en pos. 0	ms	2550	0	0	
161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1	
162 n2A	Vitesse de point d'arrêt initial, quand le point d'arrêt peut être interrompu avec la pédale en pos. 0 (paramètre 164)	min ⁻¹	9900	200	600	
163 n2E	Vitesse de point d'arrêt final, quand le point d'arrêt peut être interrompu avec la pédale en pos. 0 (paramètre 164)	min ⁻¹	9900	200	600	
164 StP	Point d'arrêt initial et final peuvent être interrompus avec la pédale en pos. 0 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
170 Sr1	Réglage de la position de référence: - Appuyer sur la touche E - Appuyer sur la touche >> . - Tourner le volant jusqu'à la disparition de l'icône sur l'affichage. Ensuite mettre le volant sur la position de référence. - Appuyer 2x sur la touche P					
171 Sr2	Réglage des positions de l'aiguille: 1E = Début de la position 1 2E = Début de la position 2 1A = Fin de la position 1 2A = Fin de la position 2	Degré	359	0	26 319 200 355	
172 Sr3	Affichage du contrôle: Pos. 1 à 1A (LED 7 allumée) Pos. 2 à 2A (LED 8 allumée)					
172 Sr3	Affichage du tableau de commande V810: Pos. 1 à 1A (flèche gauche sur touche 4 MARCHE) Pos. 2 à 2A (flèche droite sur touche 4 MARCHE)					
172 Sr3	Affichage du tableau de commande V820/V850: Pos. 1 à 1A (flèche gauche sur touche 7 MARCHE) Pos. 2 à 2A (flèche droite sur touche 7 MARCHE)					

Niveau du technicien

Numéro de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.																																																												
173 Sr4	<p>Contrôle des sorties et entrées de signal et du champ de touches sur la tête de machine</p> <p>1 Entrées 1.1 Entrées de la commande C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console. Quand l'interrupteur est ouvert OFF s'affiche (uniquement sur le tableau de commande de la commande) et quand l'interrupteur est fermé, l'entrée correspondante in1...i10, i11 (LSM), i12, i13 s'affiche (pour V810/820/850 en plus le numéro de la prise de raccordement et de la broche).</p> <p>1.2 Barrette de touches multiples sur la tête de machine L'actionnement de l'une des touches S1...S8 affiche leur numéro à l'écran. Pour V810/820/850 en plus n° in on.</p> <p>2 Sorties 2.1 Sorties de la commande</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Sortie</th> <th>Prise</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>Point d'arrêt</td><td>ST2/34</td></tr> <tr><td>Élévation du pied presseur</td><td>ST2/35</td></tr> <tr><td>M1</td><td>ST2/37</td></tr> <tr><td>M2</td><td>ST2/28</td></tr> <tr><td>M3</td><td>ST2/27</td></tr> <tr><td>M4</td><td>ST2/36</td></tr> <tr><td>M5</td><td>ST2/32</td></tr> <tr><td>M6</td><td>ST2/30</td></tr> <tr><td>M7</td><td>ST2/21</td></tr> <tr><td>M8</td><td>ST2/24</td></tr> <tr><td>M9</td><td>ST2/25</td></tr> <tr><td>M10</td><td>ST2/29</td></tr> <tr><td>M11</td><td>ST2/31</td></tr> </tbody> </table> <p>2.2 LED de la barrette de touches multiples sur la tête de machine</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>LED</th> <th>dans/au-dessus de la touche</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>01</td><td>in S1 (dispositif de détection de canette)</td></tr> <tr><td>02</td><td>in S1 (capteur d'huile)</td></tr> <tr><td>03</td><td>au-dessus de S2</td></tr> <tr><td>04</td><td>au-dessus de S3</td></tr> <tr><td>05</td><td>au-dessus de S4</td></tr> <tr><td>06</td><td>au-dessus de S5</td></tr> <tr><td>07</td><td>au-dessus de S6</td></tr> <tr><td>08</td><td>au-dessus de S7</td></tr> <tr><td>09</td><td>au-dessus de S8</td></tr> <tr><td>10</td><td>in S2</td></tr> <tr><td>11</td><td>in S3</td></tr> <tr><td>12</td><td>in S4</td></tr> <tr><td>13</td><td>in S5</td></tr> <tr><td>14</td><td>in S6</td></tr> <tr><td>15</td><td>in S7</td></tr> </tbody> </table>	Sortie	Prise	Point d'arrêt	ST2/34	Élévation du pied presseur	ST2/35	M1	ST2/37	M2	ST2/28	M3	ST2/27	M4	ST2/36	M5	ST2/32	M6	ST2/30	M7	ST2/21	M8	ST2/24	M9	ST2/25	M10	ST2/29	M11	ST2/31	LED	dans/au-dessus de la touche	01	in S1 (dispositif de détection de canette)	02	in S1 (capteur d'huile)	03	au-dessus de S2	04	au-dessus de S3	05	au-dessus de S4	06	au-dessus de S5	07	au-dessus de S6	08	au-dessus de S7	09	au-dessus de S8	10	in S2	11	in S3	12	in S4	13	in S5	14	in S6	15	in S7					
Sortie	Prise																																																																	
Point d'arrêt	ST2/34																																																																	
Élévation du pied presseur	ST2/35																																																																	
M1	ST2/37																																																																	
M2	ST2/28																																																																	
M3	ST2/27																																																																	
M4	ST2/36																																																																	
M5	ST2/32																																																																	
M6	ST2/30																																																																	
M7	ST2/21																																																																	
M8	ST2/24																																																																	
M9	ST2/25																																																																	
M10	ST2/29																																																																	
M11	ST2/31																																																																	
LED	dans/au-dessus de la touche																																																																	
01	in S1 (dispositif de détection de canette)																																																																	
02	in S1 (capteur d'huile)																																																																	
03	au-dessus de S2																																																																	
04	au-dessus de S3																																																																	
05	au-dessus de S4																																																																	
06	au-dessus de S5																																																																	
07	au-dessus de S6																																																																	
08	au-dessus de S7																																																																	
09	au-dessus de S8																																																																	
10	in S2																																																																	
11	in S3																																																																	
12	in S4																																																																	
13	in S5																																																																	
14	in S6																																																																	
15	in S7																																																																	
174 LnG	<p>Sélection de la langue 1 = Allemand 2 = Anglais</p>		2	1	1																																																													
176 Sr6	<p>Routine de service pour l'affichage du total des heures de fonctionnement. Le processus est identique à celui de l'exemple d'affichage du paramètre 177.</p>																																																																	

Niveau du technicien

Numéro de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
177 Sr7	<p>Routine de service pour l'affichage des heures depuis le dernier service</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande sur le contrôle:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr7= Appuyer sur la touche → Affichage h t >> Appuyer sur la touche E → Affichage 0000 Appuyer sur la touche → Affichage h h >> Appuyer sur la touche E → Affichage 0000 Appuyer sur la touche E → Affichage Min Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage SEc Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage MS Appuyer sur la touche E → Affichage 000 Appuyer sur la touche E → Affichage rES Appuyer encore une fois sur la touche pour recommencer la routine, ou bien appuyer 2x sur la touche P pour retourner à l'état de fonctionnement.</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V810:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr7 [°] Appuyer sur la touche → Affichage hoUr >> Appuyer sur la touche E → Affichage 000000 Appuyer sur la touche E → Affichage Min Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage SEc Appuyer sur la touche E → Affichage 00 Appuyer sur la touche E → Affichage MSEc Appuyer sur la touche E → Affichage 000 Appuyer sur la touche E → Affichage rES F2 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage par ex. Ab320A</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V820/V850:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage F-177 Sr7 [°] Appuyer sur la touche → Affichage hoUr 000000 >> Appuyer sur la touche E → Affichage Min 00 Appuyer sur la touche E → Affichage SEc 00 Appuyer sur la touche E → Affichage MSEc 000 Appuyer sur la touche E → Affichage rES F2 Appuyer 2x sur la touche P → Affichage Ab320A par ex.</p>					
178 ci	Aucune fonction				00000	
179 Sr5	<p>Affichage du numéro de programme du contrôle avec index et numéro identification. Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche appropriée.</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande sur le contrôle:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr5= Appuyer sur la touche → Affichage 5211 (prog. n°) >> Appuyer sur la touche E → Affichage A (index) par ex. Appuyer sur la touche E → Affichage 06 (année) par ex. Appuyer sur la touche E → Affichage 10 (mois) par ex.</p>					

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
179 Sr5	<p>Appuyer sur la touche E → Affichage 24 (jour) e par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage 16 (heure) e par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage -- e par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage ---- e par ex.</p> <p>Appuyer encore une fois sur la touche pour recommencer la routine, ou bien appuyer 2x sur la touche P pour retourner à l'état de fonctionnement.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Sr [°]</p> <p>Appuyer sur la touche >> → Affichage 5211A par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage 010823 par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage 15 par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage 1F68 par ex.</p> <p>Appuyer 2x sur la touche P → Affichage Ab320A</p> <p>Exemple d'affichage pour le tableau de commande V820/V850:</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage F-179 Sr5 [°]</p> <p>Appuyer sur la touche >> → Affichage PrG 5211A par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage dAt 01082315 par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Chk 1F68 par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage 132650210015 par ex.</p> <p>Appuyer sur la touche E → Affichage Skn 01047543 par ex.</p> <p>Appuyer 2x sur la touche P → Affichage 4000 Ab320A</p>					
180 rd	Angle de rotation inverse	Degré	359	0	175	
181 drd	Retard d'activation de la rotation inverse	ms	990	0	10	
182 Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
183 FFm	<p>Désactivation des fonctions bistables en fin de couture</p> <p>0 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) ne sont pas désactivés en fin de couture</p> <p>1 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) est désactivé en fin de couture</p> <p>2 = Bistable (flip-flop) 2(M10) est désactivé en fin de couture</p> <p>3 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) sont désactivés en fin de couture</p>		3	0	0	
185 chP	Nombre minimal de points de changement de la course d'élévation	Points	254	0	0	
186 FFi	<p>Fonction «limitation de la vitesse n11»</p> <p>0 = Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est désactivé.</p> <p>1 = Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est désactivé.</p>		1	0	1	
187 FFo	<p>Fonction du signal M10 bistable (flip-flop 2) sur la prise ST2/29 après «secteur connecté»</p> <p>0 = Signal M10 désactivé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186</p> <p>1 = Signal M10 activé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186</p>		1	0	1	

6.3 Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.	
200	t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	ms	500	0	100	
201	t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80	
202	t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	50	
203	t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500	
204	t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur 1...100% 1% → faible force de maintien 100% → grande force de maintien	%	Pa.254	1	40	
205	t6	Durée de fonctionnement du racleur	ms	2550	0	120	
206	t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	ms	800	0	40	
207	br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1)		55	1	20	
208	br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1)		55	1	30	
209	dFw	Retard d'activation du racleur	ms	2550	0	0	
210	tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le point d'arrêt d'ornement	ms	500	0	140	
211	tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60	
212	t10	Temps de l'excitation complète du point d'arrêt ou du coupe-fil en arrière	ms	600	0	500	
213	t11	Force de maintien pour le point d'arrêt ou le coupe-fil en arrière 1...100% 1% → faible force de maintien 100% → grande force de maintien	%	Pa.255	1	40	
216	FLS	Coupure rapide de l'alimentation du pied presseur MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
217	Sr	Nombre d'heures de fonctionnement jusqu'au service par 10 incréments (au réglage «0» la fonction service n'est pas active).	Std	99900 ***)	0000 0	00000	
219	br3	Force de freinage à l'arrêt du moteur		55	1	10	
220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1)		55	1	10	
221	dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	min ⁻¹	990	50	100	
222	tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (n'est effectif que si le paramètre 224 = 0)	ms	990	0	20	
223	dG2	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	min ⁻¹	6500	200	1600	
224	dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
225	br4	Réglage de la courbe de freinage pour la cellule photo-électrique et le blocage de la marche (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1)		55	1	55	
231	Sn1	Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement		1	0	0	
234	PdO	Remise en marche après le blocage de la marche de la machine 0 = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, indépendante de l'actionnement de la pédale (par ex. machines à coudre automatiques) 1 = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, uniquement après avoir ramené la pédale en pos. 0		1	0	1	
238	EnP	Protection anti-rebonds (phénomène électrique) par le logiciel pour toutes les entrées: 0 = Pas de protection anti-rebonds 1 = Avec protection anti-rebonds		1	0	1	
239	FEL	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique, si 009 = 1. Toutes les autres fonctions comme celles du paramètre 240.		98	0	0	

***) La valeur de 4 chiffres affichée à l'écran doit être multipliée par 10.

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préreglée	Ind.
240 in1	<p>Sélection des fonctions d'entrée sur la prise ST2/7 pour l'entrée 1</p> <p>0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage). 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2. 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche non positionné effectif avec contact fermé 10 =Vitesse automatique n12 sans pédale (contact travail) 11 =Vitesse limitée n12 commandée par la pédale (voir paramètre 266). 12 =Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0 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 bistable (flip-flop) 1 avec limitation de la vitesse n10. Régler le paramètre 137 sur 1. 15 =Aucune fonction 16 =Point d'arrêt / rétrécissement intermédiaire. 17 =Suppression / appel du règle-point. 18 =Aucune fonction 19 =Remise à zéro du compteur de fin de canette, si le paramètre 030 = >0 20 =Aller à la position cible en fonction du réglage des paramètres 161 et 062 = 1 21 =Aller à la position cible en fonction du réglage des paramètres 161 et 062 = 1 22 =Limitation de la vitesse n11 bistable (flip-flop) 2, la sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186 23 =Aucune fonction 24 =Fonction d'arrêt (voir instructions de service) 25 =Limitation de la vitesse par l'Intermédiaire du potentiomètre externe MARCHE/ARRÊT (voir paramètre 126) 26 =Aucune fonction 27 =Aucune fonction 28 =Cellule photo-électrique externe (selon le réglage du paramètre 131). 29 =Aucune fonction 30 =Changement de la course d'élévation du pied, si le pied presseur est activé 31 =Fonction «limitation de la vitesse bit0» (vitesse n11) 32 =Fonction «limitation de la vitesse bit1» (vitesse n10) (bit0 + bit1 = vitesse n9) 33 =Vitesse n9 commandée par la pédale 34 =Vitesse automatique n9 peut être interrompue par la pédale en position 0. 35 =Vitesse automatique n9 peut être arrêtée par la pédale en position -2. 36 =Vitesse automatique n9 sans pédale. 37 =Vitesse n12 commandée par la pédale (contact repos). 38 =Vitesse automatique n12 sans pédale (contact repos) 39 =Saut à la prochaine section en mode TEACH-IN. 40 =Retour à la section précédente en mode TEACH-IN 41 =Aucune fonction 42 =Aucune fonction 43 =Aucune fonction</p>		98	0	14	

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur prérégulée	Ind.
240 in1	44 =Fonction comme actionnement de la pédale en pos. 2 45 =Arrêt non positionné, blocage de la marche et élévation du pied presseur 46...47 = Sans fonction 48 =Émission du signal A1 49 =Signal A1 commutable en fonction bistable (flip-flop) 50 =Aucune fonction 51 =Émission du signal A2 52 =Signal A2 commutable en fonction bistable (flip-flop) 53 =Aucune fonction 54 =Fonction comme actionnement de la pédale au palier 12. Si le point d'arrêt initial ou le démarrage ralenti est activé, ces fonctions seront exécutées. 55 =Inversion du sens de rotation 56 =2. Détecteur pour le contrôle de fin de canette (voir F-835) 57 =Détecteur pour le contrôle de fin de canette (voir F-835) 58...65 = Sans fonction 66 =Coupe de fil est supprimée 67 =Coupe de fil et point d'arrêt sont supprimés 68 =Interruption de la couture en TEACH-IN et commuter à la prochaine couture 69 =Interruption de la couture en TEACH-IN et commuter à la couture précédente 70 =Aucune fonction 71 =Aucune fonction 72 =Commutation de la position de base (voir F-329) 73...76 = Sans fonction 77 =Commutation longueur des points bistable 78...83 = Sans fonction 84 =Aller au point de référence 85 =Point de référence atteint 86...89 = Sans fonction 90 =Détecteur pour la position zigzag (voir F-040) 91 =Aucune fonction 92 =Aucune fonction 93 =Enfiler 94 =Bouton-poussoir multifonctions (programmable) 95 =Point d'arrêt multiples 96 =Suppression de tous les points d'arrêt automatiques 97 =Point individuel en arrière 98 =Coupe-bordures MARCHE/ARRÊT					
241 in2	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/11 pour l'entrée 2 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	7	0	
242 in3	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/6 pour l'entrée 3 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	0	
244 in5	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/5 pour l'entrée 5 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	56	0	
245 in6	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/12 pour l'entrée 6 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	31	0	
246 in7	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/9 pour l'entrée 7 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	49	
247 in8	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/10 pour l'entrée 8 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	0	

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
248 in9	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/13 pour l'entrée 9 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	57	
249 i10	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/14 pour l'entrée 10 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	0	
250 iFA	Angle d'activation du coupe-fil	Degré	359	0	192	
251 FSA	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension	ms	990	0	117	
252 FSE	Angle du retard d'activation de l'ouvre-tension	Degré	359	0	130	
254 EF-	Limite supérieur (Pa.204) de la durée de fonctionnement pour l'élévation du pied presseur 1...100	%	100	1	100	
255 EV-	Limite supérieure (pa. 213) de la durée de fonctionnement pour le point d'arrêt / le coupe-fil en arrière 1...100	%	100	1	100	
259 FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	Degré	359	0	69	
260 ihr	Nombre d'étapes (incrément) pour le changement de position par pression sur la touche	incr.	500	0	20	
261 nhr	Vitesse pendant l'approche de la position de point cible/d'aiguille par touche	min ⁻¹	150	30	30	
262 dhr	Temps de ralentissement jusqu'au changement de position continu avec un bouton-poussoir actionné en permanence.	ms	2550	0	500	
269 PSv	Angle de décalage du positionnement	incr.	100	0	15	
270 PGM	Raccordement d'un détecteur de position, par ex. module dedétecteur Hall ou cellule photo-électrique sur la prise B18/7. 0 = Les positions sont générées par le transmetteur intégré au moteur et sont réglables par le paramètre 171 1 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 171. Mesurer à partir de la fente d'entrée position 2. 2 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 171. Mesurer à partir de la fente de sortie position 2. 3 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 171. Mesurer à partir de la fente d'entrée position 1. 4 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 171. Mesurer à partir de la fente de sortie position 1. 5 = Aucun détecteur de position n'est disponible. Le moteur s'arrête non positionné. À ce réglage, la fonction du coupe-fil est supprimée. 6 = Les positions sont déterminées par des valeurs préréglées. Éventuellement, la position de référence doit être réglée et les valeurs préréglées des angles de position doivent être corrigées.		6	0	6	
272 trr	Rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine (règle à calcul voir les instructions de service). Le rapport de transmission doit être déterminé et indiqué le plus précisément possible.		9999	015	993	
290 FAm	Sélection du mode typique à la machine 0 = Point noué: Pfaff classe 2235 Premium »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1 « 1 = Point noué: Pfaff classe 2545 »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1 «		1	0	1	

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

REMARQUE

Un tableau de commande V810 ou V820/V850 connecté est détecté et la bande enfichable correspondante est assignée au mode sélectionné. Dans le cas où une bande différente doit être introduite, elle peut être sélectionnée par l'intermédiaire du paramètre 291 ou 292. Le réglage est préservé jusqu'au prochain change de mode.

291	810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration voir les instructions de service Variocontrol). Au réglage 0 , les touches 1...4 sont hors fonction.	9	0	1	
292	820	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V820/V850 (illustration voir les instructions de service Variocontrol). Au réglage 0 , les touches 1...0 sont hors fonction.	12	0	1	
293	tF1	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820/V850 0 = Touche F1 est hors fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6...12 = Sans 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 = Point d'arrêt / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Aucune fonction 19 = Remise à zéro du compteur de fin de canette, si le paramètre 030 = >0 20..68 = Sans fonction 69 = Retour à la dernière couture (TEACH-IN) 70 = Aucune fonction 71 = Aucune fonction 73..74 = Sans fonction	74	0	17	
294	tF2	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820/V850 Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293, mais au réglage 0 , la touche F2 est hors fonction.	74	0	1	
300	AA1	Transistors de puissance sélectionnables pour signal A1 0 = Aucune fonction 1 = Signal à la sortie M1 2 = Signal à la sortie M2 3 = Signal à la sortie M3 4 = Signal à la sortie M4 5 = Signal à la sortie M5 6 = Signal à la sortie M6 7 = Signal à la sortie M7 8 = Signal à la sortie M8 9 = Signal à la sortie M9 10 = Signal à la sortie M10 11 = Signal à la sortie M11 12 = Signal à la sortie VR	12	0	5	
301	So1	Émission du signal A1 0 = Signal jusqu'à la fin de couture (selon le réglage du paramètre 320) 1 = Signal durant un certain temps 2 = Signal jusqu'à la fin de couture et l'arrêt du moteur 3 = Signal durant le comptage de points (selon le réglage du paramètre 309) 4 = Signal A1 comme fonction «puller»	4	0	4	

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
302	tr1		4	0	0	
	Point de départ pour signal A1 0 = Départ en début de couture 1 = Départ du signal lors de la signalisation par cellule photo-électrique 2 = Départ du signal lors de l'arrêt du moteur en fin de couture 3 = Départ à partir de la cellule photo-électrique couverte en début de couture 4 = Signal A1 n'est commutable que manuellement					
303	do1		2	0	0	
	Retard pour signal A1 0 = Pas de retard jusqu'au signal 1 = Retard sous forme de temps jusqu'à l'activation du signal 2 = Retard sous forme de points jusqu'à l'activation du signal					
304	dt1	ms	2550	0	0	
	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A1					
305	St1	ms	2550	0	0	
	Durée de fonctionnement pour signal A1					
306	nA1		2	0	0	
	Mode vitesse quand le signal A1 est activé 0 = Vitesse commandée par la pédale 1 = Vitesse limitée n9 2 = Vitesse limitée n11					
307	A1		1	0	1	
	Signal A1 MARCHE/ARRÊT					
308	dA1	Points	999	0	0	
	Points de retard jusqu'au signal A1					
309	cA1	Points	999	0	0	
	Comptage de points durant le signal A1					
310	AA2		12	0	0	
	Transistors de puissance sélectionnables pour signal A2 0 = Aucune fonction 1 = Signal à la sortie M1 2 = Signal à la sortie M2 3 = Signal à la sortie M3 4 = Signal à la sortie M4 5 = Signal à la sortie M5 6 = Signal à la sortie M6 7 = Signal à la sortie M7 8 = Signal à la sortie M8 9 = Signal à la sortie M9 10 = Signal à la sortie M10 11 = Signal à la sortie M11 12 = Signal à la sortie VR					
311	So2		4	0	0	
	Émission du signal A2 0 = Signal jusqu'à la fin de couture (selon le réglage du paramètre 320) 1 = Signal durant un certain temps 2 = Signal jusqu'à la fin de couture et l'arrêt du moteur 3 = Signal durant le comptage de points (selon le réglage du paramètre 319) 4 = Signal A2 comme fonction «puller»					
312	tr2		4	0	0	
	Point de départ pour signal A2 0 = Départ en début de couture 1 = Départ du signal lors de la signalisation par cellule photo-électrique 2 = Départ du signal lors de l'arrêt du moteur en fin de couture 3 = Départ à partir de la cellule photo-électrique couverte en début de couture 4 = Signal A2 n'est commutable que manuellement					
313	do2		2	0	1	
	Retard pour signal A2 0 = Pas de retard jusqu'au signal 1 = Retard sous forme de temps jusqu'à l'activation du signal 2 = Retard sous forme de points jusqu'à l'activation du signal					
314	dt2	ms	2550	0	0	
	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A2					
315	St2	ms	2550	0	0	
	Durée de fonctionnement pour signal A2					

Parameter														
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0		
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]							
	0	0	0	0	0	0	0	[Timing diagram]						1)
	0	0	0	0	0	0	0	[Timing diagram]						2)
	1	0	0	0	100	0	0	[Timing diagram]						
	1	0	1	100	100	0	0	[Timing diagram]						
	3	0	0	0	0	0	10	[Timing diagram]						
	3	0	2	0	0	10	10	[Timing diagram]						
	3	0	1	100	0	0	10	[Timing diagram]						
	1	0	2	0	100	10	0	[Timing diagram]						
	2	0	0	0	0	0	0	[Timing diagram]						1)
	2	0	0	0	0	0	0	[Timing diagram]						2)
	0	0	1	100	0	0	0	[Timing diagram]						
	0	0	2	0	0	10	0	[Timing diagram]						
	1	3	0	0	100	0	0	[Timing diagram]						
	1	3	1	100	100	0	0	[Timing diagram]						
	3	3	0	0	0	0	10	[Timing diagram]						
	3	3	2	0	0	10	10	[Timing diagram]						
	3	3	1	100	0	0	10	[Timing diagram]						
	1	3	2	0	100	10	0	[Timing diagram]						
	2	3	0	0	0	0	0	[Timing diagram]						
	0	3	0	0	0	0	0	[Timing diagram]						
	0	3	1	100	0	0	0	[Timing diagram]						
	0	3	2	0	0	10	0	[Timing diagram]						
	2	3	1	100	0	0	0	[Timing diagram]						
	2	3	2	0	0	10	0	[Timing diagram]						

0256/BILD3

- NA = Début de couture
- LS = Cellule photo-électrique découverte ou couverte en fin de couture
- LS-D = Cellule photo-électrique découverte → couverte (paramètre 131 = 1 et paramètre 132 = 0)
- NE = Fin de couture
- FA-E = Fin de l'action de la coupe du fil
- P=0 = Pédale en position 0
- St = Points

paramètre 320 = 0 → Les signaux sont activés selon le réglage du paramètre 301/311.
 paramètre 320 = 1 → Les signaux sont activés jusqu'à ce que la pédale ait été en position 0

- 1) Fin de couture après le comptage de points ou la signalisation par cellule photo-électrique
- 2) Fin de couture après que la pédale a été en position -2

Parameter												
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS	NE	FA-E	P=0
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]					
	0	1	0	0	0	0	0					
	0	1	1	100	0	0	0		100			
	0	1	2	0	0	10	0		10			
	1	1	0	0	100	0	0		100			
	1	1	1	100	100	0	0		100	100		
	3	1	0	0	0	0	10		10			
	3	1	2	0	0	10	10		10	10		
	3	1	1	100	0	0	10		100	10		
	1	1	2	0	100	10	0		10	100		
	1	2	0	0	100	0	0				100	
	1	2	1	100	100	0	0				100	100

0256/BILD4

Pour l'explication des appellations voir la page antérieure!

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
316	nA2 Mode vitesse quand le signal A2 est activé 0 = Vitesse commandée par la pédale 1 = Vitesse limitée n9 2 = Vitesse limitée n11		2	0	0	
317	A2 Signal A2 MARCHÉ/ARRÊT		1	0	0	
318	dA2 Points de retard jusqu'au signal A2	Points	999	0	0	
319	cA2 Comptage de points durant le signal A2	Points	999	0	0	
320	bP0 Moment de la désactivation des signaux A1 et A2 0 = Signaux effectifs jusqu'à la fin de couture 1 = Signaux effectifs jusqu'à ce que la pédale ait été en position 0		1	0	0	
321	Std Suppression de la couture, si 0 points sont réglés 0 = Suppression ARRÊT 1 = Suppression MARCHÉ		1	0	0	
322	dkn 0 = Couture de correction ARRÊT 1 = Couture de correction MARCHÉ 2 = Interruption de la couture ou du programme par le coupe-fil 3 = Interruption de la couture ou du programme par le coupe-fil pour programme de reprise dans le TEACH-IN		3	0	0	
323	FLn 0 = Le pied presseur ne sera pas élevé après secteur connecté 1 = Le pied presseur sera élevé après secteur connecté Cette fonction n'est effective que si le TEACH-IN est activé.		1	0	0	
324	ti 0 = TEACH-IN Arrêt. 1 = TEACH-IN Marche. La programmation du TEACH-IN n'est possible qu'avec le V820/V850. L'exécution du programme est possible sans le tableau de commande V820/V850.		1	0	0	

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préreglée	Ind.
325	cti	Effacement de toutes les données TEACH-IN - Introduire le numéro de code 3112 après secteur connecté - Appuyer sur la touche E - Introduire le paramètre 325 - Appuyer sur la touche E - Introduire 3112 - Appuyer sur la touche P - L'écran affiche brièvement «deleted» (effacé), et un bref signal acoustique est émis. - Appuyer sur la touche P - tous les programmes TEACH-IN ont été effacés!				
326	EPE	Mise hors fonction des touches P et E sur les tableaux de commande et de la touche P sur le contrôle 0 = Touches P et E sont hors fonction 1 = Touche P est en fonction et touche E hors fonction 2 = Touche P est hors fonction et touche E en fonction 3 = Touches P et E sont en fonction	3	0	3	
327	EPm	Mise hors fonction des touches + / - sur les tableaux de commande	1	0	1	
328	ob	Mise hors fonction des touches + et - sur les tableaux de commande 0 = Touches + et - hors fonction 1 = Touches + et - en fonction				
329	UGr	Fonctions de l'entrée «commutation de la position de base» 0 = Fonction désactivée 1 = Régler la position de base 1 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, le réglage sur le tableau de commande ou sur le contrôle est effectif. 2 = Régler la position de base 2 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, le réglage sur le tableau de commande ou sur le contrôle est effectif. 3 = Régler la position de base 1 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, régler la position de base 2. 4 = La position de base change avec chaque actionnement de la touche.	1	0	1	
330	KA1	Signal A1 et élévation du pied presseur ou point d'arrêt couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 / A2 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 / A2 et points d'arrêt couplés 3 = Couplage avec élévation de pied presseur et point d'arrêt	3	0	0	
331	A1I	Signal A1 inversé	1	0	1	
335	KA2	Signal A2 et élévation du pied presseur ou point d'arrêt couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 / A2 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 / A2 et points d'arrêt couplés 3 = Couplage avec élévation de pied presseur et point d'arrêt	3	0	0	
336	A2I	Signal A2 inversé	1	0	0	
340	1L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN1	%	100	0	30
341	1L	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN1	%	100	0	80
342	2L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN2	%	100	0	30
343	2h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN2	%	100	0	80
344	3L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN3	%	100	0	30
345	3h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN3	%	100	0	80
346	4L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN4	%	100	0	30
347	4h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN4	%	100	0	80
348	5L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN5	%	100	0	30
349	5h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN5	%	100	0	80
350	6L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN6	%	100	0	30
351	6h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN6	%	100	0	80

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.	
352	7L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN7	%	100	0	30	
353	7h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN7	%	100	0	80	
354	8L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN8	%	100	0	30	
355	8h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN8	%	100	0	80	
356	9L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN9	%	100	0	30	
357	9h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN9	%	100	0	80	
358	10L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN10	%	100	0	30	
359	10h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN10	%	100	0	80	
360	11L	Seuil automatique inférieure de l'entrée LSM	%	100	0	30	
361	11h	Seuil automatique supérieure de l'entrée LSM	%	100	0	80	
370	n2	Entrée directe de la vitesse maximale	min ⁻¹	F-111	F-121	Affichage	
371	SOP	Vitesse de la marche vers le point de référence	min ⁻¹	1000	70	100	
372	dOP	Sens de rotation vers le point de référence 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	0	
373	MOP	Mode «marche vers le point de référence» 0 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active 1 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active et de nouveau inactive 2 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active et de nouveau inactive ensuite approche du point de référence du moteur		2	0	0	
396	FSL	Vitesse de référence réglée par fréquence MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
399	cFP	Suppression de toutes les données du compilateur (introduction du code nécessaire)					
401	EEP	Mémorisation immédiate de toutes les données modifiées - Introduire le numéro de code 3112 après secteur connecté - Appuyer sur la touche E - Introduire le paramètre 401 - Appuyer sur la touche E - Modifier l'affichage de 0 sur 1 - Appuyer sur la touche E ou P - Toutes les données sont mémorisées		1	0	0	
436	An2	Activation de l'entrée analogique 2 (0 = inactive, 1 = active)		1	0	0	
467	MOT	Sélection du moteur 1 = DC1500 2 = DC1550		2	1	1	
500	Sir	Appel de la procédure d'installation rapide SIR (voir chapitre procédure d'installation rapide SIR)					
501		Changement de la course d'élévation - valeur de mesure du potentiomètre pour la course minimale		255	0	En fonction de la machine	
502		Changement de la course d'élévation - valeur de mesure du potentiomètre pour la course maximale		255	0	En fonction de la machine	
503	Pot	Limitation de la vitesse dépendante de la course 0 = désactivée 1 = activée		1	0	1	
510		Transférer des réglages des paramètres du contrôle à un memory stick					
511		Transférer des réglages des paramètres du memory stick au contrôle					
512		Comparer des réglages des paramètres entre contrôle et memory stick					
513		Effacer le fichier «réglage des paramètres» sur le memory stick					
514		Transférer des données Array du contrôle à un memory stick					
515		Transférer des données Array du memory stick au contrôle					
516		Comparer des données Array entre contrôle et memory stick					
517		Effacer le fichier Array sur le memory stick					
518		Transférer le programme de couture du contrôle à un memory stick					
519		Transférer le programme de couture du memory stick au contrôle					
520		Comparer le programme de couture entre contrôle et memory stick					
521		Effacer le fichier «programme de couture» sur le memory stick					
523		Transférer le programme compilateur du memory stick au contrôle					
526		Transférer le logiciel du contrôle de contrôle à un memory stick					
527		Transférer le logiciel du contrôle du memory stick au contrôle					
528		Comparer le logiciel du contrôle entre contrôle et memory stick					
529		Effacer le fichier «logiciel du contrôle» sur le memory stick					

Niveau du fournisseur

Numéro de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
550 in12	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B22/3 pour l'entrée 12 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	0	
551 in13	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B22/4 pour l'entrée 13 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	0	
835 PFW	Mode du contrôle de fin de canette par le détecteur 0 = Fonction ARRÊT 1 = Arrêt après le comptage de fin de canette 2 = Aucun arrêt après le comptage de fin de canette 3 = Comme mode 1, mais pour 2 détecteurs de dispositif de détection de canette 4 = Comme mode 2, mais pour 2 détecteurs de dispositif de détection de canette		4	0	0	
836 cPF	Nombre de points pour le comptage de fin de canette		9990	0	0	
840 S1	Sélection de la fonction de la touche 1 (touche multifonctions) de la barrette à touches multiples dans la tête de machine 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		98	0	94	
841 S2	Comme paramètre 840, pour la touche 2		98	0	16	
842 S3	Comme paramètre 840, pour la touche 3		98	0	1	
843 S4	Comme paramètre 840, pour la touche 4		98	0	14	
844 S5	Comme paramètre 840, pour la touche 5		98	0	17	
845 S6	Comme paramètre 840, pour la touche 6		98	0	22	
846 S7	Comme paramètre 840, pour la touche 7		98	0	93	
847 S8	Comme paramètre 840, pour la touche 8		98	0	24	
850 reS	Fonction de remise à zéro - 3112 = remise de tous les paramètres sur les valeurs du mode 1 (également de celles changées par le compilateur et/ou l'apprentissage) - 1012 = remise à zéro de tous les paramètres à l'exception de 290, position de référence, positions d'aiguille, 161, 250, 252, 259, 270 et 272 - 1304 = « Démarrage à froid » - Remise à zéro de tous les paramètres à l'exception de 290 (également de ceux changés par l'apprentissage) - 3250 = Remise à zéro de tous les paramètres changés par l'apprentissage (comme paramètre 325) - 5580 = Formatage du module de détection de tête					

7 Messages d'erreurs

Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820/V850	Signification
Informations d'ordre général			
A1	InF A1	InF A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine
A2	-StoP- clignote -	-StoP- clignote + affichage du symbole	Blocage de la marche
A3	InF A3	InF A3	Position de référence n'a pas été réglée
A6	InF A6	InF A6	Contrôle de la cellule photo-électrique
A7	Symbole clignote	Symbole clignote	Compteur de fin de canette
A8	InF A8	InF A8	Pas de commande de moteur pas-à-pas raccordée
A500	FileFI	File Full	Nombre maxi. de fichiers (99) sur le memory stick dépassé
A501	noFile	noFile	Fichier non trouvé sur le memory stick
A503	not EQ	not EQ	Fichiers sur le memory stick et dans le contrôle ne sont pas identiques
Etat grave			
C1	InF C1	InF C1	Compteur horaire de fonctionnement - temps de service atteint ou excédé
C2			Erreur fatale
C3			Erreur de programme
Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)			
Retour à 0000 ou au numéro de paramètre dernier		Idem V810+ affichage InF F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect
Etat grave			
E1	InF E1	InF E1	Le générateur d'impulsions externe, par ex. IPG... est défectueux ou n'est pas connecté
E2	InF E2	InF E2	Tension du secteur trop basse ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
E3	InF E3	InF E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée Mauvais moteur sélectionné.
E4	InF E4	InF E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle
E7	InF E7	InF E7	Surcharge du bloc d'alimentation 24 V
E8	InF E8	InF E8	Trop de données pour l'EEPROM ou la mémoire flash
E9	InF E9	InF E9	EEPROM ou mémoire flash défectueuse
E10	InF E10	InF E10	Court-circuit du transistor de puissance (sortie FL, VR, M1, M2, M3, M4 ou M10)
E11	InF E11	InF E11	Surcharge thermique du transistor de puissance
E12	InF E12: 003	InF E12: 003	Court-circuit à la sortie M5
E12	InF E12: 004	InF E12: 004	Court-circuit à la sortie M9
E12	InF E12: 005	InF E12: 005	Court-circuit à la sortie M11
E12	InF E12: 006	InF E12: 006	Court-circuit à la sortie M7
E12	InF E12: 008	InF E12: 008	Court-circuit à la sortie M8
E12	InF E12: 009	InF E12: 009	Court-circuit à la sortie M6
Programmation et transmission de données			
F1	InF F1	InF F1	Paramètre non disponible; numéro de code incorrect
F3	InF F3	InF F3	Sélection du mode coupe-fil incorrect en mode TEACH-IN
F4	InF F4	InF F4	Sélection de la bande enfichable non valable en mode TEACH-IN
F5	InF F5	InF F5	TEACH-IN, numéro de programme incorrect lors du passage d'un programme à l'autre
F6	InF F6	InF F6	TEACH-IN, trop de données dans l'EEPROM
F7	InF F7	InF F7	Libération sur temps de réponse RS232
F8	InF F8	InF F8	RS232, erreur lors du transmission de données, NAK reçu

Perturbation du matériel			
H1	InF H1	InF H1	Défaut du cordon du transmetteur de commutation ou du convertisseur de fréquence
H2	InF H2	InF H2	Défaut du processeur
Programmation librement			
U1	InF U1	InF U1	Compilateur, code non valable, commande inconnue
U2	InF U2	InF U2	Fonction de système non valable
U3	InF U3	InF U3	Numéro d'entrée/de sortie non valable
U4	InF U4	InF U4	Trop de variables d'utilisateur
U5	InF U5	InF U5	Trop de variables de système
U6	InF U6	InF U6	Programme d'utilisateur trop grand pour la mémoire
U7	InF U7	InF U7	Touche non valable ou non définie sur le Variocontrol
U8	InF U8	InF U8	Device adresse inconnue
U9	InF U9	InF U9	Erreur fatale

Pour vos notes :

Pour vos notes :



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN
TEL.: +49-6202-2020 – FAX: +49-6202-202115
E-Mail: info@efka.net – www.efka.net



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1-770-457 7006 – FAX: +1-770-458 3899 – email: efkaus@bellsouth.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – FAX: +65-67771048 – email: efkaems@efka.net