
Efka dc modular

STEUERUNG

PF72AV3010

CONTROL

CONTROLE

PARAMETERLISTE

ANLEITUNG
FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

PARAMETER LIST

INSTRUCTIONS
FOR THE ELECTRICAL CONNECTION OF THE ADDITIONAL DEVICES

LISTE DES PARAMETRES

INSTRUCTIONS
POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS

No. 206243 deutsch
english
français

ALLGEMEINES

Der Einsatzbereich der Steuerung erstreckt sich auf folgende Maschinen:

PFAFF alle Baureihen

Den Parametern zugeordnet sind die jeweiligen Einstellbereiche bzw. Einstellmöglichkeiten sowie in > < die werkseitig eingestellten Werte und Schaltzustände.

Die Anzeigen "on" und "oFF" am Display des Bedienteiles haben folgende Bedeutung (soweit dem die Beschreibung des Parameters nicht entgegensteht):

on = Parameter ist eingeschaltet
oFF = Parameter ist ausgeschaltet

VERFÜGBARKEIT DER PARAMETER

Die Programmnummer der Steuerung ist mit einem Index (Buchstabe) gekennzeichnet, der durch Anwählen des Parameters F-179 angezeigt werden kann. In der Liste ist jedem Parameter der Index zugeordnet, ab dem der Parameter (oder ein Teil davon, wie z. B. ein Wert, eine Schaltmöglichkeit etc.) im Programm der Steuerung enthalten und damit verfügbar ist. Steht ein solcher Index in (), so beschränkt sich die Verfügbarkeit auf Steuerungen, deren Programmnummern mit dem in () angegebenen Index gekennzeichnet sind.

Einige Parameter haben nur in Verbindung mit bestimmten Bedienteilen und bei entsprechender Ausrüstung der Maschine eine Bedeutung. Beispiel: Der Parameter F-009 kann nur mit dem Bedienteil V740 programmiert werden, was aber nur dann sinnvoll ist, wenn die Maschine mit einer Durchlichtschranke ausgerüstet ist.

FEHLERANZEIGEN

Error 0 = Falsche Code-Nummer oder falsche Parameternummer eingegeben
Error 1 = Positionsgeber nicht angeschlossen oder defekt
Error 2 = VARIOSELECT nicht funktionsfähig (angeschlossenes Bedienteil wird von der Steuerung nicht erkannt)
Error 3 = Pedal beim Einschalten der Maschine nicht in Grundstellung
Error 4 = Grundposition (Position 0) nicht gespeichert

FEHLERANZEIGEN

Error 5 = Maschine blockiert oder erreicht
nicht die über die Pedalstellung
vorgegebene Drehzahl (nach Behebung
des Fehlers Antrieb aus- und wieder
einschalten)

Error 255 =

BENUTZER-EBENE

F-000 Arv Anfangsriegelstiche vorwärts A
0...254 >2< (A...E)
0...254 >3< F

F-001 Arr Anfangsriegelstiche rückwärts A
0...254 >3<

F-002 Err Endriegelstiche rückwärts A
0...254 >3<

F-003 Erv Endriegelstiche vorwärts A
0...254 >2< (A...E)
0...254 >3< F

F-004 LS Stiche nach Lichtschrankenerkennung A
0...254 >8< (A...E)
0...254 >7< F

F-005 LSF Stiche für die Ansprechverhinderung A
der Lichtschanke bei Maschenware
0...254 >1< (A...E)
0...254 >0< F

F-006 LSn Nähte mit Lichtschrankenerkennung A
0...15 >1< (A...E)
1...15 >1< F
Dieser Parameter ist nur mit
Taste E anwählbar (Durchwahl).

F-007 Stc Stiche für die Naht mit Stich- A
zählung
0...254 >20<

F-008 -F- Belegung der Taste 3 mit einem A
Parameter aus der Techniker-Ebene
1 = Softstart EIN/AUS
2 = Zierstichriegel EIN/AUS
3 = Hubverstellung "gespeichert"
(nur aktivierbar, wenn F-137 in
Stellung EIN) EIN/AUS
4 = Einzelstich nähen durch Betäti-
gung des Maschinenschalters S53
EIN/AUS
5 = Anlaufsperr bei Lichtschanke
"hell" EIN/AUS
>1< (A...E)
>4< F

BENUTZER-EBENE

F-009 LS. Sendeleistung der Durchlicht- A
schanke

Stufen 0...255 >16< (A...E)
Stufen 0...255 >32< F

F-080 SSF Spulenfadenwächter A
Nadelfadenwächter C
(Spulen- und Nadelfadenwächter nur
aktivierbar, wenn F-182 in Stel-
lung 1 oder 2 oder 3)

EIN/AUS >AUS< (bis E)
EIN/AUS >EIN< F

Dieser Parameter ist nur mit
Taste E anwählbar (Durchwahl).

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

F-100	SSc	Softstartstiche		A
		0...20	>3<	(A...E)
		0...20	>0<	F
F-110	n1	Positionierdrehzahl		A
		120...500/min	>180<	(A...C)
		70...500/min	>180<	D
F-111	n2	Maximaldrehzahl		A
		1000...7500/min	>4000<	(A...C)
		1000...9900/min	>4000<	(D...E)
		1000...9900/min	>1500<	F
F-112	n3	Anfangsriegeldrehzahl		A
		200...3000/min	>1000<	(A...E)
		200...3000/min	>1200<	F
F-113	n4	Endriegeldrehzahl		A
		200...3000/min	>1000<	(A...E)
		200...3000/min	>1200<	F
F-114	n5	Drehzahl nach Lichtschranken- erkennung		A
		200...3000/min	>1500<	(A...E)
		200...3000/min	>1200<	F
F-115	n6	Softstartdrehzahl		A
		120...1500/min	>500<	(A...C)
		70...1500/min	>500<	(D...E)
		70...1500/min	>400<	F
F-116	n7	Abschneidedrehzahl		C
		120...500/min	>180<	(C)
		70...500/min	>180<	D
F-117	n10	Hubverstellungsdrehzahl		A
		400...3000/min	>1000<	(A...E)
		400...3000/min	>1500<	F
F-118	n12	Drehzahl für die Naht mit Stich- zählung (siehe F-141)		A
		400...6000/min	>1500<	(A...E)
		400...6000/min	>1200<	F
F-119	nSt	Drehzahlstufenverteilung		A
		1 = linear		
		2 = schwach progressiv		
		3 = stark progressiv		
		>2<		

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

- F-130 LSF Ansprechverhinderung der Lichtschranke bei Maschenware A
EIN/AUS >EIN< (A...E)
EIN/AUS >AUS< F
- F-131 LSd Lichtschrankenerkennung A
on = dunkel / hell
oFF = hell / dunkel
>on<
- F-132 LSS Anlaufsperrung bei Lichtschranke "hell" A
EIN/AUS >AUS< (A...E)
EIN/AUS >EIN< F
- F-133 LSE Fadenabschneider bei Nahtbeendigung nach Lichtschrankenerkennung A
EIN/AUS >EIN<
- F-134 SSt Softstart A
EIN/AUS >AUS<
- F-135 SrS Zierstichriegel A
EIN/AUS >AUS<
- F-136 FAr Schneidstich rückwärts A
EIN/AUS >AUS<
- F-137 hP Hubverstellung A
EIN/AUS >EIN<
- F-138 hPr Hubverstellung "gespeichert" A
(nur aktivierbar, wenn F-137 in Stellung EIN)
EIN/AUS >AUS< (A...E)
EIN/AUS >EIN< F
- F-139 nIS Anzeige der Maschinendrehzahl A
EIN/AUS >AUS<
- F-140 Sht Einzelstich nähen durch Betätigung des Maschinenschalters S53 A
(= Nadel von Position unten nach Position unten ~~oder von Position oben nach Position oben~~)
EIN/AUS >AUS<

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

- F-141 SGn Drehzahlstatus für die Naht mit Stichzählung A
- 0 = Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (F-111) A
- 1 = feste Drehzahl (F-118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung) A
- 2 = begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (F-118) A
- 3 = feste Drehzahl (F-118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine nur durch volles Zurücktreten des Pedals = Abbruch der Stichzählung) C
- >1< (bis E)
- >0< F
- F-150 t8 Stichbildkorrektur beim doppelten Anfangsriegel (Verlängerung der Einschaltdauer des Stichstellers - nicht wirksam beim Zierstichriegel) A
- 0...500 ms >0<
- F-151 t9 Stichbildkorrektur beim doppelten Endriegel (Verlängerung der Einschaltdauer des Stichstellers - nicht wirksam beim Zierstichriegel) A
- 0...500 ms >0<
- F-152 thP Nachlaufzeit für die Hubverstellungsdrehzahl nach dem Ausschalten der Hubverstellung A
- 80...500 ms >240< (A...E)
- 80...500ms >150< F
- F-153 brt Teilerregung des Motorstatorfeldes bei stehender Maschine (zur Erzeugung eines Haltemomentes) A
- Stufen 0...50 >0<
- F-160 AbG Drehzahlabgleich A
- EIN/AUS >AUS<
- F-161 Mot Drehrichtung des Motors A
- 0 = Rechtslauf
- 1 = Linkslauf
- >1<

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

- F-170 Sr1 Einstellung der Grundposition A
(Position 0) = Nadelspitze in
Höhe der Stichplatte
- F-171 Sr2 Einstellung der Nadelpositionen A
1 = untere Nadelposition
(Halteposition)
Inkrement 0...510 >162<
1A = Einschaltposition für
den elektro-pneumati-
schen Fadenabschneider
Inkrement 0...510 >254<
2 = obere Nadelposition
(Halteposition)
Inkrement 0...510 >456< (A...E)
Inkrement 0...510 >460< F
Die Positionen 2A, 3 und 3A haben
hier keine Bedeutung.
- F-172 Sr3 Anzeige des Signals von Position A
1 bis 1A (LED neben Taste 1
leuchtet) oder der Position 2
(LED neben Taste 2 beginnt zu
leuchten)
- F-173 Sr4 Prüfung der Signalausgänge A
Taste 1 = Verriegelung
Taste 2 = Presserfußlüftung
Taste 3 = Fadenabschneider
(elektro-magnetisch)
Taste 4 = Fadenabschneider
(elektro-pneumatisch)
Taste 5 = Fadenwischer
Taste 6 = Maschine läuft
Taste 7 = Maschine läuft und
Lichtschranke nicht
abgedeckt
Taste 8 = Hubverstellung
Durch Betätigung der an der Steu-
erung angeschlossenen Schalter
wird deren Funktion geprüft und
mit "on / OFF" angezeigt.
- F-174 Mechanische Justierung des Senders A
der Durchlichtschranke
- F-179 Anzeige der Programmnummer der A
Steuerung mit Index (obere Zeile)
und Identifizierungsnummer (unte-
re Zeile)

- F-180 Ird Inkremente für das Rückdrehen A
 0...240 >10< (A...B)
 0...500 >0< C
- F-181 drd ~~Einschaltverzögerung des Signals~~ A
~~zum Rückdrehen vorgangs~~
- 0...990 ms >0<
- F-182 SSF Spulenfadenwächter A
 Nadelfadenwächter C
- 0 = AUS
 1 = EIN (Schaltstellung für Maschinen mit elektro-magnetischem und elektro-pneumatischem Fadenabschneider: Bei einer durch den Spulen- oder Nadelfadenwächter erkannten Störung werden Unter- und Oberfaden geschnitten)
 2 = EIN (Schaltstellung für Maschinen mit elektro-pneumatischem Fadenabschneider: Bei einer durch den Spulenfadenwächter erkannten Störung wird der Unterfaden geschnitten; bei einer durch den Nadelfadenwächter erkannten Störung werden Unter- und Oberfaden geschnitten)
 3 = EIN (Schaltstellung für Maschinen der Baureihe 1420: Bei einer durch den Spulenfadenwächter erkannten Störung hält die Maschine an und ein Weiternähen ist nur möglich, wenn das Pedal kurz in Grundstellung gebracht wird; bei einer durch den Nadelfadenwächter erkannten Störung werden Unter- und Oberfaden geschnitten) C
- >0< (bis E)
 >2< F
- F-183 tFA Einschaltdauer des elektro-pneumatischen Fadenabschneiders bei einer durch den Spulenfadenwächter erkannten Störung (nur wirksam, wenn F-182 in Stellung 1 oder 2) A
 0...990 ms >80<

TECHNIKER-EBENE

CODE-NR. 1907

F-184 SFr Stiche zur Verriegelung des neuen A
Unterfadens nach einer durch den
Spulenfadenwächter erkannten Stö-
rung (nur wirksam, wenn die Ma-
schine mit Verriegelung ausgerü-
stet ist und sich F-182 in Stel-
lung 2 befindet)

2 = 1 Stich

3 = 2 Stiche

>2<

F-185 chP Nachlaufstiche für die Hubverstel- F
lung nach dem Loslassen des Ma-
schinenschalters S69 (nur wirksam,
wenn F-138 in Stellung AUS)

0...254 >10<

F-186 FSP Einzelstich mit verkürzter Stich- F
länge nähen durch Betätigen des
Maschinenschalters S53 (Funktion
nur nutzbar, wenn die Maschine
mit einem Sperrmagnet ausgerüstet
ist)

EIN/AUS >AUS<

AUSRÜSTER-EBENE

CODE-NR. 3112

F-200	t1	Verzögerung der Drehzahlfreigabe nach dem Anfangsriegel	A
		50...500 ms >100< (A...E)	
		50...500 ms >60< F	
F-201	t2	Einschaltverzögerung der Presserfußlüftung bei halbem Rücktritt des Pedals	A
		20...500 ms >80< (A...E)	
		20...500 ms >60< F	
F-202	t3	Anlaufverzögerung nach Presserfußlüftung	A
		0...500 ms >80<	
F-203	t4	Zeit der Vollansteuerung der Presserfußlüftung bis zum Beginn der Taktung	A
		0...600 ms >500<	
F-204	t5	Taktverhältnis für die Presserfußlüftung	A
		Stufen 1...7 >3<	
		Stufe 1 = 1 ms EIN, 7 ms AUS	
		Stufe 7 = 7 ms EIN, 1 ms AUS	
F-205	t6	Einschaltdauer des Fadenwischers	A
		0...500 ms >120<	
F-206	t7	Einschaltverzögerung der Presserfußlüftung nach dem Fadenwischen	A
		50...800 ms >80<	
F-207	br1	Bremswirkung bei Drehzahlsprüngen unter 400/min	(A...D)
		Stufen 70...150 >100<	
		Stufe 150 = größte Wirkung	
F-207	br1	Bremswirkung bei einer Drehzahlreduzierung ohne Einleitung eines Haltevorgangs	E
		Stufen 1...25 >3<	
		Stufe 25 = größte Wirkung	
F-208	br2	Bremswirkung bei Drehzahlsprüngen über 400/min	(A...D)
		Stufen 70...150 >100<	
		Stufe 150 = größte Wirkung	

AUSRÜSTER-EBENE

CODE-NR. 3112

Text ergänzen:
dn. 5G72AV2002
206051

F-208	br2	Bremswirkung nach Einleitung eines Haltevorgangs bis zum Positionieren (siehe F-209)	E
		Stufen 1...25 >10<	
		Stufe 25 = größte Wirkung	
F-209	br3	Bremswirkung beim Positionieren	A
		Stufen 70...250 >200<	(A...D)
		Stufen 1...250 >200<	E
		Stufe 250 = größte Wirkung	
F-210	tSr	Stopzeit zum Umschalten des Stichstellers beim Zierstichriegel	A
		0...500 ms >80<	(A...E)
		0...500 ms >100<	F
F-211	tFL	Einschaltverzögerung der Presserfußlüftung nach dem Fadenschneider bei ausgeschaltetem Fadenwischer	A
		0...500 ms >60<	
F-220	ALF	Beschleunigungsvermögen des Antriebes	A
		Stufen 1...25 >6<	
		Stufe 25 = größte Beschleunigung	
F-260	PAn	Verstärkungsfaktor für die Drehzahlregelung	
		Stufen 0...63 >30<	(A...B)
		Stufen 0...63 >40<	(C...E)
		Stufen 0...63 >5<	F
F-261	PLo	PDM-Konstante (steht in Zusammenhang mit F-160 und F-260)	C
		10...80 >40<	(C)
		10...100 >40<	D
F-262	PSt	PDM-Konstante (steht in Zusammenhang mit F-160 und F-260)	C
		0...100 >80<	

AUSRÜSTER-EBENE

CODE-NR. 3112

F-280 LSP Funktion des Maschinenschalters S51 (Einstellung des Parameters entsprechend der an der Maschine vorgesehenen Funktion des Schalters) C

on = Bei geöffnetem Maschinenschalter ist der Lauf der Maschine gesperrt (Aufhebung der Laufsperrung: S51 schließen, Pedal in Grundstellung bringen)

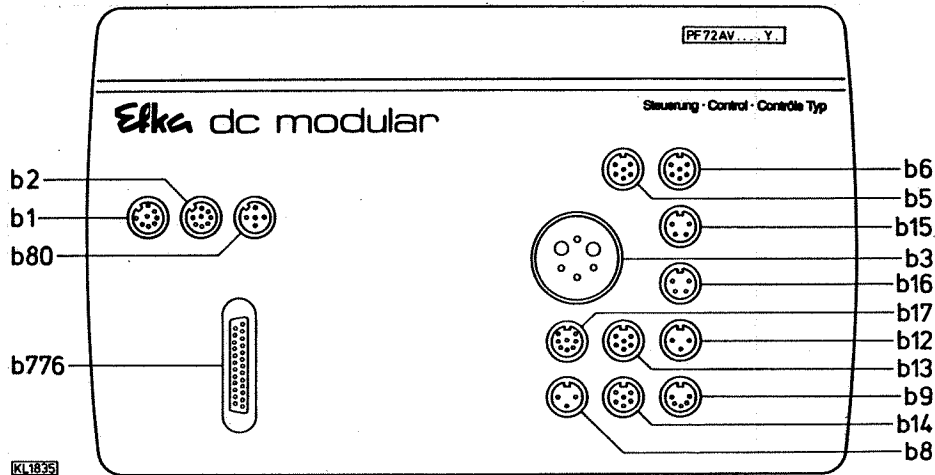
oFF = Bei geschlossenem Maschinenschalter lüftet der Presserfuß beim Halt der Maschine automatisch (= ohne Pedalbetätigung)

>oFF<

ANLEITUNG FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

Einsetzbare Netzteile: N101, N102, ~~N103~~, N104, N111

✓ Nur



- b1 - Buchse für Positionsgeber P6-1
- b2 - Buchse für Kommutierung des Motors
- b3,5,6,8,9,12...17 - Buchsen für Magnete, Magnetventile, Schalter etc.
- b80 - Buchse für externe Betätigung EB1..
- b776 - Buchse für Bedienteil MODULAR V7..

Nachfolgend aufgeführte Magnete, Magnetventile, Schalter etc. sind entsprechend dem Anschlußplan auf Seite 17 zu verdrahten:

- M - Magnet Fadenabschneider
- MI - Magnetventil Fadenabschneider
- MII - Magnet Fadenwischer
- MIII - Magnet (oder -ventil) Presserfußlüftung
- MIV - Magnet (oder -ventil) Verriegelung
- MV - Magnetventil Hubverstellung
- MVII - Signal: Maschine läuft
- MVIII - Signal: Maschine läuft und Lichtschranke nicht abgedeckt
- MIX - Sperrmagnet* für verkürzte Stichlänge (il. 56360)
- B - Spulen- und Nadelfadenwächter ca. Tbl. PF72
- S51 - Tastschalter (Öffner) für:
LAUF DER MASCHINE SPERREN**
- Tastschalter (Schließer) für:
PRESSERFUSS LÜFTEN OHNE PEDALBETÄTIGUNG
(siehe Parameter F-280)
- S52 - Tastschalter für:
RIEGELN IN DER NAHT
- S53 - Tastschalter für:
NADEL VON POSITION UNTEN NACH OBEN /
EINZELSTICH NÄHEN (siehe Parameter
F-140)

und F-186

**ANLEITUNG
FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE**

- S61 - Tastschalter für:
EINGESCHALTETEN ANFANGS- oder ENDRIEGEL
1x UNTERDRÜCKEN / AUSGESCHALTETEN AN-
FANGS- oder ENDRIEGEL 1x ALS DOPPELRIE-
GEL AUSFÜHREN (S61 vor Nähbeginn betäti-
gen = Anfangsriegel, S61 in der Naht be-
tätigen = Endriegel)
- S69 - Tastschalter für:
HUBVERSTELLUNGSDREHZAHL und HUBVERSTEL-
LUNG EINSCHALTEN / AUSSCHALTEN

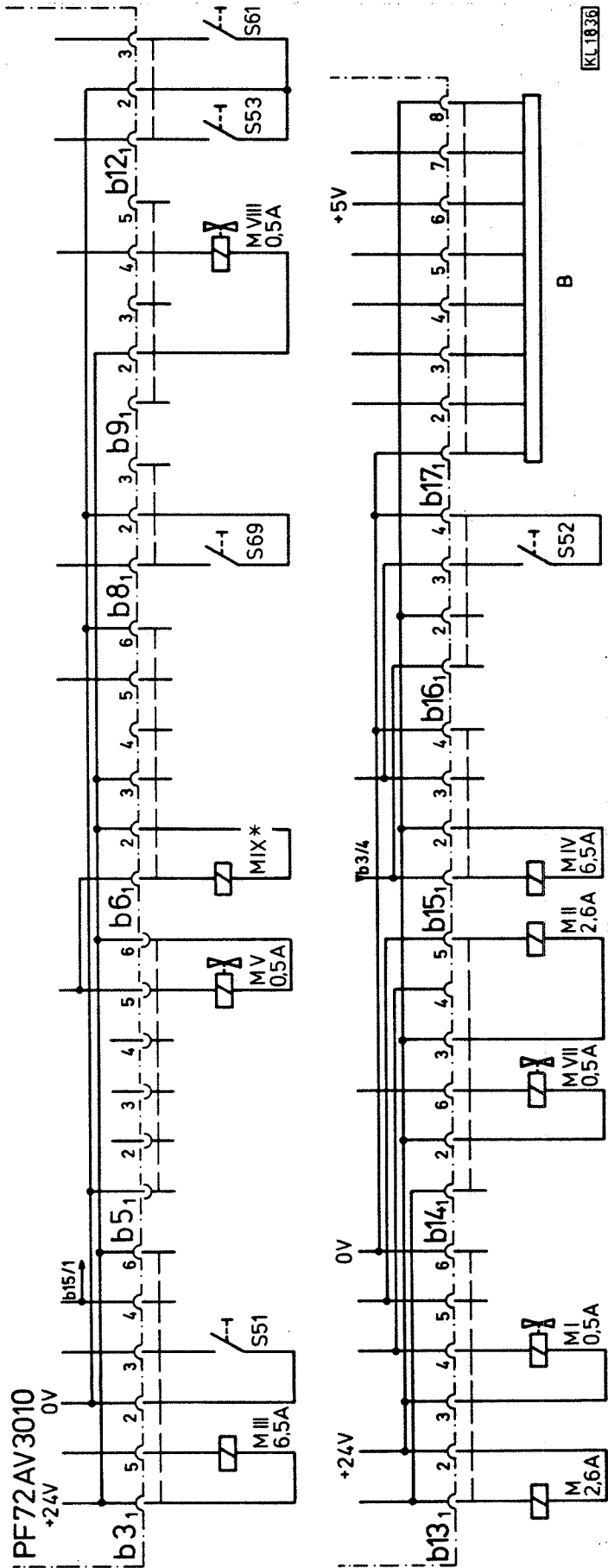
* Der Sperrmagnet darf nur dann eingesetzt wer-
den, wenn die Maschine nicht mit Hubverstel-
lung ausgerüstet ist.

**ACHTUNG! Diese Einrichtung ersetzt nicht das
bei Wartungs- und Reparaturarbeiten erforder-
liche Ausschalten der Maschine!

Stecker für Buchsen:

- | | |
|------------|-------------------|
| b3 | = Teil-Nr. 500457 |
| b5 | = Teil-Nr. 501162 |
| b6,b13,b14 | = Teil-Nr. 500703 |
| b8,b12 | = Teil-Nr. 500402 |
| b9 | = Teil-Nr. 501431 |
| b15,b16 | = Teil-Nr. 500615 |
| b17 | = Teil-Nr. 502865 |
| b80 | = Teil-Nr. 501278 |

ANLEITUNG FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE



GENERAL REMARKS

The control's field application comprises the following machines:

PFAFF all series

The parameters relate to the respective setting ranges or adjustment possibilities as well as to the values and connection states put in > < which have been set by the manufacturer.

The indications "on" and "oFF" on the display of the monitor have the following meaning (unless the parameter concerned is differently described):

on = parameter is connected

oFF = parameter is disconnected

AVAILABILITY OF PARAMETERS

The program number of the control is marked by an index (letter) which will be indicated on the display by addressing of parameter F-179. The index from which on a parameter (or part of it, as for example a value, a possibility of connection etc.) is included in the program of the control and is thus available is assigned to each parameter stated in the list. If such an index is put in (), the parameter's availability will be restricted to controls with program numbers marked by the index put in ().

Some parameters only have a significance in combination with certain monitors and with the corresponding equipment of the machine. Example: Parameter F-009 can only be programmed with monitor V740 which, however, will only be sensible if the machine is provided with a ply-detecting light barrier.

FAULT INDICATIONS

Error 0 = Wrong code number or wrong parameter number has been input

Error 1 = Position transmitter is not connected or is defective

Error 2 = VARIOSELECT is out of order (connected monitor is not identified by the control)

Error 3 = Pedal is not in basic position when machine is switched on

Error 4 = Basic position (position 0) is not memorized

FAULT INDICATIONS

Error 5 = Machine blocks or does not reach the
speed predetermined by the pedal
position (after elimination of the
fault switch motor off and on again)

OPERATOR LEVEL

F-000 Arv Forward initial backtacking stitches A
0...254 >2< (A...E)
0...254 >3< F

F-001 Arr Backward initial backtacking stitches A
0...254 >3<

F-002 Err Backward final backtacking stitches A
0...254 >3<

F-003 Erv Forward final backtacking stitches A
0...254 >2< (A...E)
0...254 >3< F

F-004 LS Stitches after light barrier sensing A
0...254 >8< (A...E)
0...254 >7< F

F-005 LSF Stitches for the blocking of the light barrier in case of knitted fabrics A
0...254 >1< (A...E)
0...254 >0< F

F-006 LSn Seams with light barrier sensing A
0...15 >1< (A...E)
1...15 >1< F
This parameter can only be addressed with pushbutton E (indirect addressing).

F-007 Stc Stitches for the seam with stitch counting A
0...254 >20<

OPERATOR LEVEL

F-008 -F- Occupation of pushbutton 3 with a parameter from the Technician Level A

- 1 = Softstart ON/OFF
- 2 = Ornamental backtack ON/OFF
- 3 = Lift positioning "memorized" (can only be activated if F-137 is in position ON) ON/OFF
- 4 = Sewing of a single stitch by actuation of machine switch S53 ON/OFF
- 5 = Blocking of machine start with light barrier "uncovered" ON/OFF

>1< (A...E)
>4< F

F-009 LS. Transmitting power of the ply-detecting light barrier A

Steps 0...255 >16< (A...E)
Steps 0...255 >32< F

F-080 SSF Bobbin thread guard A
Needle thread guard C
(bobbin thread guard and needle thread guard can only be activated if F-182 is in position 1 or 2 or 3)

ON/OFF >OFF< (up to E)
ON/OFF >ON< F

This parameter can only be addressed with pushbutton E (indirect addressing)

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

F-100	SSc	Softstart stiches		A
		0...20	>3<	(A...E)
		0...20	>0<	F
F-110	n1	Positioning speed		A
		120...500 RPM	>180<	(A...C)
		70...500 RPM	>180<	D
F-111	n2	Maximum speed		A
		1000...7500 RPM	>4000<	(A...C)
		1000...9900 RPM	>4000<	(D...E)
		1000...9900 RPM	>1500<	F
F-112	n3	Initial backtacking speed		A
		200...3000 RPM	>1000<	(A...E)
		200...3000 RPM	>1200<	F
F-113	n4	Final backtacking speed		A
		200...3000 RPM	>1000<	(A...E)
		200...3000 RPM	>1200<	F
F-114	n5	Speed after light barrier sensing		A
		200...3000 RPM	>1500<	(A...E)
		200...3000 RPM	>1200<	F
F-115	n6	Softstart speed		A
		120...1500 RPM	>500<	(A...C)
		70...1500 RPM	>500<	(D...E)
		70...1500 RPM	>400<	F
F-116	n7	Trimming speed		C
		120...500 RPM	>180<	(C)
		70...500 RPM	>180<	D
F-117	n10	Lift positioning speed		A
		400...3000 RPM	>1000<	(A...E)
		400...3000 RPM	>1500<	F
F-118	n12	Speed for the seam with stitch counting (see F-141)		A
		400...6000 RPM	>1500<	(A...E)
		400...6000 RPM	>1200<	F
F-119	nSt	Speed range graduation		A
		1 = linear graduation		
		2 = medium graduation		
		3 = high graduation		
		>2<		

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

- F-130 LSF Blocking of the light barrier in case of knitted fabrics A
ON/OFF >ON< (A...E)
ON/OFF >OFF< F
- F-131 LSd Light barrier sensing A
on = light barrier covered /
uncovered
oFF = light barrier uncovered /
covered
>on<
- F-132 LSS Blocking of machine start with light barrier "uncovered" A
ON/OFF >OFF< (A...E)
ON/OFF >ON< F
- F-133 LSE Thread trimmer on termination of the seam after light barrier sensing A
ON/OFF >ON<
- F-134 SSt Softstart A
ON/OFF >OFF<
- F-135 SrS Ornamental backtack A
ON/OFF >OFF<
- F-136 FAr Backward trimming stitch A
ON/OFF >OFF<
- F-137 hP Lift positioning A
ON/OFF >ON<
- F-138 hPr Lift positioning "memorized" A
(can only be activated if F-137 is in position ON)
ON/OFF >OFF< (A...E)
ON/OFF >ON< F
- F-139 nIS Indication of the machine speed A
ON/OFF >OFF<
- F-140 Sht Sewing of a single stitch by actuation of machine switch S53 (= needle from down position to down position ~~or from up position to up position~~) A
ON/OFF >OFF<

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

- F-141 SGn Speed status for the seam with stitch counting A
- 0 = speed controlled by the pedal up to the adjusted maximum speed (F-111) A
 - 1 = fixed speed (F-118) independent from the degree of pedal actuation (machine stop by heeling the pedal back into neutral position) A
 - 2 = limited speed controlled by the pedal up to the adjusted limitation (F-118) A
 - 3 = fixed speed (F-118) independent from the degree of pedal actuation (machine stop only by heeling the pedal completely back = interruption of stitch counting) C
- >1< (up to E)
>0< F
- F-150 t8 Stitch correction at the double initial backtack (prolongation of the operating time of the stitch regulator - not effective with ornamental backtack) A
- 0...500 ms >0<
- F-151 t9 Stitch correction at the double final backtack (prolongation of the operating time of the stitch regulator - not effective with ornamental backtack) A
- 0...500 ms >0<
- F-152 thP Run-out time for lift positioning speed from disconnection of lift positioning on A
- 80...500 ms >240< (A...E)
80...500 ms >150< F
- F-153 brt Partial excitation of the motor stator field at machine standstill (for generation of a holding moment) A
- Steps 0...50 >0<
- F-160 AbG Speed matching A
- ON/OFF >OFF<

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

- F-161 Mot Sense of rotation of the motor A
0 = clockwise rotation
1 = anticlockwise rotation
>1<
- F-170 Sr1 Adjustment of basic position A
(position 0) = needle point
at needle plate level
- F-171 Sr2 Adjustment of needle positions A
1 = lower needle position
(stop position)
Increments 0...510 >162<
1A = connection point for
the electropneumatic
thread trimmer
Increments 0...510 >254<
2 = upper needle position
(stop position)
Increments 0...510 >456< (A...E)
Increments 0...510 >460< F
Positions 2A, 3 and 3A are not
relevant here.
- F-172 Sr3 Indication of signal from position A
1 to 1A (LED beside pushbutton 1
illuminated) or of position 2
(LED beside pushbutton 2 lights
up)
- F-173 Sr4 Checking of signal outputs A
Pushbutton 1 = backtack
Pushbutton 2 = presser foot lift
Pushbutton 3 = thread trimmer
(electromagnetic)
Pushbutton 4 = thread trimmer
(electropneumatic)
Pushbutton 5 = thread wiper
Pushbutton 6 = machine is running
Pushbutton 7 = machine is running
and light barrier
uncovered
Pushbutton 8 = lift positioning
By actuation of the switches
connected to the control their
function will be checked and in-
dicated by "on / oFF".
- F-174 Mechanical adjustment of the A
transmitter of the ply-detecting
light barrier

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

F-179 Indication of the program number of the control with index (upper line) and identification number (lower line) A

F-180 Ird Increments for reversion A
0...240 >10< (A...B)
0...500 >0< C

F-181 drd Activation delay of ~~signal for~~ reversion *ug operation* A
0...990 ms >0<

F-182 SSF Bobbin thread guard A
Needle thread guard C

0 = OFF
1 = ON (connection state for machines with electromagnetic and electropneumatic thread trimmer: in case of a malfunction detected by the bobbin or the needle thread guard the lower and the upper thread will be cut)
2 = ON (connection state for machines with electropneumatic thread trimmer: in case of a malfunction detected by the bobbin thread guard the lower thread will be cut; in case of a malfunction detected by the needle thread guard the lower and the upper thread will be cut)
3 = ON (connection state for machines of series 1420: in case of a malfunction detected by the bobbin thread guard the machine will stop and the seam can then only be continued by heeling the pedal shortly back into neutral position; in case of a malfunction detected by the needle thread guard the lower and the upper thread will be cut)

>0< (up to E)
>2< F

TECHNICIAN LEVEL

CODE NO. 1907

- F-183 tFA Operating time of electropneumatic thread trimmer in case of a malfunction detected by the bobbin thread guard (only effective if F-182 is in position 1 or 2) A
0...990 ms >80<
- F-184 SFr Stitches for backtacking of the new lower thread after a malfunction detected by the bobbin thread guard (only effective if the machine is equipped by backtack and if F-182 is in position 1 or 2) A
2 = 1 stitch
3 = 2 stitches
>2<
- F-185 chP Follow-up stitches for lift positioning after release of machine switch S69 (only effective if F-138 is in position OFF) F
0...254 >10<
- F-186 FSP Sewing of a single stitch with reduced stitch length by actuation of machine switch S53 (function can only be used if the machine is equipped with a blocking solenoid) F
ON/OFF >OFF<

SUPPLIER LEVEL

CODE NO. 3112

F-200	t1	Delay of speed release after the initial backtack	A
		50...500 ms >100<	(A...E)
		50...500 ms >60<	F
F-201	t2	Activation delay of presser foot lift on heeling the pedal half-way back	A
		20...500 ms >80<	(A...E)
		20...500 ms >60<	F
F-202	t3	Start delay after presser foot lift	A
		0...500 ms >80<	
F-203	t4	Time of full control of the presser foot lift until the beginning of chopping	A
		0...600 ms >500<	
F-204	t5	Chopping ratio for presser foot lift	A
		Steps 1...7 >3<	
		Step 1 = 1 ms ON, 7 ms OFF	
		Step 7 = 7 ms ON, 1 ms OFF	
F-205	t6	Operating time of thread wiper	A
		0...500 ms >120<	
F-206	t7	Activation delay of presser foot lift after thread wiping	A
		50...800 ms >80<	
F-207	br1	Braking effect at speed jumps below 400 RPM	(A...D)
		Steps 70...150 >100<	
		Step 150 = maximum effect	
F-207	br1	Braking effect at a speed reduction without initiation of a machine stop	E
		Steps 1...25 >3<	
		Step 25 = maximum effect	
F-208	br2	Braking effect at speed jumps over 400 RPM	(A...D)
		Steps 70...150 >100<	
		Step 150 = maximum effect	

SUPPLIER LEVEL

CODE NO. 3112

- F-208 br2 Braking effect after initiation of a machine stop until positioning (see F-209)
Steps 1...25 >10<
Step 25 = maximum effect E
- F-209 br3 Braking effect at positioning
Steps 70...250 >200< (A...D)
Steps 1...250 >200< E
Step 250 = maximum effect
- F-210 tSr Stop time for change-over of the stitch regulator during the ornamental backtack
0...500 ms >80< (A...E)
0...500 ms >100< F
- F-211 tFL Activation delay of presser foot lift after thread trimming with thread wiper disconnected
0...500 ms >60< A
- F-220 ALF Accelerating power of the motor
Steps 1...25 >6<
Step 25 = maximum acceleration A
- F-260 PAn Amplification factor for speed regulation
Steps 0...63 >30< (A...B)
Steps 0...63 >40< (C...E)
Steps 0...63 >5< F
- ^{PL}
F-261 ~~LS~~o PDM constant (in connection with F-160 and F-260)
10...80 >40< (C)
10...100 >40< D
- F-262 PSt PDM constant (in connection with F-160 and F-260)
0...100 >80< C

SUPPLIER LEVEL

CODE NO. 3112

F-280 LSP Function of machine switch S51 C
(setting of parameter according
to the function provided for
the switch on the machine)

on = with machine switch open
the machine run is blocked
(unblocking of machine run:
close S51, move pedal in
neutral position)

oFF = with machine switch closed
the presser foot will lift
automatically at machine
stop (= without pedal actuation)

>oFF<

**INSTRUCTIONS FOR THE ELECTRICAL CONNECTION
OF THE ADDITIONAL DEVICES**

Usable power packs: N101, N102, N103, N104

The figure corresponding to the sockets listed below is to be found on page 15:

- b1 - socket for position transmitter P6-1
- b2 - socket for commutation of the motor
- b3,5,6,8,9,12...17 - sockets for solenoids, solenoid valves, switches etc.
- b80 - socket for external actuation EB1..
- b776 - socket for monitor MODULAR V7..

The solenoids, solenoid valves, switches etc. listed below have to be wired according to connection diagram on page 17:

- M - solenoid thread trimmer
- MI - solenoid valve thread trimmer
- MII - solenoid thread wiper
- MIII - solenoid (or solenoid valve) presser foot lift
- MIV - solenoid (or solenoid valve) backtack
- MV - solenoid valve lift positioning
- MVII - signal: machine is running
- MVIII - signal: machine is running and light barrier uncovered
- MIX - blocking solenoid*
- B - bobbin thread guard and needle thread guard
- S51 - pulse switch (break contact) for: BLOCKING OF MACHINE RUN**
- pulse switch (make contact) for: PRESSER FOOT LIFTING WITHOUT PEDAL ACTUATION (see parameter F-280)
- S52 - pulse switch for: BACKTACKING WITHIN THE SEAM
- S53 - pulse switch for: NEEDLE FROM DOWN POSITION TO UP POSITION / SEWING OF A SINGLE STITCH (see parameter F-140)
- S61 - pulse switch for: SUPPRESSION OF ONE CONNECTED INITIAL or FINAL BACKTACK / PERFORMANCE OF ONE DISCONNECTED INITIAL or FINAL BACKTACK AS DOUBLE BACKTACK (actuation of S61 before start of sewing = initial backtack, actuation of S61 within the seam = final backtack)
- S69 - pulse switch for: $\sqrt{\text{CONNECTION}} / \text{DISCONNECTION OF LIFT POSITIONING SPEED and LIFT POSITIONING}$

**INSTRUCTIONS FOR THE ELECTRICAL CONNECTION
OF THE ADDITIONAL DEVICES**

- * The blocking solenoid may only be used if the machine is not equipped with lift positioning.
- **CAUTION! The switching off of the machine necessary for maintenance and repair work is not rendered superfluous by this device!

Plugs for sockets:

b3	= part no. 500457
b5	= part no. 501162
b6,b13,b14	= part no. 500703
b8,b12	= part no. 500402
b9	= part no. 501431
b15,b16	= part no. 500615
b17	= part no. 502865
b80	= part no. 501278

REMARQUES GENERALES

Le champ d'application du contrôle comprend les machines suivantes:

PFAFF toutes les séries

Les paramètres se rapportent aux gammes de réglage ou possibilités de réglage respectives ainsi qu'aux valeurs et états de connexion mis entre > < qui ont été ajustés par le fabricant.

Les indications "on" et "oFF" à l'affichage du tableau de commande ont la signification suivante (si le paramètre concerne n'est pas différemment décrit):

on = le paramètre est connecté

oFF = le paramètre est déconnecté

DISPONIBILITE DES PARAMETRES

Le numéro de programme du contrôle est marqué d'un index (lettre) qui sera indiqué sur l'affichage après adressage du paramètre F-179. L'index à partir duquel un paramètre (ou une partie d'un paramètre comme par exemple une valeur, une possibilité de connexion etc.) est inclu dans le programme du contrôle et est ainsi disponible est assigné à tout paramètre énuméré dans la liste. Si un tel index est mis entre (), la disponibilité du paramètre sera restreinte aux contrôles dont les numéros de programmes sont marqués de l'index mis entre ().

Quelques paramètres ont seulement une signification en combinaison avec certains tableaux de commande et avec l'équipement correspondant de la machine. Exemple: Le paramètre F-009 ne peut être programmé qu'avec le tableau de commande V740 ce qui, cependant, sera seulement raisonnable si la machine est munie d'une barrière de lumière transparente.

INDICATIONS D'ERREURS

Error 0 = Le numéro codé ou le numéro de paramètre introduit est faux

Error 1 = Le transmetteur de position n'est pas branché ou est défectueux

Error 2 = Le VARIOSELECT est hors service (le tableau de commande branché n'est pas identifié par le contrôle)

Error 3 = La pédale n'est pas en position de bas à la mise en marche de la machine

INDICATIONS D'ERREURS

- Error 4 = La position de base (position 0)
n'est pas mémorisée
- Error 5 = La machine bloque ou n'atteint pas la
vitesse de rotation prédéterminée par
la position de la pédale (après
l'élimination de la faute mettre le
moteur hors service et le remettre en
service ensuite)

NIVEAU DE L'OPERATEUR

F-000 Arv Points de bridage initial en avant A
0...254 >2< (A...E)
0...254 >3< F

F-001 Arr Points de bridage initial en arrière A
0...254 >3<

F-002 Err Points de bridage final en arrière A
0...254 >3<

F-003 Erv Points de bridage final en avant A
0...254 >2< (A...E)
0...254 >3< F

F-004 LS Points après détection par barrière de lumière A
0...254 >8< (A...E)
0...254 >7< F

F-005 LSF Points pour le blocage de la barrière de lumière en cas de tissus maillés A
0...254 >1< (A...E)
0...254 >0< F

F-006 LSn Coutures avec détection par barrière de lumière A
0...15 >1< (A...E)
1...15 >1< F
Ce paramètre peut seulement être adressé avec la touche E (adressage indirect).

F-007 Stc Points pour la couture avec comptage des points A
0...254 >20<

NIVEAU DE L'OPERATEUR

F-008 -F- Occupation de la touche 3 avec un paramètre du Niveau Technicien A

- 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRET
- 2 = Bridage d'ornementation
MARCHE/ARRET
- 3 = Positionnement de l'élévation du pied presseur "mémorisé" (peut seulement être activé si F-137 est en position MARCHE)
MARCHE/ARRET
- 4 = Couture d'un point individuel par actionnement de l'inter-rupteur de machine S53
MARCHE/ARRET
- 5 = Blocage du démarrage de la machine avec la barrière de lumière "découverte"
MARCHE/ARRET

>1< (A...E)
>4< F

F-009 LS. Puissance d'émission de la barrière de lumière A

Paliers 0...255 >16< (A...E)
Paliers 0...255 >32< F

F-080 SSF Garde du fil de la bobine A
Garde du fil de l'aiguille C
(garde du fil de la bobine et garde du fil de l'aiguille peuvent seulement être activés si F-182 est en position 1 ou 2 ou 3)

MARCHE/ARRET >ARRET< (jusque E)
MARCHE/ARRET >MARCHE< F

Ce paramètre peut seulement être adressé avec la touche E (adressage indirect)

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-100 SSc Points pour le démarrage ralenti A
0...20 >3< (A...E)
0...20 >0< F

F-110 n1 Vitesse de positionnement A
120...500 t/mn >180< (A...C)
70...500 t/mn >180< D

F-111 n2 Vitesse maximum A
1000...7500 t/mn >4000< (A...C)
1000...9900 t/mn >4000< (D...E)
1000...9900 t/mn >1500< F

F-112 n3 Vitesse de bridage initial A
200...3000 t/mn >1000< (A...E)
200...3000 t/mn >1200< F

F-113 n4 Vitesse de bridage final A
200...3000 t/mn >1000< (A...E)
200...3000 t/mn >1200< F

F-114 n5 Vitesse après détection par barrière de lumière A
200...3000 t/mn >1500< (A...E)
200...3000 t/mn >1200< F

F-115 n6 Vitesse de démarrage ralenti A
120...1500 t/mn >500< (A...C)
70...1500 t/mn >500< (D...E)
70...1500 t/mn >400< F

F-116 n7 Vitesse de coupage C
120...500 t/mn >180< (C)
70...500 t/mn >180< D

F-117 n10 Vitesse du positionnement de l'élévation du pied presseur A
400...3000 t/mn >1000< (A...E)
400...3000 t/mn >1500< F

F-118 n12 Vitesse pour la couture avec comptage des points (voir F-141) A
400...6000 t/mn >1500< (A...E)
400...6000 t/mn >1200< F

F-119 nSt Graduation des paliers de vitesse A
1 = graduation linéaire
2 = graduation moyenne
3 = graduation haute
>2<

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

- F-130 LSF Blocage de la barrière de lumière A
en cas de tissus maillés
MARCHE/ARRET >MARCHE< (A...E)
MARCHE/ARRET >ARRET< F
- F-131 LSd Détection par barrière de lumière A
on = barrière de lumière
couverte/découverte
oFF = barrière de lumière
découverte/couverte
>on<
- F-132 LSS Blocage de démarrage de la machine A
avec la barrière de lumière
"découverte"
MARCHE/ARRET >ARRET< (A...E)
MARCHE/ARRET >MARCHE< F
- F-133 LSE Coupe-fils à la terminaison de la A
couture après détection par
barrière de lumière
MARCHE/ARRET >MARCHE<
- F-134 SSt Démarrage ralenti A
MARCHE/ARRET >ARRET<
- F-135 SrS Bridage d'ornementation A
MARCHE/ARRET >ARRET<
- F-136 FAR Point de coupage en arrière A
MARCHE/ARRET >ARRET<
- F-137 hP Positionnement de l'élévation du A
pied presseur
MARCHE/ARRET >MARCHE<
- F-138 hPr Positionnement de l'élévation du A
pied presseur "mémorisé"
(peut seulement être activé si
F-137 est en position MARCHE)
MARCHE/ARRET >ARRET< (A...E)
MARCHE/ARRET >MARCHE< F
- F-139 nIS Indication de la vitesse de la A
machine
MARCHE/ARRET >ARRET<

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

- F-140 Sht Couture d'un point individuel par actionnement de l'interrupteur S53 sur la machine (= aiguille de la position en bas à la position en bas ~~ou de la position en haut à la position en haut~~) A
MARCHE/ARRET >ARRET<
- F-141 SGn Etat de vitesse pour la couture avec comptage des points A
0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale ajustée (F-111) A
1 = vitesse fixe (F-118) indépendante du degré d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position neutre) A
2 = vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation ajustée (F-118) A
3 = vitesse fixe (F-118) indépendante du degré d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine seulement par talonnement complet de la pédale = interruption du comptage des points) C
>1< (jusque E)
>0< F
- F-150 t8 Correction des points au bridage initial double (prolongation de la durée de mise en marche du règle-point - pas efficace avec bridage d'ornementation) A
0...500 ms >0<
- F-151 t9 Correction des points au bridage final double (prolongation de la durée de mise en marche du règle-point - pas efficace avec bridage d'ornementation) A
0...500 ms >0<
- F-152 thP Temps de ralentissement pour la vitesse du positionnement de l'élévation du pied presseur dès la déconnexion du positionnement de l'élévation du pied presseur A
80...500 ms >240< (A...E)
80...500 ms >150< F

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

- F-153 brt Excitation partielle du champs de stator du moteur à l'arrêt de la machine (pour la génération d'un moment de maintien) A
Paliers 0...50 >0<
- F-160 AbG Alignement de la vitesse A
MARCHE/ARRET >ARRET<
- F-161 Mot Direction de rotation du moteur A
0 = rotation à droite
1 = rotation à gauche
>1<
- F-170 Sr1 Ajustage de la position de base A
(position 0) = point d'aiguille
à l'hauteur de la plaque d'aiguille
- F-171 Sr2 Ajustage des positions d'aiguille A
1 = position d'aiguille en bas
(position d'arrêt)
Incréments 0...510 >162<
1A = position pour l'enclenchement du coupe-fils
électropneumatique
Incréments 0...510 >254<
2 = position d'aiguille en haut
(position d'arrêt)
Incréments 0...510 >456< (A...E)
Incréments 0...510 >460< F
Les positions 2A, 3 et 3A restent
sans importance ici.
- F-172 Sr3 Indication du signal de la position 1 à 1A (la DEL à côté de la touche 1 est allumée) ou de la position 2 (la DEL à côté de la touche 2 s'allume) A

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-173 Sr4 Vérification des sorties des signaux A

- Touche 1 = bridage
- Touche 2 = levée du pied presseur
- Touche 3 = coupe-fils (électromagnétique)
- Touche 4 = coupe-fils (électropneumatique)
- Touche 5 = racleur
- Touche 6 = machine en marche
- Touche 7 = machine en marche et barrière de lumière découverte
- Touche 8 = positionnement de l'élévation du pied presseur

Par l'actionnement des interrupteurs connectés au contrôle leur fonction sera vérifiée et indiquée par "on / OFF"

F-174 Ajustage mécanique du transmetteur de la barrière de lumière A

F-179 Indication du numéro de programme du contrôle avec indice (ligne en haut) et du numéro d'identification (ligne en bas) A

F-180 Ird Incréments pour la rotation inverse A

0...240 >10< (A...B)
0...500 >0< C

F-181 drd Délai d'actionnement ^{du processus} ~~de l'opération de~~ ~~du signal~~ A
~~pour la rotation inverse~~

0...990 ms >0<

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-182 SSF Garde du fil de la bobine A
Garde du fil de l'aiguille C

0 = ARRET

1 = MARCHE (état de connexion pour les machines avec coupe-fils électromagnétique et électropneumatique: en cas d'une malfonction détectée par le garde du fil de la bobine ou de l'aiguille le fil inférieur et le fil supérieur seront coupés)

2 = MARCHE (état de connexion pour les machines avec coupe-fils électropneumatique: en cas d'une malfonction détectée par le garde du fil de la bobine le fil inférieur sera coupé; en cas d'une malfonction détectée par le garde du fil de l'aiguille le fil inférieur et le fil supérieur seront coupés)

3 = MARCHE (état de connexion pour les machines de la série 1420: en cas d'une malfonction détectée par le garde du fil de la bobine la machine s'arrêtera et la couture ne pourra être continuée que par court talonnement de la pédale en position neutre; en cas d'une malfonction détectée par le garde du fil de l'aiguille le fil inférieur et le fil supérieur seront coupés) C

>0< (jusque E)
>2< F

F-183 tFA Durée de mise en marche du coupe-fils électropneumatique en cas d'une malfonction détectée par le garde du fil de la bobine (seulement efficace si F-182 est en position 1 ou 2) A

0...990 ms >80<

NIVEAU DU TECHNICIEN

NO. CODE 1907

F-184 SFr Points pour le bridage du nouveau A
fil inférieur après une malfon-
ction détectée par le garde du fil
de la bobine (seulement efficace
si la machine est équipée du bri-
dage et si F-182 est en position 2)

2 = 1 point
3 = 2 points

>2<

F-185 chP Points de poursuite pour le positi- F
onnement de l'élévation du pied
presseur après le relâchement de
l'interrupteur de machine S69
(seulement efficace si F-138 est
en position ARRET)

0...254 >10<

F-186 FSP Couture d'un point individuel avec F
longueur de point raccourcie par
actionnement de l'interrupteur de
machine S53 (la fonction peut
seulement être utilisée si la
machine est d'équipée d'un aimant
de blocage)

MARCHE/ARRET >ARRET<

NIVEAU DU FOURNISSEUR

NO. CODE 3112

F-200 t1 Délai de la libération de la vitesse après le bridage initial A
50...500 ms >100< (A...E)
50...500 ms >60< F

F-201 t2 Délai d'actionnement de la levée du pied presseur au talonnement de la pédale à moitié en arrière A
20...500 ms >80< (A...E)
20...500 ms >60< F

F-202 t3 Délai de démarrage après la levée du pied presseur A
0...500 ms >80<

F-203 t4 Temps de l'excitation à pleine puissance de la levée du pied presseur jusqu'au début de la commande hachée A
0...600 ms >500<

F-204 t5 Rapport cyclique du hachage de la commande du pied presseur A
Paliers 1...7 >3<
Palier 1 = 1 ms MARCHE, 7 ms ARRET
Palier 7 = 7 ms MARCHE, 1 ms ARRET

F-205 t6 Durée de mise en marche du racleur A
0...500 ms >120<

F-206 t7 Retard à la remonté du pied presseur après le raclage du fil A
50...800 ms >80<

F-207 br1 Effet de freinage pour des écarts de vitesse inférieures à 400 t/mn (A...D)
Paliers 70...150 >100<
Palier 150 = effet maximum

F-207 br1 Effet de freinage à une réduction de la vitesse sans initiation d'un arrêt de la machine E
Paliers 1...25 >3<
Palier 25 = effet maximum

NIVEAU DU FOURNISSEUR

NO. CODE 3112

- F-208 br2 Effet de freinage à des (A...D)
écarts de vitesse supérieures
à 400 t/mn
Paliers 70...150 >100<
Palier 150 = effet maximum
- F-208 br2 Effet de freinage après E
initiation d'un arrêt de la
machine jusqu'au positionne-
ment (voir F-209)
Paliers 1...25 >10<
Palier 25 = effet maximum
- F-209 br3 Effet de freinage au positionne- A
ment
Paliers 70...250 >200< (A...D)
Paliers 1...250 >200< E
Palier 250 = effet maximum
- F-210 tSr Temps d'arrêt pour la commutation A
du règle-point pendant le bridage
d'ornementation
0...500 ms >80< (A...E)
0...500 ms >100< F
- F-211 tFL Retard à la remontée du pied A
presseur après la coupe du
fil avec le racleur déconnecté
0...500 ms >60<
- F-220 ALF Pouvoir d'accélération du moteur A
Paliers 1...25 >6<
Palier 25 = accélération maximum
- F-260 PAn Facteur d'amplification pour le A
réglage de la vitesse
Paliers 0...63 >30< (A...B)
Paliers 0...63 >40< (C...E)
Paliers 0...63 >5< F
- F-261 PLo Constante PDM (en rapport avec C
F-160 et F-260)
10...80 >40< (C)
10...100 >40< D
- F-262 PSt Constante PDM (en rapport avec C
F-160 et F-260)
0...100 >80<

NIVEAU DU FOURNISSEUR

NO. CODE 3112

F-280 LSP Fonction de l'interrupteur de machine S51 (réglage du paramètre selon la fonction prévue pour l'interrupteur sur la machine) C

on = avec l'interrupteur de machine ouvert la marche de la machine est bloquée (déblocage de la marche de la machine: fermer S51, mettre la pédale en position neutre)

oFF = avec l'interrupteur de machine fermé le pied presseur se levera automatiquement à l'arrêt de la machine (= sans actionnement de la pédale)

>oFF<

**INSTRUCTIONS POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE
DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS**

Blocs d'alimentation employables: N101, N102,
N103, N104

La figure correspondante aux prises citées ci-dessous se trouve à la page 15:

- b1 - prise pour transmetteur de position P6-1
- b2 - prise pour commutation du moteur
- b3,5,6,8,9,12...17 - prises pour aimants, électrovannes, impulseurs etc.
- b80 - prise pour commande externe EB1..
- b776 - prise pour tableau de commande MODULAR V7..

Les aimants, les électrovannes, les impulseurs etc. cités ci-dessous doivent être câblés selon le schéma de connexions à la page 17:

- M - aimant coupe-fils
- MI - électrovanne coupe-fils
- MII - aimant racleur
- MIII - aimant (ou électrovanne) levée du pied presseur
- MIV - aimant (ou électrovanne) bridage
- MV - électrovanne positionnement de l'élévation du pied presseur
- MVII - signal: machine en marche
- MVIII - signal: machine en marche et barrière de lumière découverte
- MIX - aimant de blocage*
- B - garde du fil de la bobine et garde du fil de l'aiguille
- S51 - impulseur (contact rupteur) pour:
BLOCAGE DE LA MARCHE DE LA MACHINE**
- impulseur (contact de travail) pour:
LEVÉE DU PIED PRESSEUR SANS ACTIONNEMENT DE LA PEDALE
(voir paramètre F-280)
- S52 - impulseur pour:
BRIDAGE DANS LA COUTURE
- S53 - impulseur pour:
AIGUILLE DE LA POSITION EN BAS A LA POSITION EN HAUT / COUTURE D'UN POINT INDIVIDUEL (voir paramètre F-140)
- S61 - impulseur pour:
SUPPRESSION D'UN BRIDAGE INITIAL ou D'UN BRIDAGE FINAL CONNECTES / EXECUTION D'UN BRIDAGE INITIAL ou D'UN BRIDAGE FINAL DECONNECTES COMME BRIDAGE DOUBLE (actionnement de S61 avant le début de la couture = bridage initial, actionnement de S61 dans la couture = bridage final)

**INSTRUCTIONS POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE
DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS**

S69 - impulseur pour:
CONNEXION / DECONNEXION DE LA VITESSE DU
POSITIONNEMENT DE L'ELEVATION DU PIED
PRESSEUR et DU POSITIONNEMENT DE L'ELE-
VATION DU PIED PRESSEUR

* L'aimant de blocage ne doit être utilisé que
si la machine n'est pas équipée du positionne-
ment de l'élévation du pied presseur.

**ATTENTION! La mise hors circuit de la machine
nécessaire pour des travaux d'entretien et de
réparation n'est pas rendu superflue par ce
dispositif!

Fiches pour prises:

b3 = pièce no. 500457
b5 = pièce no. 501162
b6,b13,b14 = pièce no. 500703
b8,b12 = pièce no. 500402
b9 = pièce no. 501431
b15,b16 = pièce no. 500615
b17 = pièce no. 502865
b80 = pièce no. 501278

EFKA

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 - POSTFACH 1320 - D-6830 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 - TELEX: 466314 - TELEFAX: (06202)202115

EFKA

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

EFKA

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
c/o 2, AYER RAJAH CRESCENT - SINGAPORE 0513
PHONE: 7772459 or 7753777 - TELEX: EFKASIN RS 23436 -
TELEFAX: 7780222