

EFKA vario dc

CONTROLE

PF82AV3216

+ 3203

Liste des Paramètres

No. 0403007

français

EFKA

**FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG**

EFKA

EFKA OF AMERICA INC.

EFKA

**EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.**

NIVEAU DE L'OPERATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
F-000 Arv	Points de bridage initial en avant		254	0	3	A
F-001 Arr	Points de bridage initial en arrière		254	0	3	A
F-002 Err	Points de bridage final en arrière		254	0	3	A
F-003 Erv	Points de bridage final en avant		254	0	3	A
F-004 LS	Points de compensation commandés par la barrière de lumière		254	0	7	A
F-005 LSF	Nombre de points du filtre de la barrière de lumière en cas de tissus maillés		254	0	0	A
F-006 LSn	Nombre de coutures commandées par la barrière de lumière		15	1	1	A
F-007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage des points		254	0	20	A
F-008 -F-	Occupation de la touche 3 avec un paramètre du niveau du technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRET 2 = Bridage d'ornement MARCHE/ARRET 3 = Changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRET 4 = Point complet avec bouton-poussoir aiguille en haut/en bas MARCHE/ARRET 5 = Blocage du début de la couture avec la barrière de lumière "découverte" MARCHE/ARRET 6 = Processus de rotation inverse MARCHE/ARRET		6	1	4	A

Remarque

Le programme no. 3216 remplace le programme no. 3203. Le paramètre F-189 a été ajouté.

NIVEAU DE L'OPERATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
F-009 LSI	Ajustage de la sensibilité de la barrière de lumière transparente		255	0	32	A
F-080 SSF	Détecteur de rupture du fil de la canette				ON	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 0 Points/Comptages</u>						
F-100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti		20	0	0	A
<u>Groupe 1 Vitesses</u>						
F-110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390	70	180	A
F-111 n2-	Limite supérieur de la gamme de réglage n-max	t/mn	9900	n2_	1500	A
F-112 n3	Vitesse de bridage initial	t/mn	6500	200	1200	A
F-113 n4	Vitesse de bridage final	t/mn	6500	200	1200	A
F-114 n5	Vitesse après détection par barrière de lumière	t/mn	6500	200	1200	A
F-115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	1500	70	400	A
F-116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500	70	180	A
F-117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur	t/mn	6500	400	1500	A
F-118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	t/mn	6500	400	1200	A
F-119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 2 Vitesses</u>						
F-121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage n-max	t/mn	n-	400	400	A
F-128 ASd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la barrière de lumière (voir F-129)	ms	2000	0	0	A
F-129 ALS	<p>Démarrage de la machine en couvrant la barrière de lumière sans avoir remis auparavant la pédale en position neutre</p> <p>Conditions supplémentaires:</p> <ul style="list-style-type: none"> - F-132 en position MARCHE - Fonction détection par barrière de lumière connectée sur le tableau de commande - introduction de la <u>première</u> couture comme d'habitude (pédale en position neutre - barrière de lumière couverte - pédale actionnée en avant) - maintien de la pédale dans la position de la couture précédente <p>La fonction est désactivée par talonnement de la pédale en position neutre.</p>				OFF	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 3 Fonctions de commutation</u>						
F-130 LSF	Filtre de la barrière de lumière en cas de tissus maillés				OFF	A
F-131 LSd	Détection par barrière de lumière découverte				ON	A
F-132 LSS	Blocage du démarrage de la machine avec la barrière de lumière "découverte"				ON	A
F-133 LSE	Coupe-fils à la fin de la couture après détection par barrière de lumière				ON	A
F-134 SSt	Démarrage ralenti				OFF	A
F-135 SrS	Bridage d'ornement				OFF	A
F-136 FAr	Point de coupe en arrière				OFF	A
F-137 hP	Changement de la course d'élévation du pied presseur				ON	A
F-138 hPr	Changement de la course d'élévation du pied presseur "mémoire"				ON	A
F-139 nIS	Indication de la vitesse de al machine				OFF	A
<u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u>						
F-140 Sht	Point complet avec bouton-poussoir aiguille en haut/ en bas				OFF	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u>						
F-141 SGn	<p>État de la vitesse pour la couture avec comptage des points</p> <p>0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximum ajustée (F-111)</p> <p>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)</p> <p>2 = vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation ajustée (F-118)</p> <p>3 = avec vitesse fixe, peut être interrompue avec pédale en position -2</p>		3		0	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 4 Fonctions de commutation</u>						
F-142 SFn	<p>État de la vitesse pour la couture libre et pour la couture avec barrière de lumière</p> <p>0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximum ajustée (F-111)</p> <p>1 = vitesse fixe (F-118) indépendante du degré d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la</p> <p>2 = pédale en position neutre) vitesse limitée commandée par la pédale</p> <p>3 = jusqu'à la limitation ajustée (F-118) avec vitesse fixe, peut être interrompue avec (seulement en liaison avec barrière de lumière en marche, autrement comme mode 0)</p>		3		0	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 5 Fonctions de temps</u>						
F-150 t8	Correction des points lors du bridage initial double (prolongation de la durée de mise en marche du règle-point n'agit pas lors d'un bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A
F-151 t9	Correction des points lors du bridage final double (prolongation de la durée de mise en marche du règle-point - n'agit pas lors d'un bridage d'ornement)	ms	500	0	0	A
F-152 thP	Temps de ralentissement pour la vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur	ms	500	80	150	A
F-153 brt	Freinage partielle à l'arrêt de la machine	ms	50	0	0	A
<u>Groupe 6 Moteur à courant continu</u>						
F-161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = rotation à droite 1 = rotation à gauche				1	A
<u>Groupe 7 Fonctions de service</u>						
F-170 Sr1	Ajustage de la position de référence (position 0 = pointe de l'aiguille à la hauteur de la plaque-aiguille)					A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 7 Fonctions de service</u>						
F-171 Sr2	<p>Ajustage des positions de l'aiguille</p> <p>1 = position inférieure de l'aiguille, position marche du coupe-fil magnétique</p> <p>1A = position arrêt du coupe-fil magnétique, position marche du coupe-fil pneumatique</p> <p>2 = position d'arrêt après la coupe</p> <p>2A = aucun effet</p> <p>Les positions 3 et 3A sont à régler à 000</p>		510	0	162 254 460 48	A A A A
F-172 Sr3	<p>Indication du signal de la position 1 à 1A (la DEL à côté de la touche 1 est allumée) ou de la position 2 à 2A (la DEL à côté de la touche 2 est allumée)</p>					A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 7 Fonctions de service</u>						
F-173 Sr4	<p>Vérification des sorties de signaux</p> <p>Touche 1 = bridage</p> <p>Touche 2 = levée du pied presseur</p> <p>Touche 3 = coupe-fils électromagnétique</p> <p>Touche 4 = coupe-fils électropneumatique</p> <p>Touche 5 = racleur</p> <p>Touche 6 = signal "moteur en marche"</p> <p>Touche 7 = signal "moteur en marche + "barrière de lumière découverte"</p> <p>Touche 8 = signal "rotation inverse"</p> <p>Touche 9 = signal "changement de la course d'élévation du pied presseur</p> <p>Touche 0 = transistor de sortie T19</p> <p>C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée par "on/off.</p>					A
F-174	Ajustage mécanique de la barrière de lumière					A
F-178	Sélection de la langue				dEU--USA ESP--Fra	A
F-179	Indication du numéro de programme du contrôle avec indice (ligne du haut) et du numéro d'identification (ligne du bas)					A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</u>						
F-180 Ird	Nombre d'incrémentations pour la rotation inverse		500	0	0	A
F-181 drd	Retard à l'enclenchement de l'opération de rotation inverse	ms	990	0	0	A
F-182 SSF	État du détecteur de rupture du fil 0 = détecteur de rupture du fil de la canette et de l'aiguille ARRET 1 = coupe-fil magnétique en cas d'erreur du fil de la canette ou de l'aiguille 2 = détecteur de rupture du fil de la canette 926/01, coupe-fil magnétique en cas d'erreur du fil de l'aiguille, coupe-fil pneumatique en cas d'erreur du fil de la canette 3 = détecteur de réserve du fil de la canette 926/04, arrêt en position de base, reprendre l'action de couture est possible par la pédale en position 0		3	0	2	A
F-183 tFA	Durée de mise en marche du coupe-fils électropneumatique en cas d'erreur du fil de la canette	ms	990	0	80	A
F-184 SFr	Bridage en cas de rupture du fil de la canette		3	2	2	A

NIVEAU DU TECHNICIEN

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</u>						
F-185 chP	Nombre de points du changement de la course d'élévation du pied presseur Coupe-fil à points noués = OFF		254	0	10	A
F-186 Fnt	Fonction du bouton-poussoir aiguille en haut -1- = Fonction aiguille en haut -2- = Fonction point partiel avec aimant de blocage -3- = Limitation de la vitesse n11		3	1	1	A
F-187 n11	Limitation de la vitesse n11		4000	400	2500	A
F-188 n9	Limitation de la vitesse n9		3000	400	2000	A
F-189 csP	Nombre de points jusqu'à l'arrêt en cas d'erreur du fil (F-189 n'est effectif que si F-182 = 3)		2540	0	30	3216A
<u>Groupe 9 Fonctions typiquement spécifiées</u>						
F-190 rdP	Arrêt en position de rotation inverse				OFF	A
F-197 FMb	Fonction Memory Box				OFF	A
F-198 Foc	Format Memory Card				OFF	A

NIVEAU DU FOURNISSEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 0 Fonctions de temps</u>						
F-200 cAr	Points jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial		3	0	1	A
F-201 t2	Retard à l'enclenchement de la levée du pied presseur en talonnant la pédale à moitié	ms	500	20	60	A
F-202 t3	Retard du démarrage après la levée du pied presseur	ms	500	10	80	A
F-203 t4	Temps de l'excitation complète de la levée du pied presseur	ms	600	0	500	A
F-204 t5	Courant de maintien pour la levée du pied presseur Palier 1...7 Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5%		7	1	3	A
F-205 t6	Durée de mise en marche du racleur	ms	500	0	120	A
F-206 t7	Retard à la remontée du pied presseur après le raclage du fil	ms	800	50	80	A
F-207 br1	Effet de freinage lors d'écart de vitesse inférieurs à 400 t/mn		255	1	200	A
F-208 br2	Effet de freinage lors d'écart de vitesse supérieurs à 400 t/mn		255	1	25	A

NIVEAU DU FOURNISSEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<u>Groupe 1 Fonctions de temps</u>						
F-210 tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le bridage d'ornement	ms	500	0	140	A
F-211 tFL	Retard à la remontée du pied presseur après la coupe du fil avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60	A
F-212 t10	Excitation complète du bridage	ms	600	0	500	A
F-213 t11	Excitation partielle du bridage Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5%		7	1	3	A
<u>Groupe 2 Vitesses</u>						
F-220 ALF	Pouvoir d'accélération du moteur		255		1 32	A
<u>Groupe 3 Fonctions de commutation</u>						
F-231 Sn1	Exécution du premier point en vitesse de positionnement après secteur connecté				ON	A
<u>Groupe 8</u>						
F-280 LSP	Blocage de la marche de la machine OFF= Levée externe du pied presseur à l'arrêt de la machine				OFF	A
F-281 EPd	Blocage de la pédale -1 et -2, quand la barrière de lumière est EN MARCHE				OFF	A

INDICATIONS DES ÉTATS

Indication	Désignation
InFo A1	Pédale n'est pas en position neutre pendant la mise en marche
InFo A3	La position à laquelle se réfèrent toutes les autres valeurs de position, n'était pas mémorisée (la position de référence manque)
InFo A4	Le tableau de commande n'est pas clairement identifiable
InFo F1	Numéro de code ou de fonction incorrect
InFo E1	Transmetteur de position n'est pas connecté ou défectueux, voltage du secteur trop bas
InFo E2	Voltage du secteur trop bas ou secteur déconnecté > connecté trop court
InFo E3	Machine bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée
InFo E4	Contrôle perturbé par prise de terre mauvaise ou mauvais contact
InFo H1	Le conducteur du transmetteur de commutation ou le changeur de fréquence perturbé
InFo H2	Processeur perturbé

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - TELEX: 466314

Efka

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

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513
PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048

2(4)-080394(403007f)