

# **EFKA** vario dc

**CONTROLE**

**PF82AV3304**

## **LISTE DES PARAMETRES**

**SCHÉMA DES CONNEXIONS  
DIAGRAMMES DU DÉROULEMENT FONCTIONNEL**

**No. 403228      français**

---

<b>Table des matières</b>	<b>Page</b>
<b>1. Mise en service</b>	<b>1</b>
<b>2. Connecteurs</b>	<b>1</b>
2.1 Position dans le contrôle	1
2.2 Schéma des connexions	2
<b>3. Diagrammes du déroulement fonctionnel</b>	<b>6</b>
<b>4. Liste des paramètres</b>	<b>16</b>
4.1 NIVEAU DE L'OPÉRATEUR	16
4.2 NIVEAU DU TECHNICIEN	18
4.3 NIVEAU DU FOURNISSEUR	23
4.4 Bandes enfichables pour Variocontrol V810/V820	26
4.5 AFFICHAGES DES ÉTATS	27

## 1. Mise en service

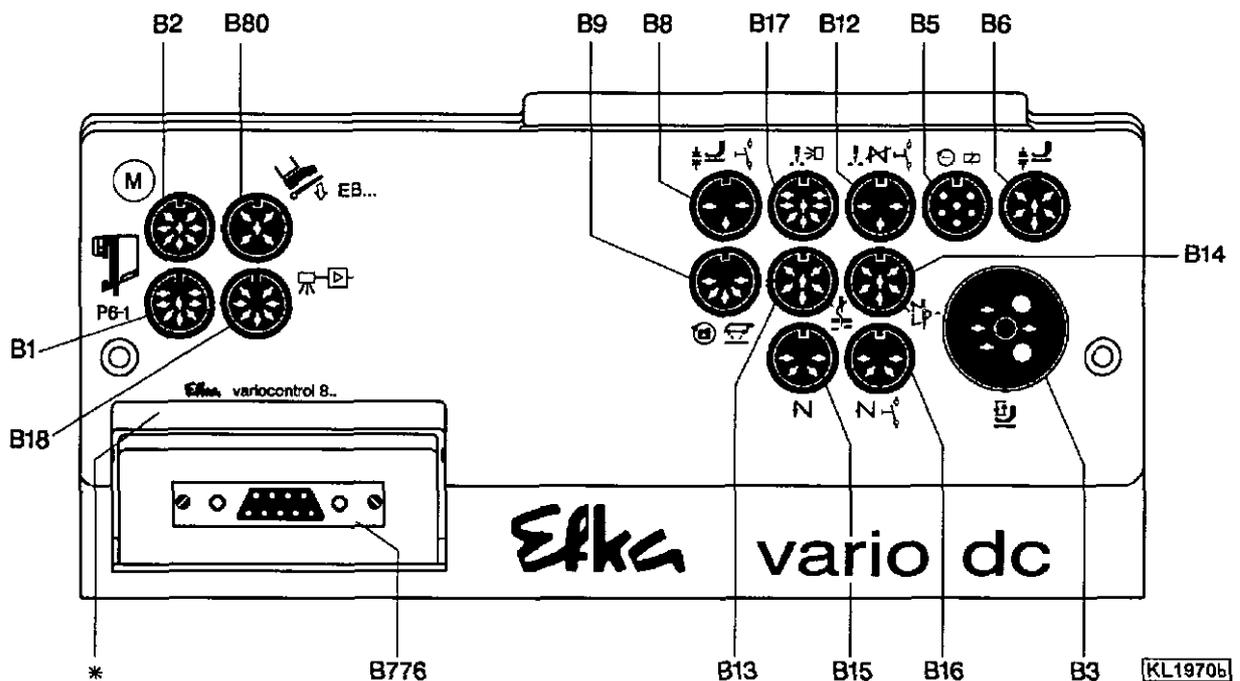
Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires
- Le réglage correct du sens de rotation du moteur par l'intermédiaire du paramètre 161
- Le réglage de la position de référence par l'intermédiaire du paramètre 170
- Le réglage des positions par l'intermédiaire du paramètre 171
- Le réglage correct de 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 de plus amples détails voir les instructions de service.

## 2. Connecteurs

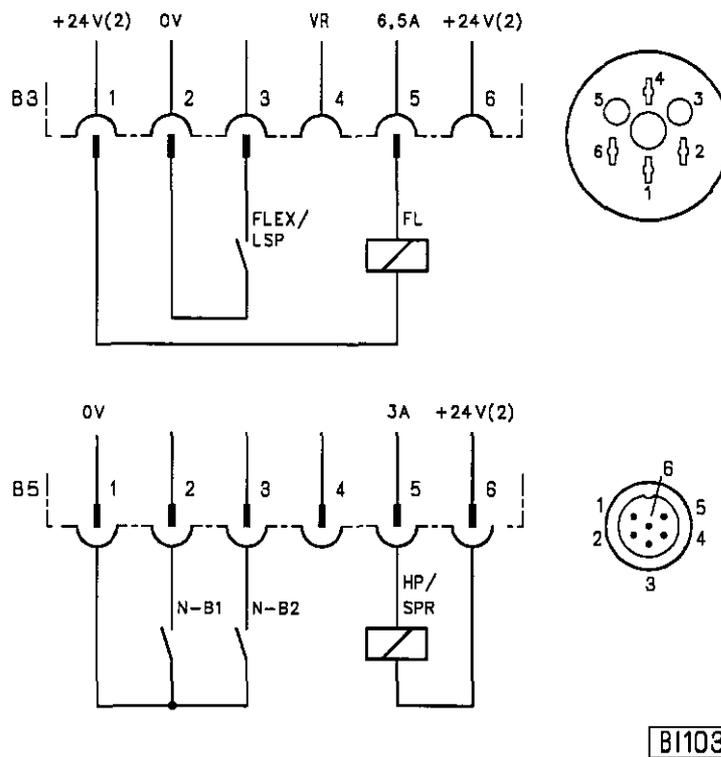
### 2.1 Position dans le contrôle



B1	- Transmetteur de position	B13	- Machine
B2	- Transmetteur de commutation pour moteur à courant continu	B14	- Machine
B3	- Machine	B15	- Machine
B5	- Machine	B16	- Machine
B6	- Machine	B17	- Détecteur de casse de fil
B8	- Boutons-poussoirs	B18	Module cellule photo-électrique
B9	- Machine	B80	- Transmetteur de valeur de consigne
B12	- Boutons-poussoirs	B776	- Tableau de commande Variocontrol (adaptateur à 25/9 pôles boulonné)

\*) Code de désignation

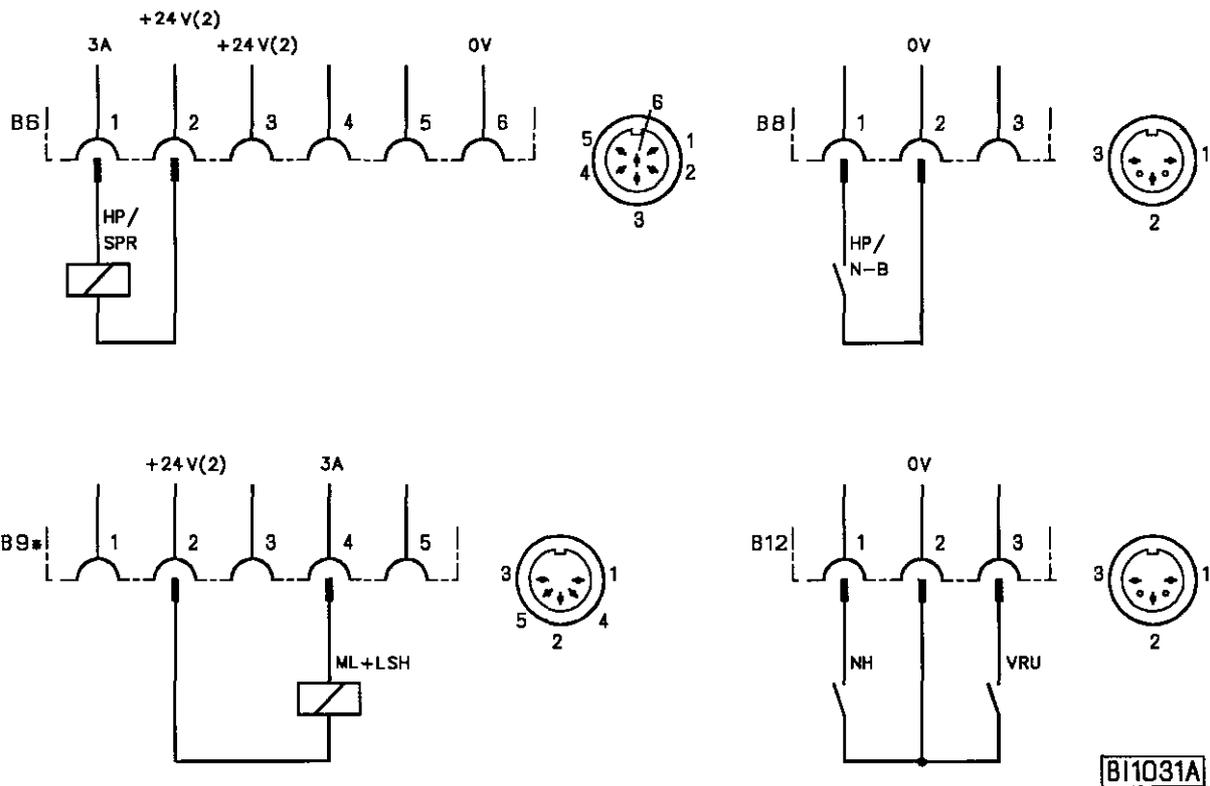
## 2.2 Schéma des connexions

**Attention!**

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

FL	- Élévation du pied presseur
HP/SPR	- Changement de la course d'élévation du pied presseur et/ou aimant de blocage
VR	- Bridage
FLEX	- Activation externe du pied presseur
LSP	- Blocage de la marche
N-B1	- Limitation de la vitesse 1
N-B2	- Limitation de la vitesse 2

2) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.



### Attention!

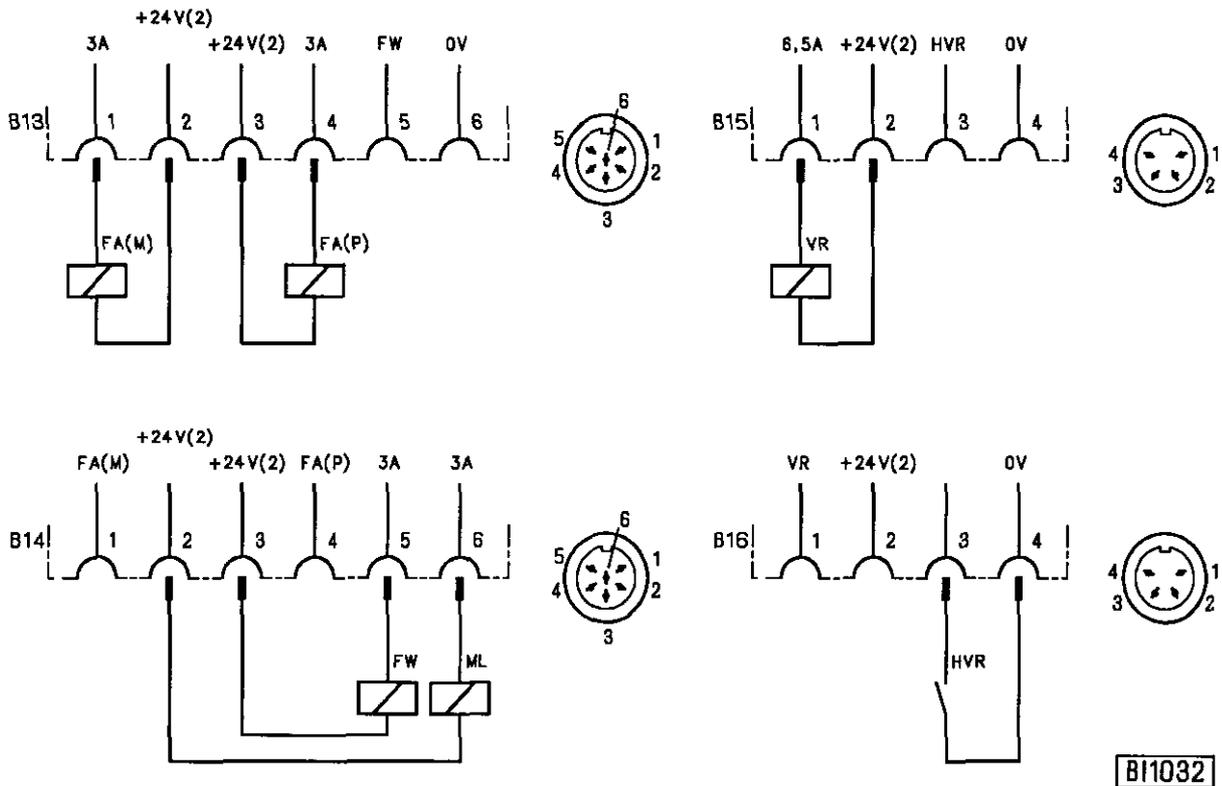
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA !

HP/SPR - Changement de la course d'élévation du pied presseur et/ou aimant de blocage  
ML+LSH - Machine en marche + cellule photo-électrique découverte

N-B - Limitation de la vitesse  
NH - Aiguille en haut  
VRU - Suppression/appel du bridage

\*) Préparé pour des fonctions futures

2) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.



B11032

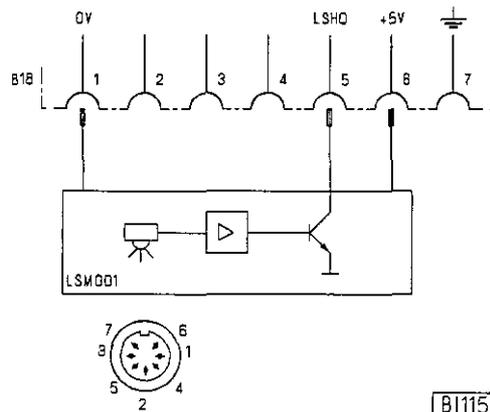


**Attention!**

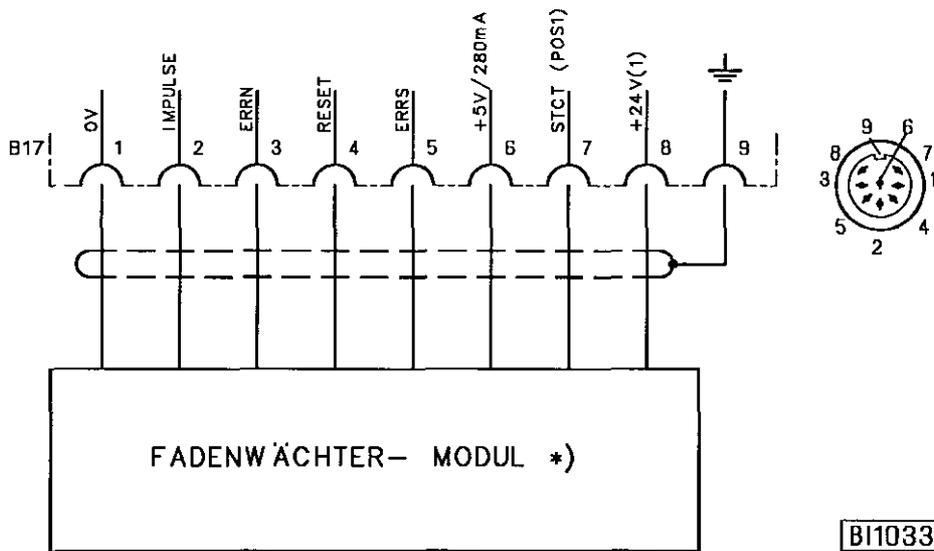
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA !

- FA/M - Coupe-fil (magnétique)
- FA/P - Coupe-fil (pneumatique)
- FL - Élévation du pied presseur
- ML - Machine en marche
- VR - Bridage
  
- HVR - Bridage intermédiaire

2) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.



B11152



B11033a

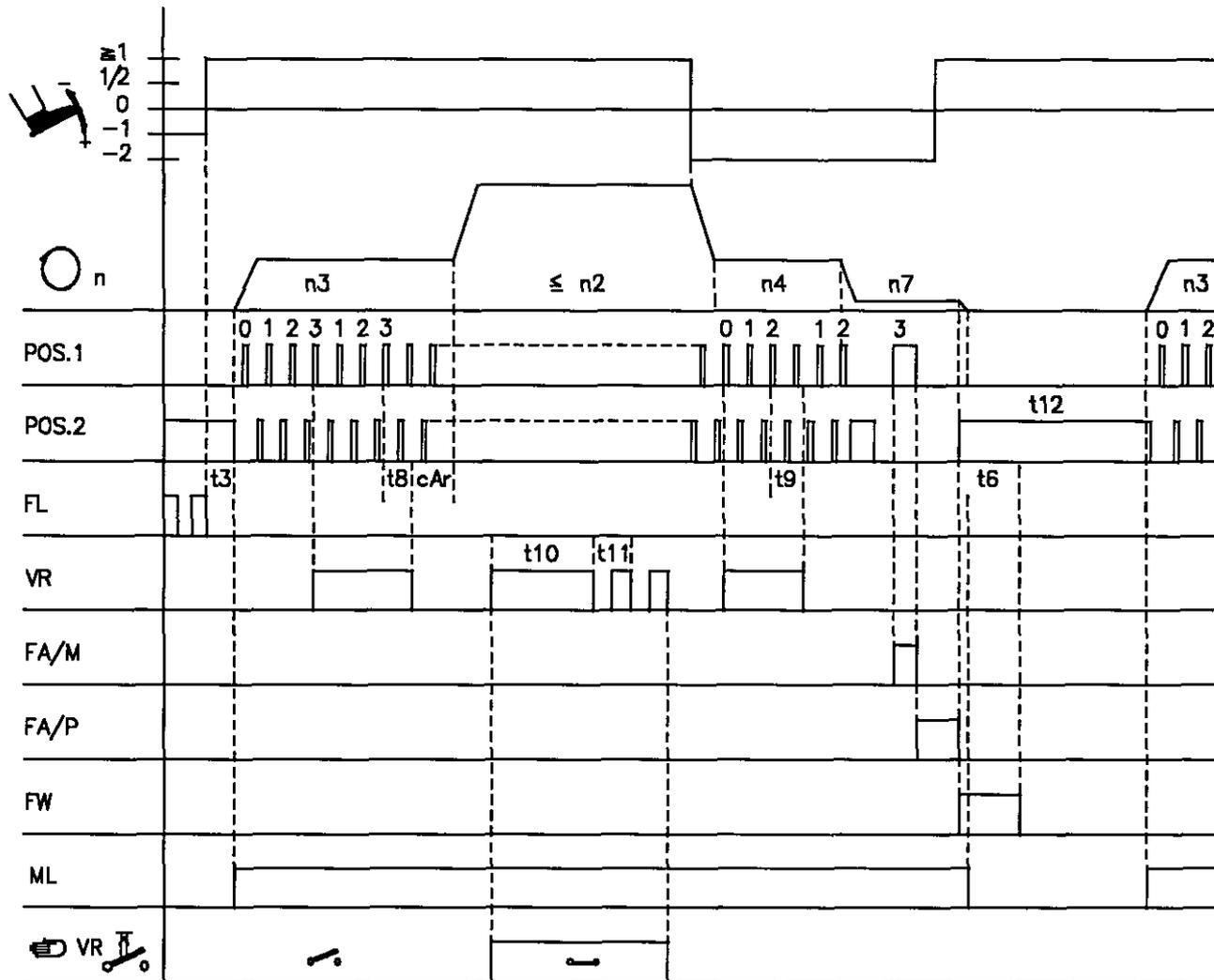
\*) Module détecteur de casse de fil

IMPULSE	- 120 Impulsions/rotation
ERRN	- Détecteur de casse de fil de l'aiguille
ERRS	- Détecteur de fin de canette
STCT	- Comptage des points (POS1)
LSHQ	- Commande de la cellule photo-électrique (signalée avec une commutation sur 0V)
LSM001	- Module cellule photo-électrique réflexe

1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.

### 3. Diagrammes du déroulement fonctionnel

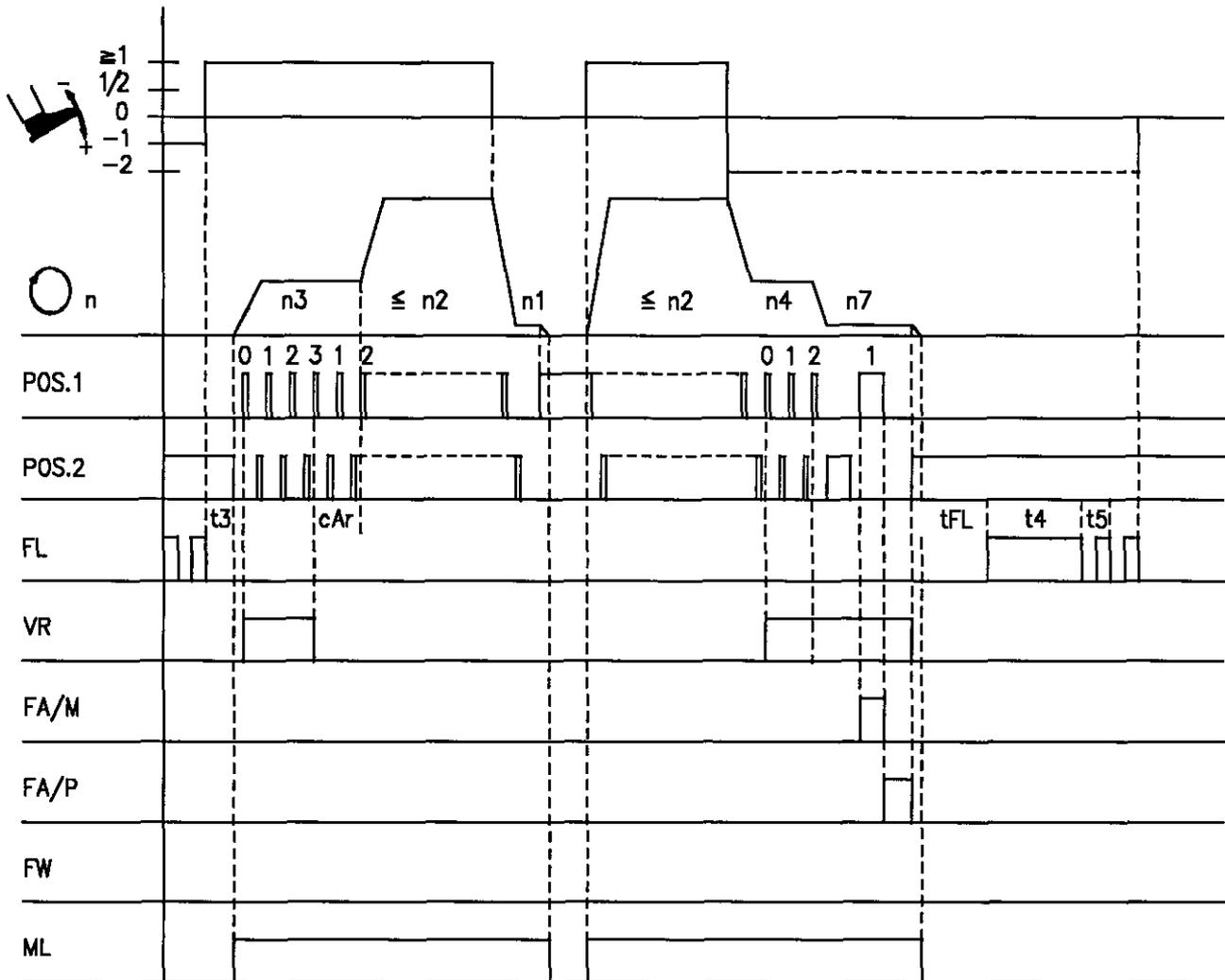
Coupe en pleine marche



0201/FALAUF

Abré- viation	Fonction	Param.	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial double avec rectification des points Bridage final double avec rectification des points	Marche Marche	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t6	Durée d'activation du racleur	205		
t8	Rectification des points du bridage initial	150		
t9	Rectification des points du bridage final	151		
t10	Excitation complète du bridage	212		
t11	Excitation partielle du bridage	213		
t12	Retard du démarrage après la coupe du fil	fixe		
cAr	Comptage de points jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		

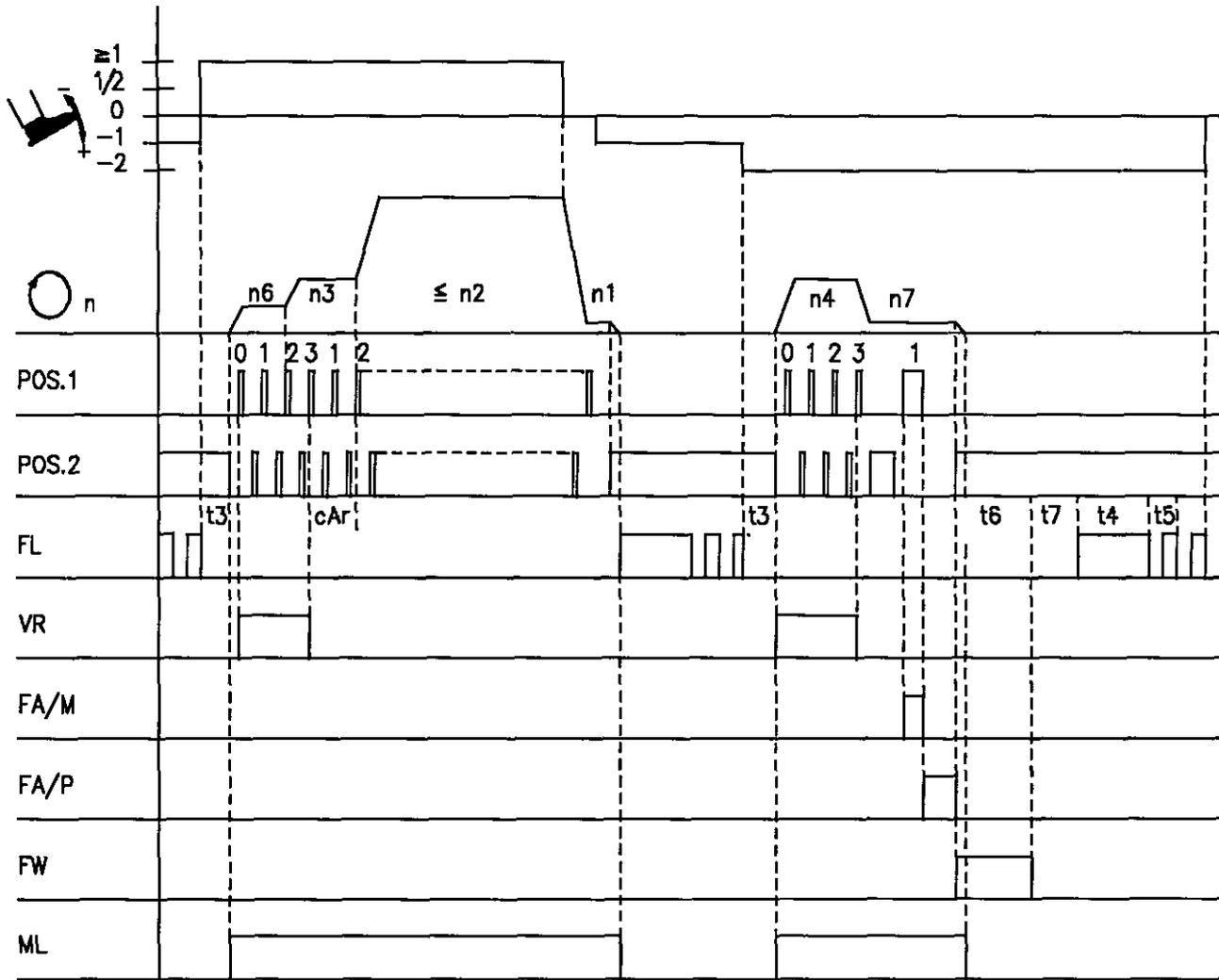
## Marche avec arrêt intermédiaire



0201/LAUFZW

Abré- viation	Fonction	Param.	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial simple Bridage final simple Point de coupe en arrière	Marche Marche 136 = ON	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
cAr	Comptage de points jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		
tFL	Retard de l'élévation du pied presseur quand le racleur est désactivé	211		

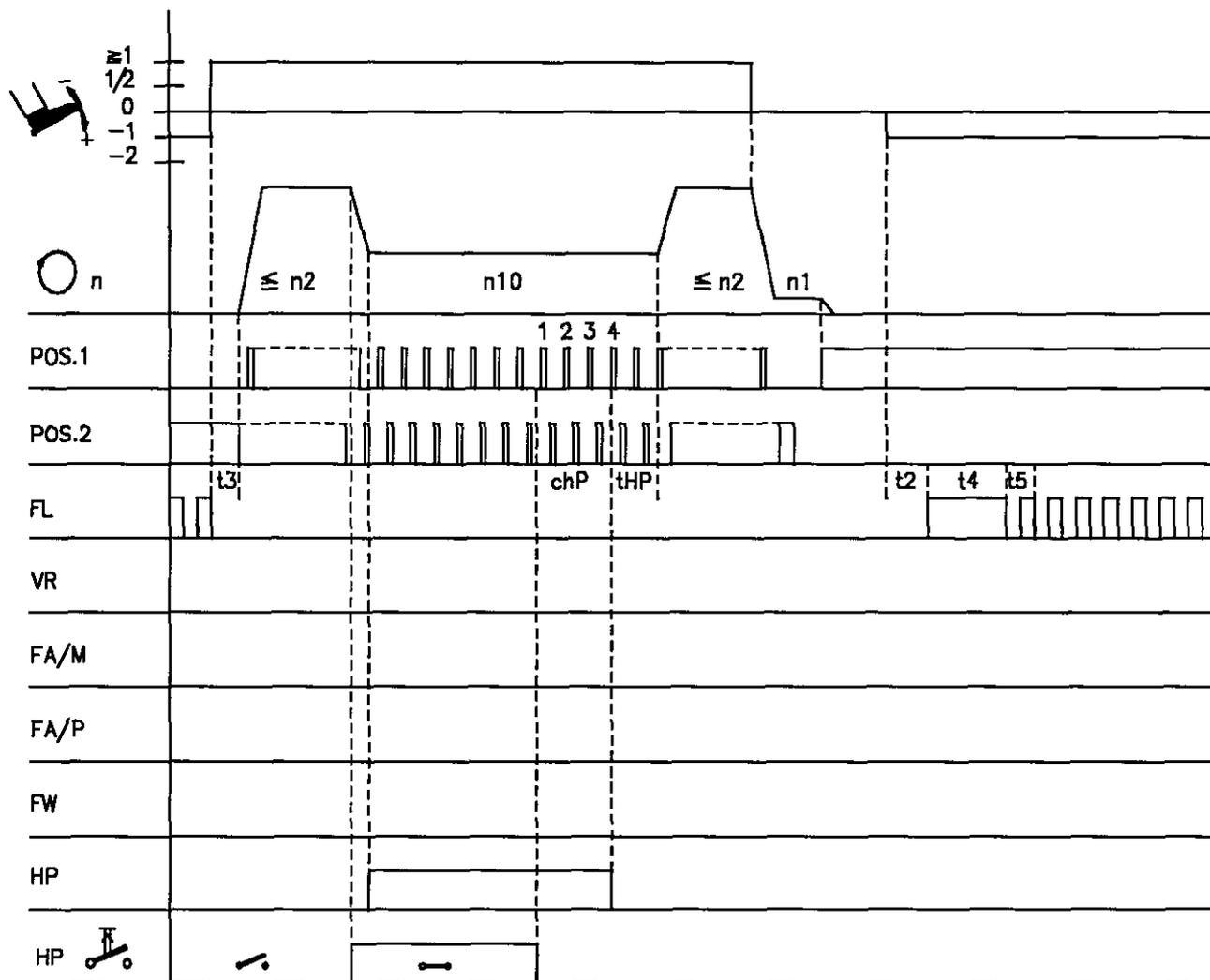
Coupe à partir de l'arrêt intermédiaire



0201/FAZW

Abré- viation	Fonction	Param.	Touche V810	Touche V820
	Démarrage ralenti Position de base 2 Bridage initial simple Bridage final simple	Marche Marche Marche Marche	134  Touche 4 Touche 1 Touche 2	  Touche 7 Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115		
n7	Vitesse de coupe	116		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée d'activation du racler	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage du fil	206		
cAr	Comptage de points jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		

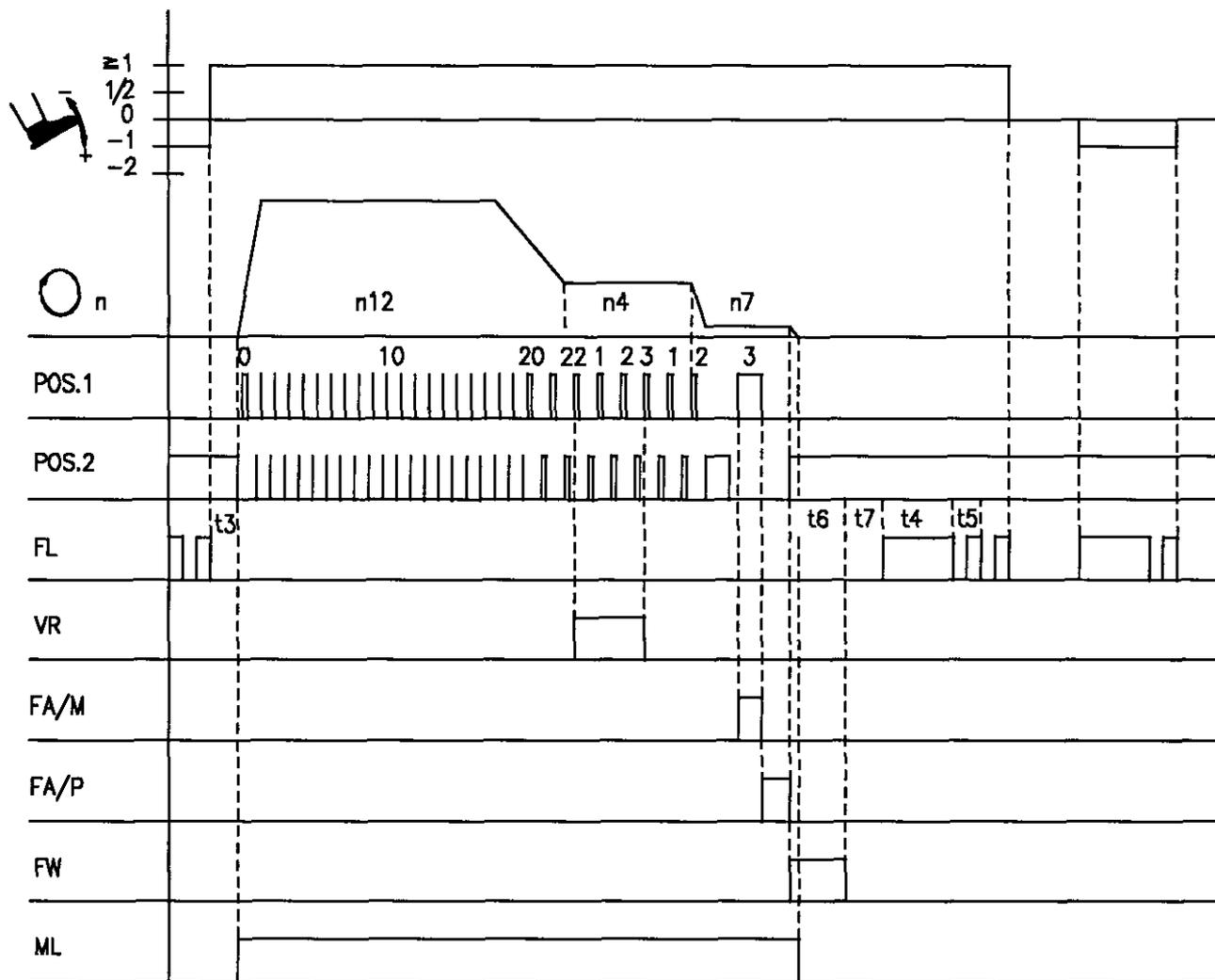
## Marche avec changement de la course d'élévation du pied presseur



0201/LAUFHUB

Abré- viation	Fonction	Param.	Touche V810	Touche V820
	Changement de la course d'élévation du pied presseur à impulsions Bridage initial Bridage final	Marche Arrêt Arrêt	137 Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur	116		
t2	Retard de l'élévation du pied presseur avec la pédale en pos. -1 et/ou -2	201		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152		
chP	Nombre de points du changement de la course d'élévation du pied	185		

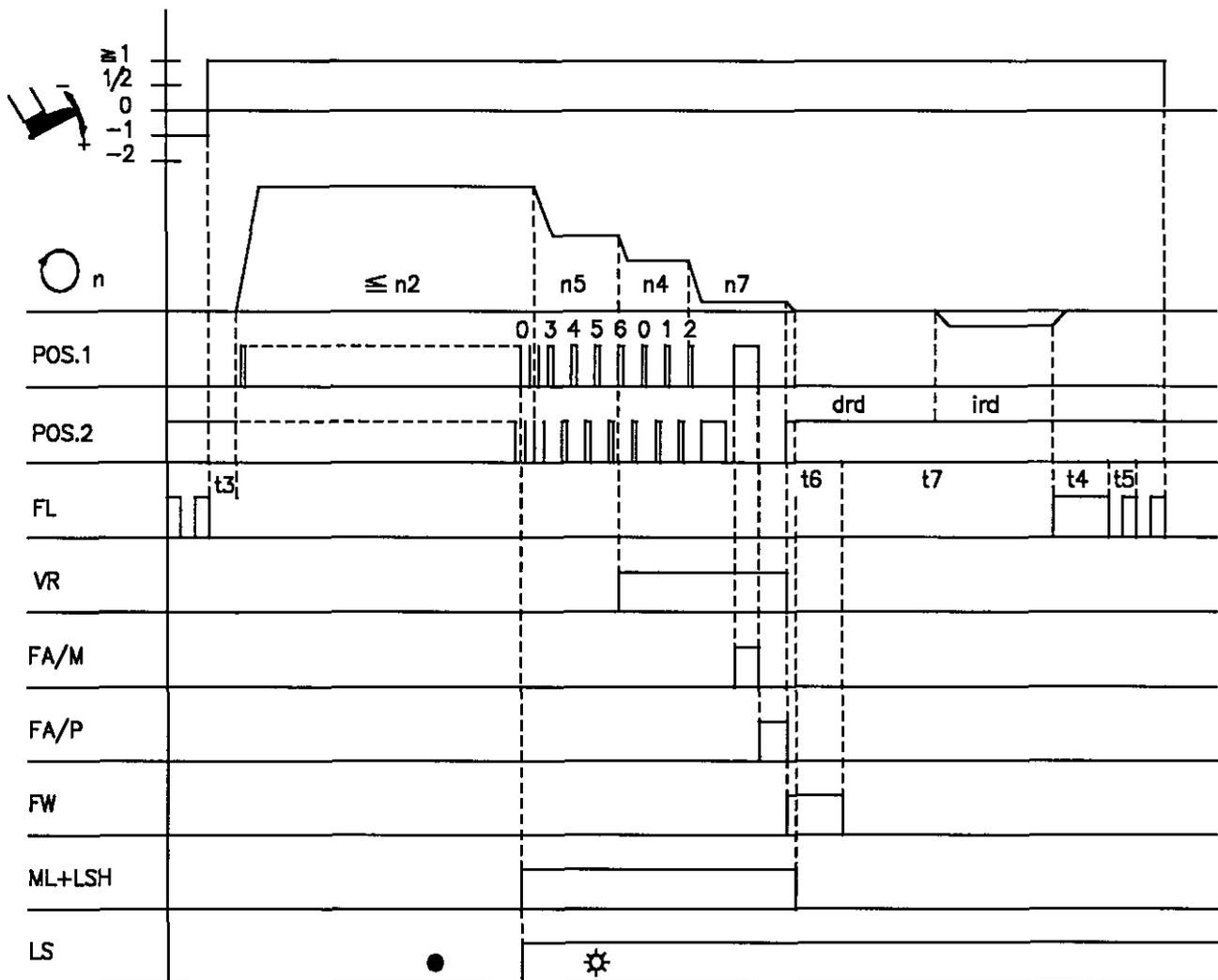
Fin de couture par comptage de points



0201/ENDEZAE

Abré- viation	Fonction	Param.	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial Comptage de points Bridage final double Mode de vitesse comptage de points (vitesse limitée)	Arrêt Marche Marche 015 141 = 2	Touche 1 --- Touche 2	Touche 1 Touche 2 Touche 4
n4 n7 n12	Vitesse de bridage final Vitesse de coupe Vitesse de comptage des points	113 116 118		
t3 t4 t5 t6 t7	Retard du démarrage à partir du pied levé Excitation complète de l'élévation du pied presseur Force de maintien de l'élévation du pied presseur Durée d'activation du racléur Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage du fil	202 203 204 205 206		

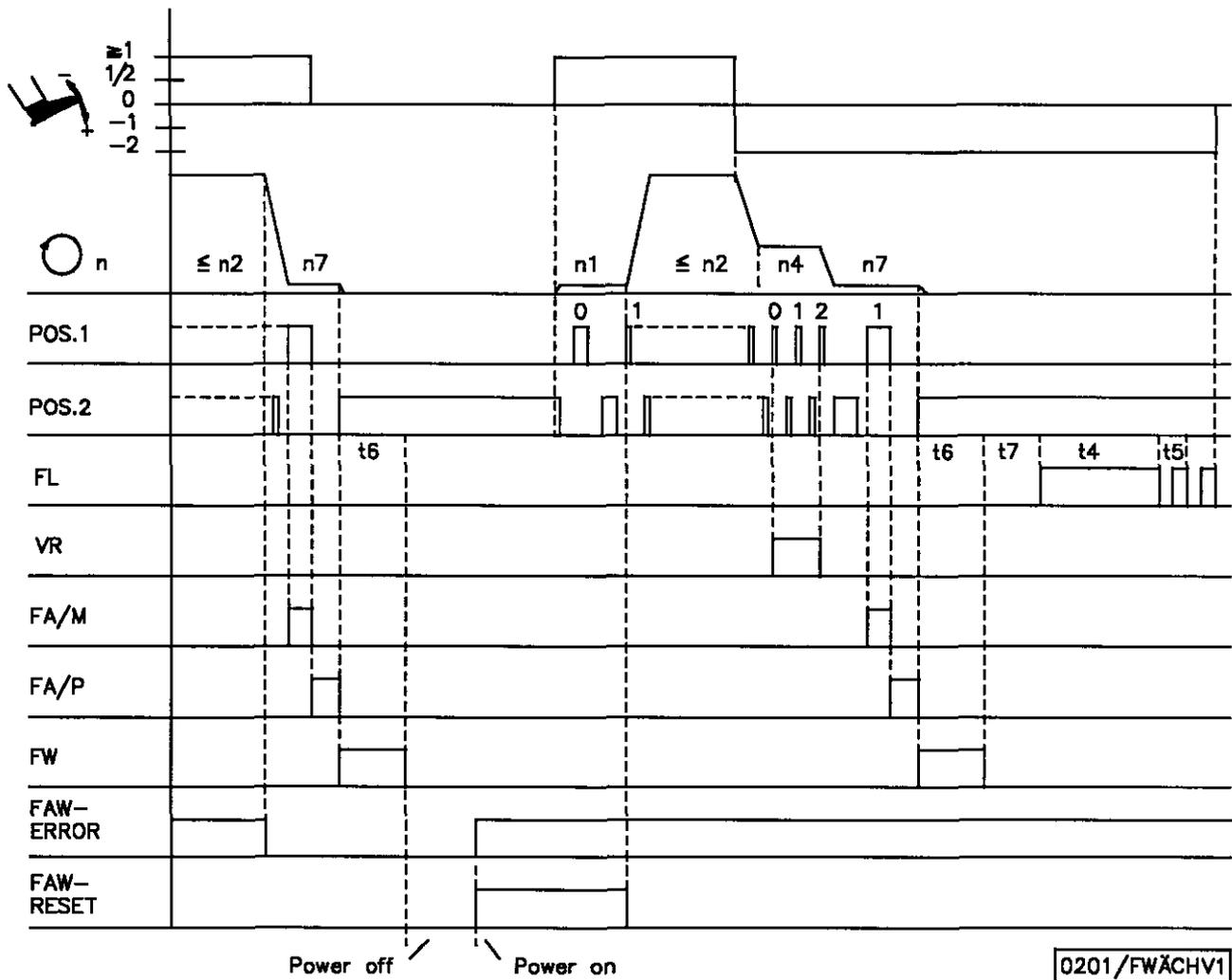
## Signalisation de la fin par cellule photo-électrique



0201/ENDELS

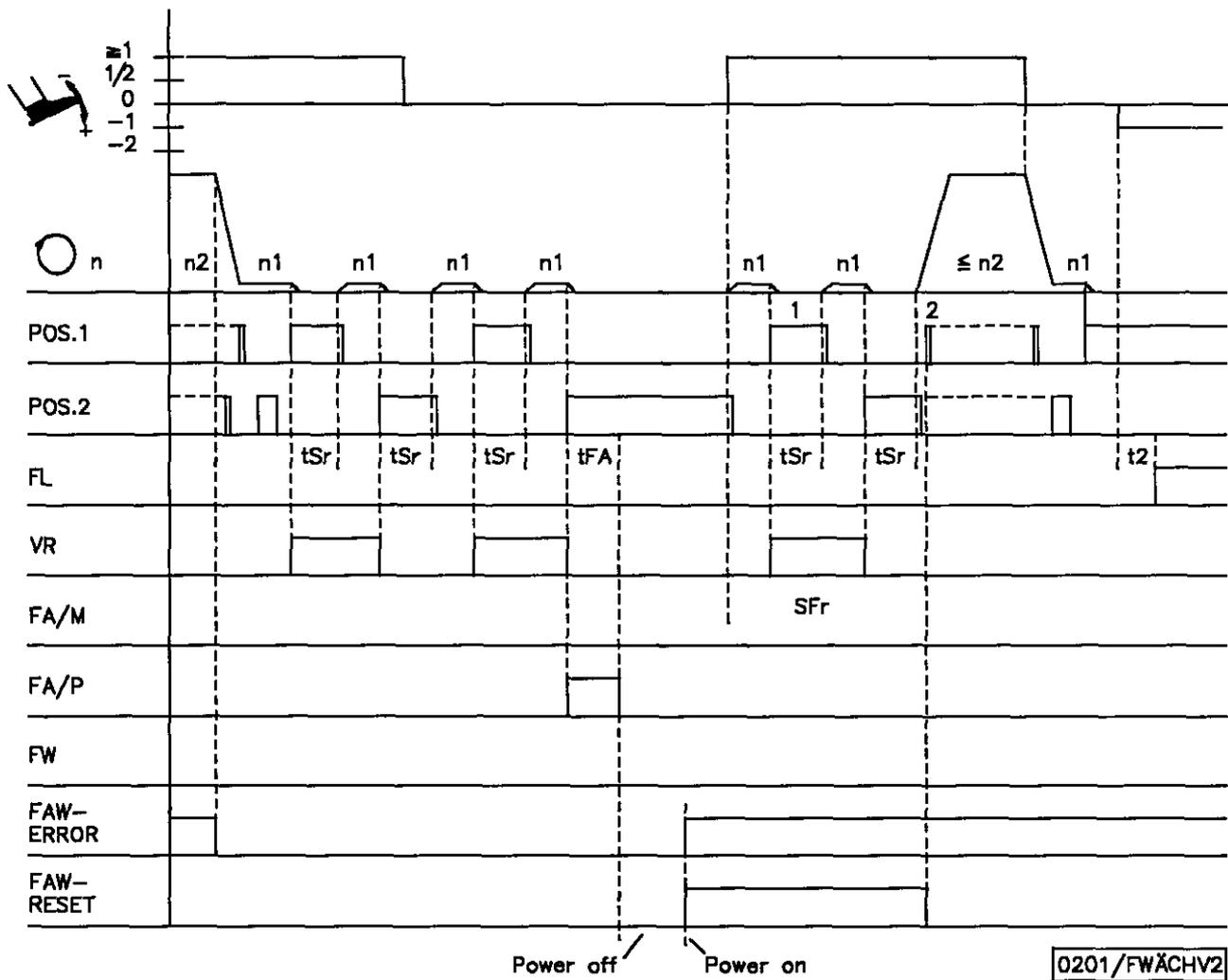
Abré- viation	Fonction	Param.	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial	Arrêt		
	Bridage final simple	Marche	Touche 1	Touche 1
	Cellule photo-électrique	Marche	Touche 2	Touche 4
	Cellule photo-électrique couverte/découverte	Marche	---	Touche 3
	Point de coupe en arrière			
	Rotation inverse	Marche		
n2	Vitesse maximale	111		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n5	Vitesse après signalisation de la fin par cellule photo-électrique	114		
n7	Vitesse de coupe	116		
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180		
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée d'activation du racler	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage du fil	206		

Détecteur de fin de canette pour le coupe-fil magnétique (182 = 1)



FAW = Détecteur de casse de fil

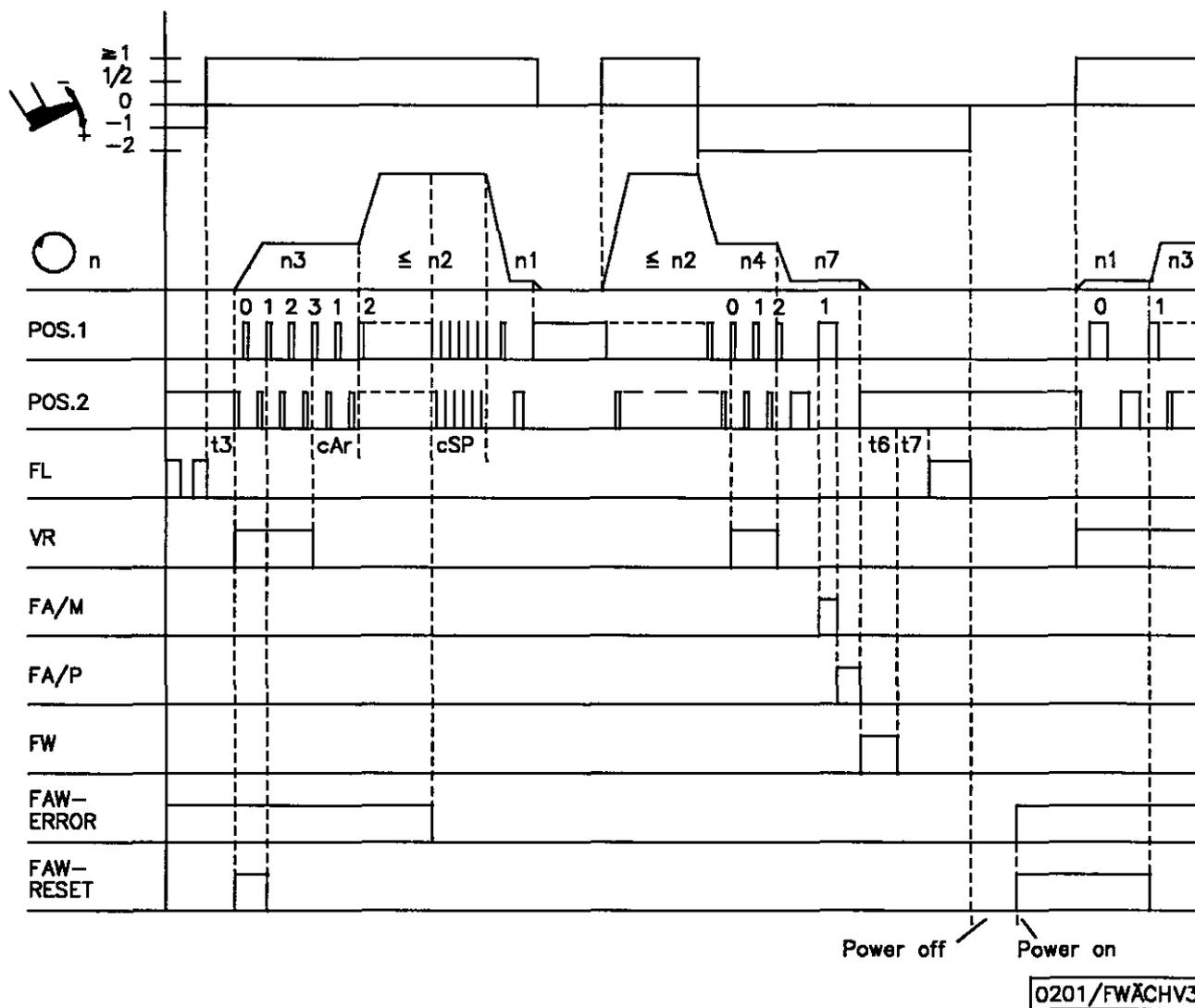
Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial simple Bridage final simple Détecteur de fin de canette pour le coupe-fil magnétique	Marche Marche 182 = 1	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée d'activation du racleur	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage du fil	206		
cAr	Comptage de points jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		

**Détecteur de fin de canette pour le coupe-fil pneumatique 926/01 (182 = 2)**


FAW = Détecteur de casse de fil

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial simple Détecteur de fin de canette pour coupe-fil pneum. 926/01	Marche 182 = 2	Touche 1	Touche 1
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
t2	Retard de l'élévation du pied presseur avec pédale en position -1	201		
tSr	Temps d'arrêt pour le bridage d'ornement	210		
tFA	Temps d'activation du coupe-fil pneumatique	183		
tFr	Bridage en cas de rupture de fil de la canette	184		

Détecteur de fin de canette 926/04 (182 = 3)

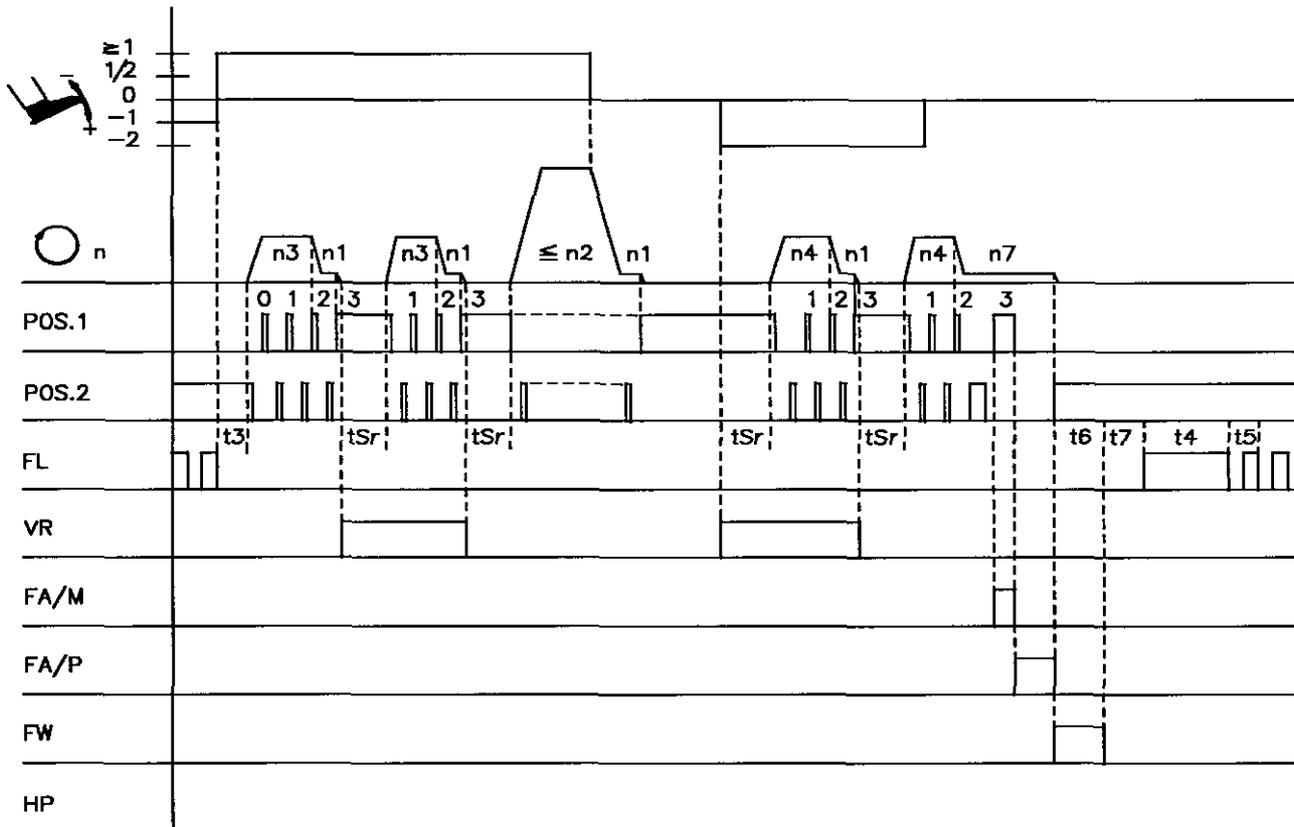


0201/FWÄCHV3

FAW = Détecteur de casse de fil

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial simple Bridage final simple Détecteur de fin de canette 926/04	Marche Marche 182 = 3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t6	Durée d'activation du racler	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage du fil	206		
cSP	Nombre des points jusqu'à l'arrêt après erreur du détecteur de casse de fil	189		
cAr	Comptage des points jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial	200		

## Marche avec bridage d'ornement



0201/LAUFZVR

Abréviation	Fonction	Parameter	Touche V810	Touche V820
	Bridage initial double Marche		Touche 1	Touche 1
	Bridage final double Marche		Touche 2	Touche 4
	Bridage d'ornement Marche	135		
	Coupe-fil et racler Marche	013/014	Touche 3	Touche 5
	Élévation du pied presseur mémorisée après la coupe du fil Marche			Touche 6
n1	Vitesse de positionnement	110		
n2	Vitesse maximale	111		
n3	Vitesse de bridage initial	112		
n4	Vitesse de bridage final	113		
n7	Vitesse de coupe	116		
t3	Retard du démarrage à partir du pied levé	202		
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203		
t5	Force de maintien de l'élévation du pied presseur	204		
t6	Durée d'activation du racler	205		
t7	Temps de retard de l'élévation du pied presseur après le raclage du fil	206		
tSr	Temps d'arrêt pour le bridage d'ornement	210		

## 4. Liste des paramètres

## 4.1 NIVEAU DE L'OPÉRATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
000 Arv	Nombre de points du bridage initial en avant		254	0	3	A
001 Arr	Nombre de points du bridage initial en arrière		254	0	3	A
002 Err	Nombre de points du bridage final en arrière		254	0	3	A
003 Erv	Nombre de points de bridage final en avant		254	0	3	A
004 LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		254	0	7	A
005 LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés		254	0	0	A
006 LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	A
007 Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points		254	0	20	A
008 -F-	Affectation de la touche 9 sur le Variocontrol V820 par 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 presseur MARCHE/ARRET 4 = Point continu avec touche «aiguille en haut» MARCHE/ARRET 5 = Blocage du début de la couture avec la cellule photo-électrique «découverte» MARCHE/ARRET 6 = Rotation inverse MARCHE/ARRET		6	1	4	A
009 LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRET	ON/OFF			OFF	A
013 FA	Coupe-fil MARCHE/ARRET	ON/OFF			ON	A
014 FW	Racleur MARCHE/ARRET	ON/OFF			ON	A
015 StS	Comptage de points	ON/OFF			OFF	A

## NIVEAU DE L'OPÉRATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
030 rFw	0 = Détecteur de fin de canette ARRET 1 = Détecteur de fin de canette avec arrêt 2 = Détecteur de fin de canette sans arrêt		2	0	0	A
031 cFw	Nombre de points pour le détecteur de fin de canette		25500 ***)	0	0	A
080 SSF	Détecteur de fin de canette MARCHE/ARRET	ON/OFF			ON	A

\*\*\*) Lors de la programmation de la valeur du paramètre de 5 chiffres maxi. il faut multiplier par 100 la valeur de 3 chiffres affichée.

## 4.2 NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 1907 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 0 Points/Comptages</b>						
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti		20	0	0	A
<b>Groupe 1 Vitesses</b>						
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390	70	180	A
111 n2-	Limite supérieur de la gamme de réglage n-max	t/mn	9900	n2_	1500	A
112 n3	Vitesse de bridage initial	t/mn	6500	200	1200	A
113 n4	Vitesse de bridage final	t/mn	6500	200	1200	A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	6500	200	1200	A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	1500	70	400	A
116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500	70	200	A
117 n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied presseur	t/mn	6500	400	1500	A
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage de points	t/mn	6500	400	1200	A
119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A
<b>Groupe 2 Vitesses</b>						
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage n-max	t/mn	n2-	400	400	A
127 AKS	Signal acoustique	ON/OFF			OFF	A
128 ASd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000	0	0	A
129 ALS	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique sans avoir talonné la pédale en position de base Conditions additionnelles: - Paramètre 009 = ON (cellule photo-électrique activée) - Paramètre 132 = ON (début de la couture bloqué par la cellule photo-électrique découverte) - Paramètre 129 = ON (démarrage automatique activé) - Paramètre 131 = ON (détection par cellule photo-électrique découverte) - La pédale doit rester en avant	ON/OFF			OFF	A

## NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 1907 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 3 Fonctions de commutation</b>						
130	LSF	Filter de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés			OFF	A
131	LSd	ON = Détection par cellule photo-électrique découverte OFF = Détection par cellule photo-électrique couverte			ON	A
132	LSS	Blocage du démarrage de la machine avec la cellule photo-électrique «découverte»			ON	A
133	LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique			ON	A
134	SSt	Démarrage ralenti			OFF	A
135	SrS	Bridage d'ornement			OFF	A
136	FAR	Point de coupe en arrière			OFF	A
137	hP	Changement de la course d'élévation du pied			ON	A
138	hPr	Changement de la course d'élévation du pied mémorisé			ON	A
139	nIS	Indication de la vitesse de la machine			OFF	A
<b>Groupe 4 Fonctions de commutation</b>						
140	Sht	Fonctions avec touche «aiguille en haut» ON = point individuel OFF = aiguille en haut			OFF	A
141	SGn	État de la vitesse pour la couture avec comptage de points 0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale ajustée (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 ajustée (paramètre 118) 3 = avec vitesse fixe, (paramètre 118), peut être interrompue avec pédale en position -2	3	0	0	A

## NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 1907 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 4 Fonctions de commutation</b>						
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 ajustée (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 ajustée (paramètre 118) 3 = avec vitesse fixe, (paramètre 118), peut être interrompue avec pédale en position -2		3	0	0	A
<b>Groupe 5 Fonctions de temps</b>						
150 t8	Rectification 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
151 t9	Rectification 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
152 thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150	A
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine	ms	50	0	0	A
<b>Groupe 6 Moteur à courant continu</b>						
161 drE	Sens de rotation du moteur 1 = rotation à gauche 0 = rotation à droite		1	0	1	A
<b>Groupe 7 Fonctions de service</b>						
170	<b>Réglage de la position de référence:</b>  Position 0 = Pointe de l'aiguille au niveau de la plaque d'aiguille, à partir d'un mouvement de l'aiguille vers le bas dans le sens de rotation de l'arbre du moteur			A		

## NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 1907 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
171	<p><b>Réglage des positions de l'aiguille:</b></p> <p>1 = Position inférieure de l'aiguille, position «marche» du coupe-fil magnétique            1A = Position «arrêt» du coupe-fil magnétique, position «marche» du coupe-fil pneumatique            2 = Position d'arrêt après la coupe du fil            2A = Sans effet</p> <p>Les positions 3 et 3A sont réglées à 000</p>		510	0	162 254 460 48	A
172	Sr3 <p><b>Affichage des positions sur le tableau de commande V810:</b>            Position 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 4 s'allume)            Position 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 4 s'allume)  <b>La fonction ne s'active qu'après le premier début de la couture!</b></p>					
172	Sr3 <p><b>Affichage des positions sur le tableau de commande V820:</b>            Position 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 7 s'allume)            Position 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 7 s'allume)  <b>La fonction ne s'active qu'après le premier début de la couture!</b></p>					
173	<p>Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire des tableaux de commande V810/V820</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Sélectionner la sortie désirée par les touches +/-</li> <li>- Actionner la sortie sélectionnée par la touche &gt;</li> </ul> <p>01 = Bridage (B3/4, B15/1, B16/1)            02 = Élévation du pied presseur (B3/5)            03 = Coupe-fil magn. (B13/1, B14/1)            04 = Coupe-fil pneum. (B13/4, B14/4)            05 = Racleur (B13/5, B14/5)            06 = Signal machine en marche (B14/6)            07 = Signal machine en marche et cellule photo-électrique découverte (B9/4)            08 = Changement de la course d'élévation du pied presseur/aimant de blocage (B5/5, B6/1)            09 = Signal «remise» (B17/4)</p> <p>OFF/ON C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console par «ON/OFF».</p>					A
179	<p><b>Affichage du Variocontrol V820:</b>            Numéro de programme du contrôle avec index et numéro d'identification</p> <p><b>Affichage du Variocontrol V810:</b>            Les données sont indiquées l'une après l'autre en pressant la touche «&gt; &gt; »</p>					A

## NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 1907 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 8 Fonctions typiquement spécifiées</b>						
180	lrd		500	0	0	A
181	drd	ms	990	0	0	A
182	SSF		3	0	2	A
0 = Détecteur de casse de fil inférieur et supérieur DÉACTIVÉ 1 = Coupe-fil magnétique au cas d'erreur du fil inférieur ou supérieur 2 = Détecteur de fin de canette 926/01 Coupe-fil magnétique au cas d'erreur du fil supérieur Coupe-fil pneumatique au cas d'erreur du fil inférieur 3 = Détecteur de fin de canette 926/04, arrêt en position de base. Une nouvelle couture est commencée par la pédale en pos. 0.						
184	c6		254	0	20	J
183	tFA		990	0	80	A
Temps d'activation du coupe-fil pneum. au cas d'erreur du fil de la canette						
184	SFr		3	2	2	A
Nombre de points du bridage au cas d'erreur de la canette						
185	chP		254	0	10	A
Nombre de points du changement de la course d'élévation du pied presseur						
186	Fnt		3	1	1	A
1 = Fonction «aiguille en haut» 2 = Fonction «point partiel avec aimant de blocage» 3 = Limitation de la vitesse n11						
187	n11		4000	400	2500	A
188	n9		3000	400	2000	A
189	cSP		2540	0	30	A
Nombre de points avant l'arrêt au cas d'un erreur de fil (cette fonction n'est effective que si paramètre 182 = 3)						
<b>Groupe 9 Fonctions typiquement spécifiées</b>						
190		ON/OFF			OFF	A
Arrêt en position de rotation inverse						

### 4.3 NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 3112 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 0 Fonctions de temps</b>						
200 t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le bridage initial		3	0	1	A
201 t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	60	A
202 t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	80	A
203 t4	Temps de la mise en marche complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500	A
204 t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Paliers 0...7 Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5% Palier 0 = 100% Palier 1 = faible force de maintien Palier 0 = grande force de maintien		7	0	3	A
205 t6	Temps du racleur	ms	500	0	120	A
206 t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHÉ	ms	800	50	80	A
207 br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie $\leq 4$ paliers		255	1	25	A
208 br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie $\geq 5$ paliers		255	1	60	A
<b>Groupe 1 Fonctions de temps</b>						
210 tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le bridage d'ornement	ms	500	0	140	A
211 tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60	A
212 t10	Temps de la mise en marche complète du bridage	ms	600	0	500	A
213 t11	Force de maintien pour le bridage Paliers 0...7 Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5% Palier 0 = 100% Palier 1 = faible force de maintien Palier 0 = grande force de maintien		7	0	3	A

**NIVEAU DU FOURNISSEUR**

No. de code 3112 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 2 Vitesses</b>						
220 ALF	Pouvoir d'accélération du moteur		255	5	32	A
<b>Groupe 3 Fonctions de commutation</b>						
231 Sn1	Exécution du premier point en vitesse de positionnement après la connexion du secteur	ON/OFF			ON	A
<b>Groupe 8 Fonctions de temps</b>						
280 LSP	ON = Entrée pour blocage de la marche OFF = Entrée pour commande externe de l'élévation du pied presseur à l'arrêt de la machine	ON/OFF			OFF	A
281 EPd	ON = Pédale en pos. -1 et -2 bloquée, quand la cellule photo-électrique est activée OFF = Pédale en pos. -1 et -2 activée	ON/OFF			OFF	A
<b>Groupe 9 Fonctions de commutation</b>						
291 810	Choix du numéro de la bande enfichable pour Variocontrol V810 (illustrations des bandes voir le chapitre suivant)		7	1	1	A
292 820	Choix du numéro de la bande enfichable pour Variocontrol V820 (illustrations des bandes voir le chapitre suivant)		6	1	1	A

## NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 3112 utilisant le Variocontrol

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
<b>Groupe 9 Fonctions de commutation</b>						
293 tF1	<b>Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le Variocontrol V810/V820</b> 0 = Aucune fonction 1 = Paramètre 140 = OFF (aiguille en haut) Paramètre 140 = ON (point individuel) 2 = Aucune fonction 3 = Aucune fonction 4 = Aucune fonction 5 = Aucune fonction 6 = Fonction aimant de blocage, si paramètre 186 = 2 7 = Limitation de la vitesse 1 (n11) 8 = Limitation de la vitesse 2 (n9) 9 = Aucune fonction 10 = Aucune fonction 11 = Aucune fonction 12 = Aucune fonction 13 = Aucune fonction 14 = Aucune fonction 15 = Aucune fonction 16 = Bridage intermédiaire 17 = Suppression/appel du bridage 18 = Aucune fonction 19 = Détecteur de fin de canette		19	0	17	A
294 tF2	<b>Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le Variocontrol V810/V820</b> Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293.		19	0	17	A

4.4 Bandes enfichables pour Variocontrol V810/V820

Bandes enfichables pour Variocontrol V810

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

## 4.5 AFFICHAGES DES ÉTATS

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

Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)		
Sur le V810	Sur le V820	Signification
Retour au 1er chiffre	InFo F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrecte

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

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

---

**Efka**

**FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG**

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - E-MAIL: efkad@t-online.de

**Efka**

**OF AMERICA INC.**

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - E-MAIL: efkaus@aol.com

**Efka**

**ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.**

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048 - E-MAIL: efkas@cyberway.com.sg

1(1)-060598-A(403228FR)