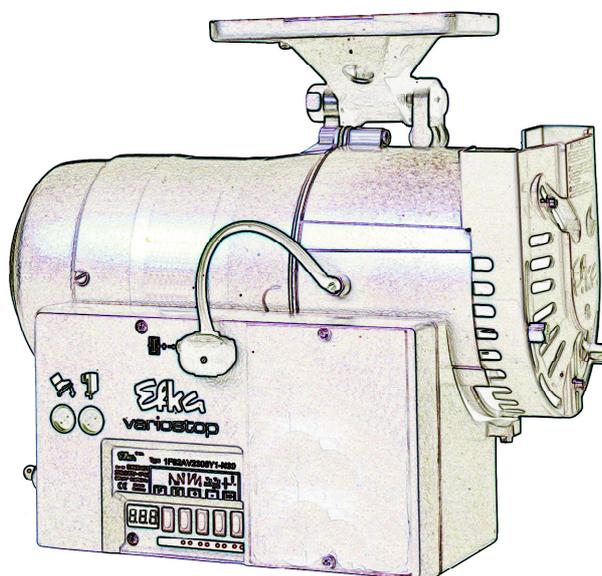


Efka variostop

CONTRÔLE

1F82CV2320



Instructions de service

- avec liste des paramètres

No. 403321 français

Remarque importante

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

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

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

TABLE DES MATIÈRES	Page
1 Champ d'utilisation	6
1.1 Utilisation appropriée	6
2 La livraison complète comprend	7
2.1 Accessoires spéciaux	8
3 Commande du contrôle sans tableau de commande	9
3.1 Autorisation d'accès lors de la programmation	9
3.2 Programmation du numéro de code	10
3.3 Sélection des paramètres	11
3.3.1 Sélection directe	11
3.3.2 Changer la valeur des paramètres	12
3.3.3 Sélection des paramètres par l'intermédiaire des touches +/-	13
3.4 Changer toutes les valeurs des paramètres sur le niveau de l'opérateur	14
3.5 Commutation des fonctions	14
3.6 Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale sans tableau de commande	15
3.7 Identification du programme sur le contrôle	16
4 Commande du contrôle avec tableau de commande	17
4.1 Commande du tableau de commande V810	17
4.1.1 Entrer le numéro de code au tableau de commande V810	17
4.1.2 Entrée des paramètres sur le niveau de l'opérateur au tableau de commande V810	17
4.1.3 Entrée des paramètres sur le niveau du technicien/fournisseur au tableau de commande V810	18
4.2 Commande du tableau de commande V820	19
4.2.1 Entrer le numéro de code au tableau de commande V820	19
4.2.2 Entrée des paramètres sur le niveau de l'opérateur au tableau de commande V810	19
4.2.3 Entrée des paramètres sur le niveau du technicien/fournisseur au tableau de commande V820	19
4.3 Identification du programme	21
4.4 Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale (DED) avec tableau de commande	21
4.4.1 Réglage sur le tableau de commande V810	21
4.4.2 Réglage sur le tableau de commande V820	21
4.5 Touches d'information de fond (HIT) avec V820	22
4.5.1 Exemple pour HIT	22
4.6 Programmation de la couture (TEACH IN)	23
4.6.1 Mode apprentissage (TEACH-IN)	25
4.6.2 Couture avec comptage de points	25
4.6.3 Couture en arrière avec comptage de points	25
4.6.4 Comptage de points et/ou cellule photo-électrique	25
4.6.5 Exemple détaillé	26
4.6.6 Nombre maximal de coutures excédé	28
4.6.7 Mode exécution	28
5 Mise en service	29
6 Réglage des fonctions de base	29
6.1 Sélection du déroulement fonctionnel (mode pour les actions de la coupe du fil)	29
6.2 Fonctions des touches des entrées in1...i10	30
6.3 Vitesse de positionnement	30
6.4 Vitesse maximale compatible avec la machine à coudre	30
6.5 Vitesse maximale	31
6.6 Positions	31
6.7 Affichage des positions des signaux et des arrêts	32
6.8 Comportement au freinage	32
6.9 Force de freinage à l'arrêt	33

6.10	Comportement au démarrage	33
6.11	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	33
6.12	Affichage de la vitesse effective	34
7	Fonctions et réglages	35
7.1	Premier point après secteur connecté	35
7.2	Démarrage ralenti	35
7.2.1	Vitesse du démarrage ralenti	35
7.2.2	Points du démarrage ralenti	35
7.3	Élévation du pied presseur	35
7.4	Point d'arrêt initial/Rétrécissement initial de points	37
7.4.1	Vitesse n3 en début de couture	37
7.4.2	Comptage de points pour le point d'arrêt initial/rétrécissement initial de points	37
7.4.3	Rectification des points et libération de la vitesse	38
7.4.4	Point d'arrêt initial double	38
7.4.5	Point d'arrêt initial simple/rétrécissement initial de points	38
7.5	Point d'arrêt final / Rétrécissement final de points	38
7.5.1	Vitesse n4 en fin de couture	39
7.5.2	Comptage de points pour le point d'arrêt final/rétrécissement final de points	39
7.5.3	Rectification des points et dernier point en arrière	39
7.5.4	Point d'arrêt final double/rétrécissement final de points	39
7.5.5	Point d'arrêt final simple/rétrécissement final de points	39
7.6	Point d'arrêt d'ornement initial/rétrécissement de points	40
7.7	Point d'arrêt d'ornement final/rétrécissement de points	40
7.8	Point d'arrêt intermédiaire	41
7.9	Suppression/apel du règle-point	41
7.10	Force de maintien de l'aimant du règle-point	41
7.11	Compteur de fin de canette avec/sans arrêt automatique	42
7.12	Blocage de la marche	42
7.13	Action de la coupe du fil	43
7.13.1	Action de la coupe du fil à point noué (mode 0)	43
7.13.2	Vitesse de coupe	44
7.13.3	Coupe-fil à point de chaînette (mode 5)	44
7.13.4	Temps des signaux de coupe avec des machines à point de chaînette	44
7.13.5	Commutation des signaux de coupe parallèles / séquentiels	44
7.13.6	Racleur	45
7.14	Couture avec comptage de points	45
7.14.1	Points pour le comptage de points	45
7.14.2	Vitesse du comptage de points	45
7.14.3	Couture avec comptage de points avec la cellule photo-électrique activée	46
7.15	Couture libre et couture avec cellule photo-électrique	46
7.16	Cellule photo-électrique	46
7.16.1	Vitesse après signalisation par la cellule photo-électrique	46
7.16.2	Fonctions générales de la cellule photo-électrique	47
7.16.3	Cellule photo-électrique réflexe LSM001A	47
7.16.4	Démarrage automatique commandé par la cellule photo-électrique	47
7.16.5	Filtre de la cellule photo-électrique pour des tissus maillés	48
7.16.6	Variations fonctionnelles de l'entrée de la cellule photo-électrique	48
7.17	Fonctions de commutation des entrées in1...i10	48
7.18	Affectation des touches de fonction F1/F2 sur les tableaux de commande V810/V820	49
7.19	Transmetteur de valeur de consigne	50
7.20	Signal acoustique	51
7.21	Remise générale	51
8	Test des signaux	52
8.1	Test des signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du V810/V820	52
9	Messages d'erreurs	53

10 Éléments de commande et connecteurs	54
10.1 Position des éléments de commande et connecteurs	54
10.2 Schéma des connexions	55
11 Diagrammes fonctionnels	57
12 Liste des paramètres	64
12.1 Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi	64
12.2 Niveau de l'opérateur	65
12.3 Niveau du technicien	66
12.4 Niveau du fournisseur	69
13 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820	72
14 Éléments de commande du tableau de commande V810	74
15 Éléments de commande du tableau de commande V820	75

1 Champ d'utilisation

Le moteur est approprié pour des **machines à point noué, à point de chaînette et des surjeteuses** de divers fabricants.

Le fonctionnement est possible avec ou sans tableau de commande.

L'utilisation d'un Variocontrol V810 ou V820 augmente la facilité de commande et élargit la gamme de fonctions. Le moteur peut être utilisé avec les contrôles indiqués dans la table suivante qui remplacent des modèles antérieurs, quand on utilise des cordons adaptateurs disponibles comme accessoires spéciaux (voir «Accessoires spéciaux»).

Fabricant de la machine	Remplace	Machine	Classe	Mode coupe du fil	Cordon adaptateur
Aisin	1F82AV	Point noué	AD3XX, AD158, 3310, EK1	0	1112815
Brother	1F82AV	Point noué	737-113,737-913	0	1112814
Brother	5H82AV	Point de chaînette	FD3 B257	5	1112822
Dürkopp Adler	6F82AV	Point noué	210,270	0	1112845
Global	5H82AV	Point de chaînette	CB2803-56	5	1112866
Juki	4E82AV	Point noué	5550-6	0	1112816
Juki	4E82AV	Point noué	5550-7	0	1113132
Kansai	5H82AV	Point de chaînette	RX 9803	5	1113130
Pegasus	5H82AV	Point de chaînette	W500/UT, W600/UT/MS avec/sans rétrécissement de points	5	1112821
Pfaff		Point noué	563, 953, 1050, 1180	0	1113324
Pfaff	8B81A	Point noué	avec coupe-fil 900	0	---
Rimoldi		Point de chaînette	F27	5	1113096
Union Special	5H82AV	Point de chaînette	34700 avec des points de sécurité	5	1112844
Yamato	5H82AV	Point de chaînette	Série VC	5	1113345
Yamato	5H82AV	Point de chaînette	Série VG	5	1113345

1.1 Utilisation appropriée

Le moteur n'est pas une machine indépendante, mais est destiné à être intégré à d'autres machines par un personnel spécialement qualifié.

La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle il sera intégré n'a pas été déclarée conforme aux dispositions de la directive CE. (annexe II, paragraphe B de la Directive 89/392/CE et supplément 91/368/CE).

Le moteur a été développé et fabriqué en conformité avec les normes CE correspondantes:

IEC/EN 60204-31 Équipement électrique des machines industrielles:
Exigences spéciales pour des machines, unités et dispositifs de couture.

Le moteur ne peut être utilisé que dans des endroits secs.



ATTENTION

Au moment de choisir le lieu de montage et de poser le câble de branchement, il est indispensable d'observer les consignes de sécurité.
Il est particulièrement essentiel de se tenir à distance des pièces en mouvement!

2 La livraison complète comprend

La livraison complète comprend		
1	Moteur à induction avec embrayage électromagnétique	VD... ou VE...
1	Boîte de contrôle/bloc d'alimentation	variostop 1F82CV2320/N30
1	Transmetteur de position	P5-2
1	Jeu d'accessoires standards	B10
	composé de:	Protège-courroie complet (pour poulies jusqu'à 132mmØ)
		Jeu de petites pièces
		Pied du moteur
		Éclisse 1 et 2, courte
		Documentation
1	Poulie	
et		
1	Jeu d'accessoires	Z3
	composé de:	Tringle complète
		Dispositif de fixation à la table EB3..

REMARQUE

S'il n'y a pas de contact métallique entre le moteur et la tête de la machine, le cordon pour la compensation du potentiel qui fait partie de la livraison, doit être posé de la tête de la machine au terminal prévu sur le contrôle!

2.1 Accessoires spéciaux

Les accessoires spéciaux disponibles départ usine permettent d'augmenter et compléter les fonctions, les fonctionnalités et les possibilités de branchement et de montage.

Comme la gamme de composants est continuellement élargie, veuillez nous contacter en cas de besoin.

Désignation	Pièce no.
Tableau de commande Variocontrol V810	5970153
Tableau de commande Variocontrol V820	5970154
Protège-courroie (poulie jusqu'à 180 mm Ø)	7960012
Module cellule photo-électrique réflexe LSM001A	6100028
Interface EFKANET IF232-3, complète	7900071
Aimant type EM1.. (pour par ex. élévation du pied presseur, point d'arrêt, etc)	Versions livrables sur demande
Câble de rallonge d'env. 1100 mm de longueur pour transmetteur de position P5-... avec fiche et prolongateur	1112247
Cordon pour la compensation du potentiel de 700 mm longueur, LIY 2,5 mm ² , gris, avec cosses terminales de câble fourchées des deux cotés	1100313
Externer Sollwertgeber Typ EB302 (weichere Feder) mit ca. 250 mm langer Anschlussleitung und 5-Stift-Stecker mit Schraubring	4170012
Câble de rallonge d'env. 750 mm de longueur pour transmetteur externe de valeur de consigne, avec fiche et prolongateur	1111845
Câble de rallonge d'env. 1500 mm de longueur pour transmetteur externe de valeur de consigne, avec fiche et prolongateur	1111787
Fiche à 5 broches avec anneau fileté pour brancher une autre commande externe	0501278
Pédale type FB301, système de commande avec trois pédales pour travail en position debout avec câble de raccordement d'env. 1400 mm de longueur et fiche	4170013
Pédale type FB302, système de commande avec trois pédales pour travail en position debout avec câble de raccordement d'env. 1400 mm de longueur et fiche	4170018
Genouillère type KN3 (bouton-poussoir) avec cordon d'env. 950 mm de longueur sans fiche	5870013
Transformateur de lumière	Prière d'indiquer la tension de secteur et d'éclairage (6,3V ou 12V)
Fiche à 3 broches avec anneau fileté (Hirschmann MAS 3100) B4	0500402
Connecteur SubminD à 37 broches , complet	1112900
Broches individuelles pour SubminD à 37 broches avec fil torsadé de 50 mm de longueur	1112899
Cordons adaptateurs	
Cordon adaptateur pour le raccordement an AISIN Schnellnäher AD3XX, AD158, 3310 und Overlockmaschine EK1	1112815
Cordon adaptateur pour le raccordement à BROTHER cl. 737-113, 737-913	1112814
Cordon adaptateur pour le raccordement aux machines à point de chaînette BROTHER cl. FD3 B257	1112822
Cordon adaptateur pour le raccordement à DÜRKOPP ADLER cl. 210 et 270	1112845
Cordon adaptateur pour le raccordement à GLOBAL cl. CB2803-56	1112866
Cordon adaptateur pour le raccordement aux machines à coudre grande vitesse JUKI avec index -6	1112816
Cordon adaptateur pour le raccordement aux machines à coudre grande vitesse JUKI avec index -7	1113132
Cordon adaptateur pour le raccordement aux machines KANSAI cl. RX 9803	1113130
Cordon adaptateur pour le raccordement à PEGASUS cl. W500/UT, W600/UT/MS avec ou sans rétrécissement de points	1112821
Cordon adaptateur pour le raccordement à PFAFF cl. 563, 953, 1050, 1180	1112841
Cordon adaptateur pour le raccordement à RIMOLDI cl. F27	1113096
Cordon adaptateur pour le raccordement à Union Special (34700)	1112844
Cordon adaptateur pour le raccordement aux machines à point de chaînette YAMATO série VC / VG	1113345

REMARQUE

Choisir la poulie de sorte que le moteur fonctionne à env. 4000 tr/mn avec un nombre maximal de points!

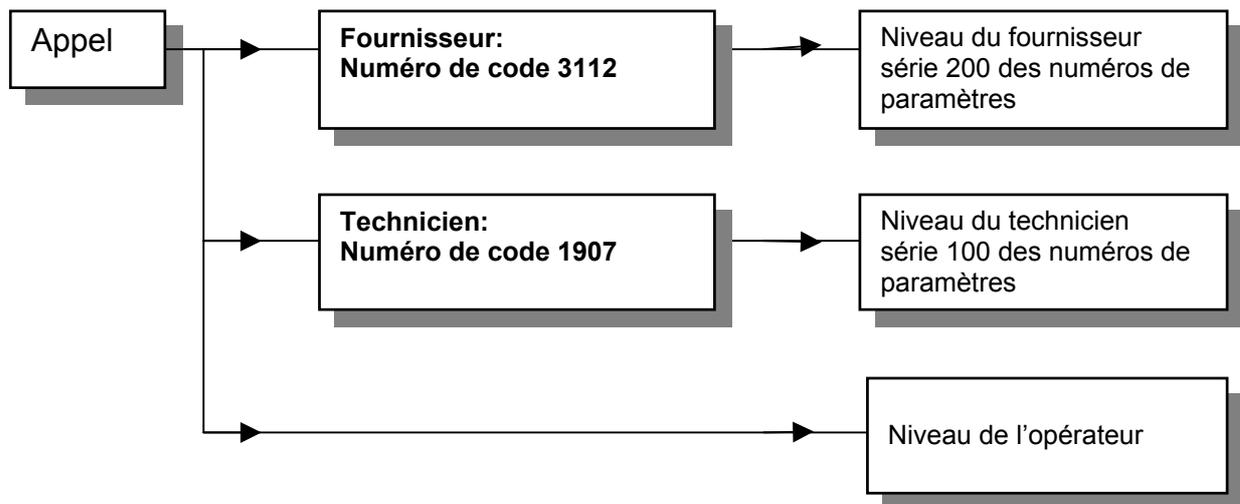
3 Commande du contrôle sans tableau de commande

3.1 Autorisation d'accès lors de la programmation

La programmation est distribuée sur différents niveaux pour éviter le changement involontaire des fonctions présélectionnées.

Les personnes suivantes peuvent accéder:

- le fournisseur à tous les niveaux supérieurs et inférieurs par numéro de code
- le technicien au premier niveau supérieur et à tous les niveaux inférieurs par numéro de code
- l'opérateur au niveau le plus bas sans numéro de code

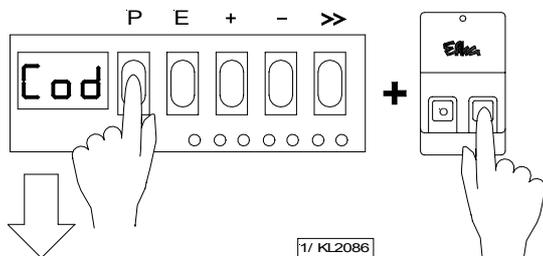


3.2 Programmation du numéro de code

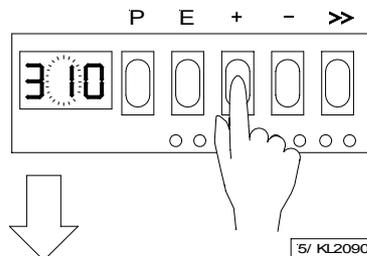
Remarque

Les numéros de paramètres indiqués dans les illustrations ci-dessous servent d'exemple. Il est possible qu'ils ne soient pas disponibles dans toutes les versions du programme. Dans ce cas, l'écran affiche le numéro du prochain paramètre supérieur. Voir liste des paramètres.

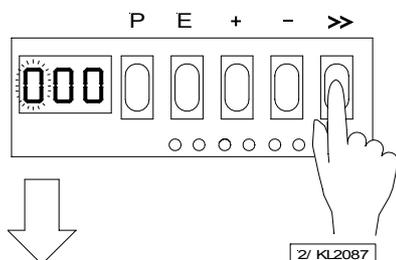
1. Appuyer sur la touche **P** et connecter le secteur.



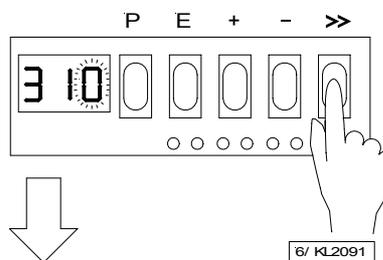
5. Appuyer sur la touche **+** ou **-** pour sélectionner le deuxième chiffre.



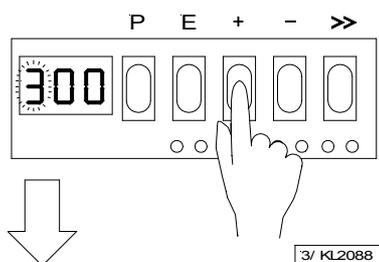
2. Appuyer sur la touche **>>** (le premier chiffre clignote).



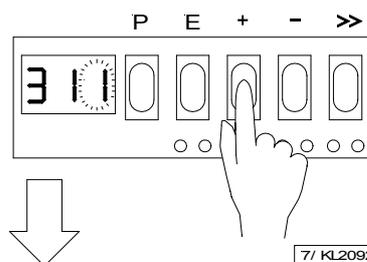
6. Appuyer sur la touche **>>** (le troisième chiffre clignote).



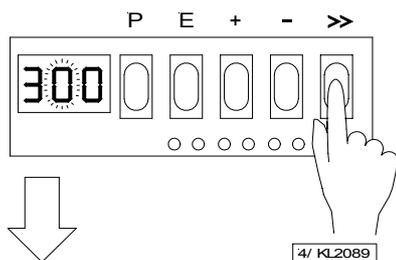
3. Appuyer sur la touche **+** ou **-** pour sélectionner le premier chiffre.
Niveau du technicien ==> No. de code 190
Niveau du fournisseur ==> No. de code 311



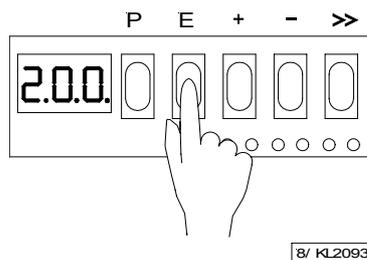
7. Appuyer sur la touche **+** ou **-** pour sélectionner le troisième chiffre.



4. Appuyer sur la touche **>>** (le deuxième chiffre clignote).



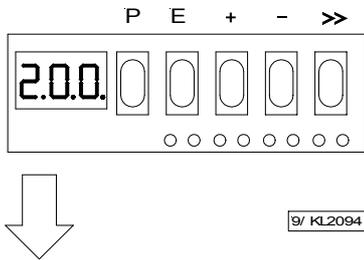
8. Appuyer sur la touche **E**; affichage du numéro de paramètre. Cela est indiqué par les points entre les chiffres.



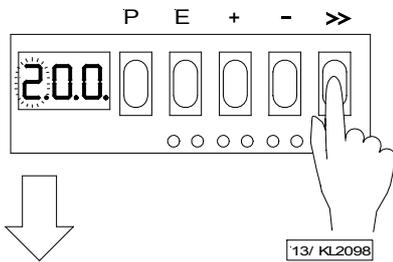
3.3 Sélection des paramètres

3.3.1 Sélection directe

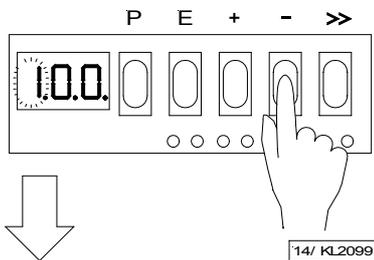
1. Après avoir introduit le numéro de code sur le niveau de programmation



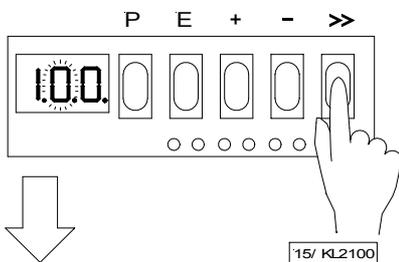
2. Appuyer sur la touche >> (le premier chiffre clignote)



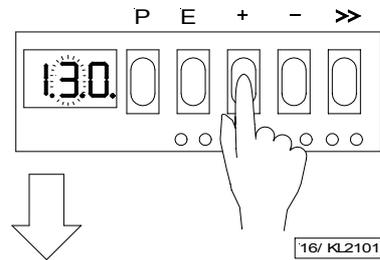
3. Appuyer sur la touche + ou - pour sélectionner le premier chiffre



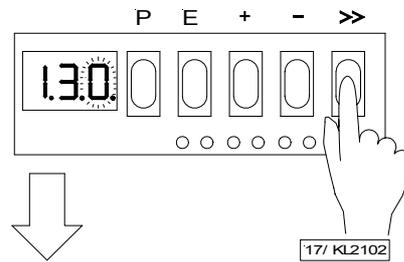
4. Appuyer sur la touche >> (le deuxième chiffre clignote)



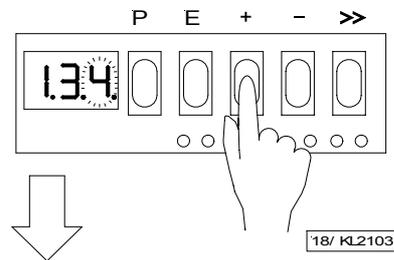
5. Appuyer sur la touche + ou - pour sélectionner le deuxième chiffre



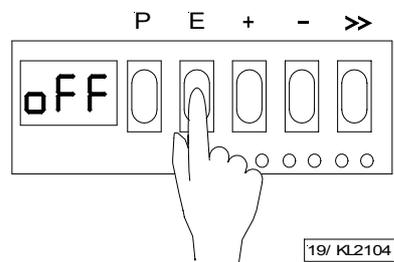
6. Appuyer sur la touche >> (le troisième chiffre clignote)



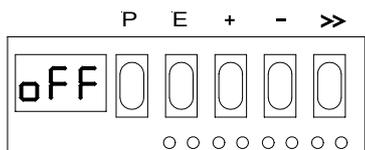
7. Appuyer sur la touche + ou - pour sélectionner le troisième chiffre



8. Appuyer sur la touche E; affichage de la valeur du paramètre. Il n'y a pas de points entre les chiffres.

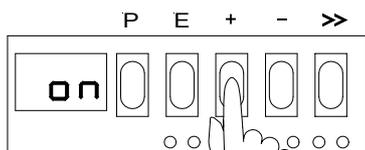


3.3.2 Changer la valeur des paramètres



20/ KL2105

Affichage après avoir sélectionné la valeur du paramètre.

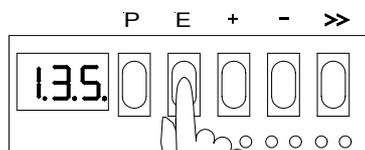


21/ KL2106

Appuyer sur la touche + ou - pour changer la valeur du paramètre

Option no. 1:

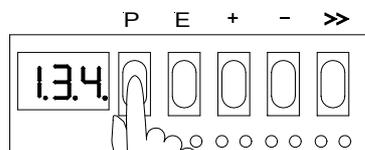
Appuyer sur la touche E; affichage du prochain numéro de paramètre.



22/ KL2107

Option no. 2:

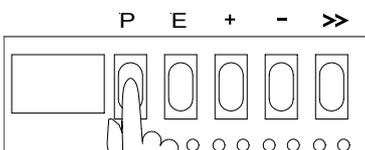
Appuyer sur la touche P; affichage du même numéro de paramètre.



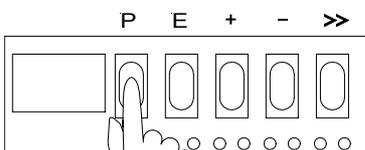
23/ KL2108

Appuyer sur la touche P. La programmation est terminée. Les valeurs des paramètres changées seront mémorisées par le prochain début de la couture!

Appuyer sur la touche P. La programmation est terminée. Les valeurs des paramètres changées seront mémorisées par le prochain début de la couture!



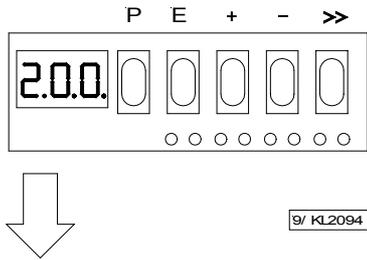
25/ KL2111



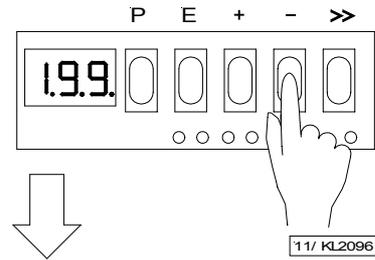
25/ KL2111

3.3.3 Sélection des paramètres par l'intermédiaire des touches +/-

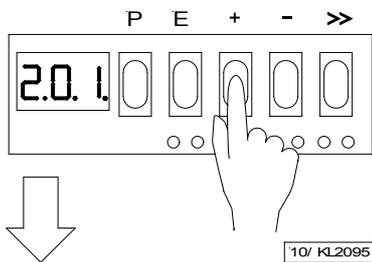
1. Après avoir introduit le numéro de code sur le niveau de programmation



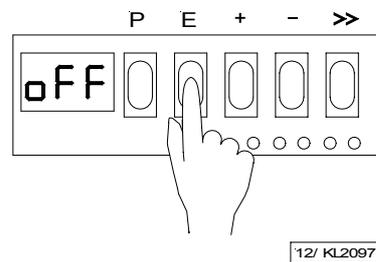
3. Sélectionner le paramètre précédent en appuyant sur la touche -



2. Sélectionner le prochain paramètre en appuyant sur la touche +



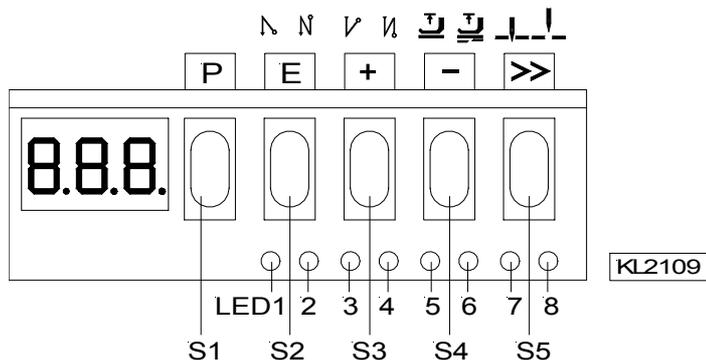
4. Appuyer sur la touche E; affichage de la valeur du paramètre



3.4 Changer toutes les valeurs des paramètres sur le niveau de l'opérateur

Toutes les valeurs des paramètres du niveau de l'opérateur (voir liste des paramètres) peuvent être changées sans introduire un numéro de code.

- Appuyer sur la touche **P** → Affichage du premier numéro de paramètre
- Appuyer sur la touche **E** → Affichage de la valeur du paramètre
- Appuyer sur la touche **+/-** → La valeur du paramètre est changée
- Appuyer sur la touche **E** → Affichage du prochain paramètre
- Appuyer sur la touche **E** → Affichage de la valeur du paramètre
- Appuyer sur la touche **+/-** → La valeur du paramètre est changée etc.
- Appuyer 2x sur la touche **P** → La programmation sur le niveau de l'opérateur est terminée



3.5 Commutation des fonctions

Les fonctions commutables peuvent être changées en appuyant sur une touche. L'état de commutation est indiqué par diodes lumineuses (Led). Voir illustration ci-dessus!

Table: Affectation des fonctions aux touches et aux Led

Fonction si F-290 = 0	Touche	LED numéro
Point d'arrêt initial simple	E (S2)	1 = marche 2 = arrêt
Point d'arrêt initial double	E	1 = arrêt 2 = marche
Point d'arrêt initial ARRÊT	E	1 = arrêt 2 = arrêt
Point d'arrêt final simple	+ (S3)	3 = marche 4 = arrêt
Point d'arrêt final double	+	3 = arrêt 4 = marche
Point d'arrêt final ARRÊT	+	3 = arrêt 4 = arrêt
Élévation du pied presseur à l'arrêt pendant la couture (automatique)	- (S4)	5 = marche 6 = arrêt
Élévation du pied presseur en fin de couture (automatique)	-	5 = arrêt 6 = marche
Élévation du pied presseur à l'arrêt pendant la couture et en fin de couture (automatique)	-	5 = marche 6 = marche
Élévation du pied presseur (automatique) ARRÊT	-	5 = arrêt 6 = arrêt
Position de base en bas (position 1)	>> (S5)	7 = marche 8 = arrêt
Position de base en haut (position 2)	>>	7 = arrêt 8 = marche

Fonction si F-290 = 5	Touche	Led numéro	
Rétrécissement initial de points MARCHE	E (S2)	1 = marche	2 = arrêt
Rétrécissement final de points MARCHE	E	1 = arrêt	2 = marche
Rétrécissement initial et final de points MARCHE	E	1 = marche	2 = marche
Rétrécissement initial et final de points ARRÊT	E	1 = marche	2 = marche
Coupe du fil M1 / M2 MARCHE	+ (S3)	3 = marche	4 = arrêt
Coupe du fil M1 / M2 / M3 MARCHE	+	3 = marche	4 = marche
Coupe du fil M3 MARCHE	+	3 = arrêt	4 = marche
Coupe du fil ARRÊT	+	3 = arrêt	4 = arrêt
Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture	- (S4)	5 = marche	6 = arrêt
Élévation du pied presseur automatique en fin de couture	-	5 = arrêt	6 = marche
Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture et en fin de couture	-	5 = marche	6 = marche
Élévation du pied presseur automatique ARRÊT	-	5 = arrêt	6 = arrêt
Position de base en bas (position 1)	>> (S5)	7 = marche	8 = arrêt
Position de base en haut (position 2)	>>	7 = arrêt	8 = marche

3.6 Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale sans tableau de commande

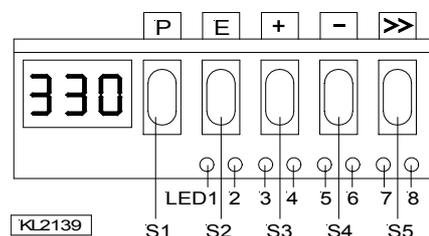
La vitesse maximale de la machine doit être limitée au niveau correspondant à l'application. Effectuer le réglage par l'intermédiaire des touches +/- sur le niveau de l'opérateur sur le contrôle pendant la marche ou à l'arrêt intermédiaire de la machine.

Cette fonction est bloquée en début ou après la fin de couture. La valeur actuelle est indiquée sur l'écran et doit être multipliée par 10. Quand on utilise un tableau de commande, la valeur de la vitesse est indiquée complètement. Voir également chapitre 4.4.

Exemple:

La valeur 330 sur l'écran correspond à une vitesse de 3300 t/mn.

Attention! La modification de la vitesse n'est mémorisée qu'après la coupe et un nouveau début de couture.



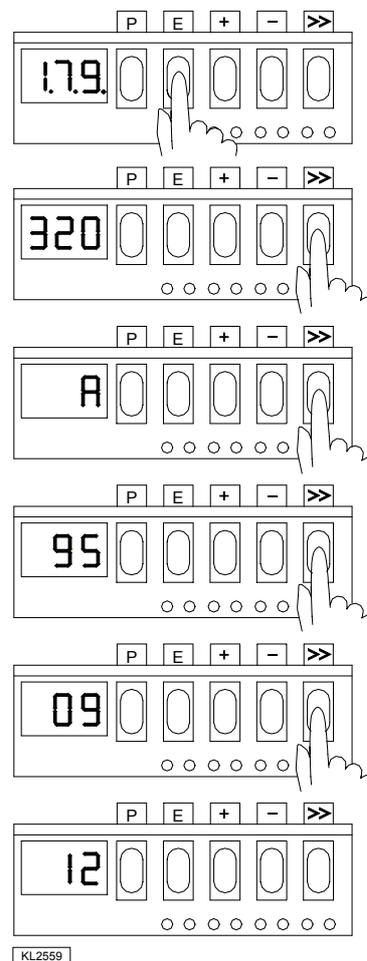
3.7 Identification du programme sur le contrôle

Fonction sans tableau de commande	Paramètre
Affichage du numéro de programme, de l'index de modification et du numéro d'identification	179

Après avoir sélectionné le paramètre 179, l'information suivante apparaît de suite sur l'écran:

Exemple:

- Sélectionner le paramètre **179** et appuyer sur la touche **E**.
- Le numéro de programme (2320) indiqué sur l'écran est réduit d'un chiffre. Continuer en appuyant sur la touche **>>**.
- L'index de modification (A) du programme est indiqué sur l'écran. Continuer en appuyant sur la touche **>>**.
- Numéro d'identification chiffre 1 et 2. Continuer en appuyant sur la touche **>>**.
- Numéro d'identification chiffre 3 et 4. Continuer en appuyant sur la touche **>>**.
- Numéro d'identification chiffre 5 et 6.



La procédure est quittée après avoir appuyé une fois sur la touche **P** et le prochain numéro de paramètre est indiqué sur l'écran. La programmation est quittée après avoir appuyé deux fois sur la touche **P** et le moteur est de nouveau en état de marche. La procédure est également quittée en appuyant sur la touche **E** et le prochain numéro de paramètre est indiqué sur l'écran.

4 Commande du contrôle avec tableau de commande

4.1 Commande du tableau de commande V810

4.1.1 Entrer le numéro de code au tableau de commande V810

1.1.1 Numéro de code pour le niveau du technicien => 1907 et/ou du

Exemple: Sélection du numéro de CODE pour le niveau du technicien sur le tableau de commande V810.

		DÉCONNECTER LE SECTEUR.		
P	+	CONNECTER LE SECTEUR. Le premier chiffre clignote.	→	C - 0 0 0 0
+	-	Appuyer sur la touche + ou - pour sélectionner le premier chiffre.	→	C - 1 0 0 0
»		Appuyer sur la touche >>. Le second chiffre clignote.	→	C - 1 0 0 0
+	-	Appuyer sur la touche + ou - pour sélectionner le second chiffre.	→	C - 1 9 0 0
»	»	Appuyer deux fois sur la touche >>. Le quatrième chiffre clignote.	→	C - 1 9 0 0
+	-	Appuyer sur la touche + ou - pour sélectionner le quatrième chiffre.	→	C - 1 9 0 7
E		Si le numéro de CODE est correct, affichage du premier numéro de PARAMÈTRE sur le niveau sélectionné.	→	F - 1 0 0

4.1.2 Entrée des paramètres sur le niveau de l'opérateur au tableau de commande V810

Exemple: Le numéro de CODE n'a pas été entré.

		CONNECTER LE SECTEUR.	→	x x 8 2 x x
P		Affichage du premier paramètre sur le niveau de l'opérateur.	→	F - 0 0 0
+		Affichage du second paramètre sur le niveau de l'opérateur. Le prochain ou le paramètre antérieur peut être appelé par l'intermédiaire des touches +/-.	→	F - 0 0 1
E		Affichage de la valeur du paramètre.	→	0 0 3
+		Changer la valeur du paramètre par l'intermédiaire des touches +/-.	→	X X X
E		La valeur du paramètre est entrée; transfert et affichage du prochain paramètre.	→	F - 0 0 2
+		Appuyer sur la touche + plusieurs fois jusqu'à l'affichage du paramètre désiré.	→	F - 0 0 9

E	Affichage de la valeur du paramètre.	→	OFF
+	Affichage de la valeur du paramètre changé.	→	ON
E	Affichage du prochain paramètre.	→	F - 013
ou			
P	Programmation terminée.	→	x x 8 2 x x

Les nouvelles valeurs sont mémorisées par le début de la couture. Elles restent mémorisées même après la mise hors circuit de la machine.

REMARQUE

Le numéro de paramètre peut être sélectionné directement comme le numéro de code.

4.1.3 Entrée des paramètres sur le niveau du technicien/fournisseur au tableau de commande V810

Exemple: Après la sélection du numéro de CODE sur le niveau du technicien.

	Après avoir entré le numéro de CODE, affichage du premier numéro de PARAMÈTRE	→	F - 100
+	Appuyer sur la touche + ; affichage du prochain numéro de paramètre.	→	F - 110
E	Appuyer sur la touche E ; affichage de la valeur du paramètre.	→	0180
+ -	Changer la valeur du paramètre.	→	0XXX
E	La valeur du paramètre est entrée; transfert et affichage du prochain paramètre.	→	F - 111
ou			
P	La valeur du paramètre est entrée; affichage du numéro de PARAMÈTRE actuel.		F - 110
ou			
P P	Appuyer 2x sur la touche P . Programmation terminée.	→	x x 8 2 x x

Les nouvelles valeurs sont mémorisées par le début de la couture. Elles restent mémorisées même après la mise hors circuit de la machine.

4.2 Commande du tableau de commande V820

4.2.1 Entrer le numéro de code au tableau de commande V820

1.1.2 Numéro de code pour le niveau du technicien => 1907 et/ou du

Exemple: Sélection du numéro de CODE pour le niveau du technicien sur le tableau de commande V820.

	DÉCONNECTER LE SECTEUR.	
P +	CONNECTER LE SECTEUR.	→ C-0000
1 9 0 7	Entrer le numéro de CODE.	→ C-1907
E	Si le numéro de CODE est incorrect, répéter l'entrée.	→ C-0000 InFo F1
E	Si le numéro de CODE est correct, affichage du premier numéro de PARAMÈTRE sur le niveau sélectionné.	→ F-100

4.2.2 Entrée des paramètres sur le niveau de l'opérateur au tableau de commande V810

Exemple: Le numéro de CODE n'a pas été entré.

	CONNECTER LE SECTEUR.	→ 4000 xx82xx
P	Aucun affichage.	→
E	Affichage des points d'arrêt initiaux en avant sur le niveau de l'opérateur; le numéro de PARAMÈTRE n'apparaît pas.	→ Arv 003
+ -	Changer la valeur du paramètre.	→ Arv XXX
E	La valeur du paramètre est entrée; transfert et affichage des points d'arrêt initiaux en arrière.	→ Arr 003
ou		
P	Programmation terminée.	→ 4000 xx82xx

4.2.3 Entrée des paramètres sur le niveau du technicien/fournisseur au tableau de commande V820

Exemple: Après la sélection du numéro de CODE sur le niveau du technicien.

	Après avoir entré le numéro de CODE, affichage du premier numéro de PARAMÈTRE.	→ F-100
E	Le chiffre de plus grande valeur du numéro de PARAMÈTRE clignote.	→ F-100
1 1 0	Entrer le numéro de PARAMÈTRE désiré.	→ F-110

E	Si le numéro de PARAMÈTRE est incorrect, répéter l'entrée.	→	F-XXX InFo F1
E	Si le numéro de PARAMÈTRE est correct	→	F-110 n1 180
+ -	Changer la valeur du paramètre.	→	F-110 n1 XXX
E	La valeur du paramètre est entrée; transfert et affichage du prochain paramètre.	→	F-111 n2- 4000
ou			
P	La valeur du paramètre est entrée; possibilité de sélectionner un nouveau numéro de PARAMÈTRE.	→	F-XXX
ou			
P P	Appuyer 2x sur la touche P ; programmation terminée.	→	4000 xx82xx

Les nouvelles valeurs sont mémorisées par le début de la couture. Elles restent mémorisées même après la mise hors circuit de la machine.

4.3 Identification du programme

Fonction avec tableau de commande	Paramètre
Affichage du numéro de programme, de l'index de modification et du numéro d'identification	179

Exemple d'affichage paramètre 179 sur le tableau de commande V810:

- Sélectionner le paramètre 179.
- Appuyer sur la touche **E** → Affichage par ex. **2320A** (numéro de programme avec index)
- Appuyer sur la touche **>>** → Affichage par ex. **030212** (numéro d'identification)
- Appuyer 2x sur la touche **P** → Affichage **1F82CV** (on peut commencer la couture)

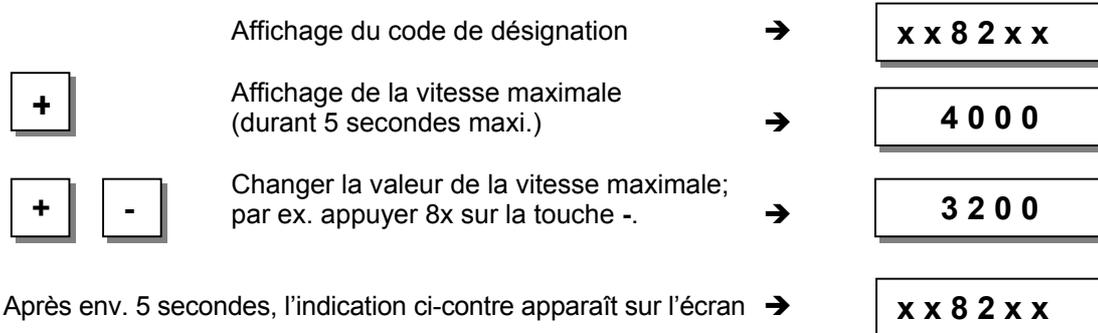
Exemple d'affichage paramètre 179 sur le tableau de commande V810:

- Sélectionner le paramètre 179.
- Appuyer sur la touche **E** → Affichage **320A 03021216** (numéro de programme réduit d'un chiffre avec index et numéro d'identification)
- Appuyer 2x sur la touche **P** → Affichage **4000 1F82CV** (on peut commencer la couture)

4.4 Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale (DED) avec tableau de commande

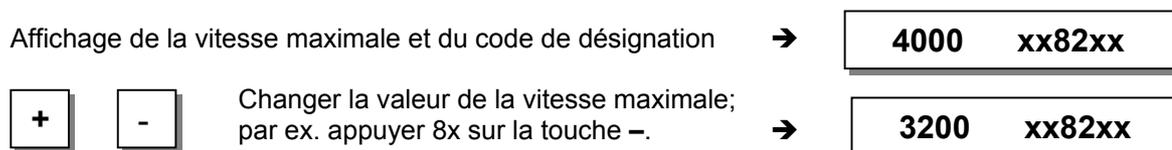
La vitesse maximale doit être limitée au niveau correspondant à l'application. Effectuer le réglage par l'intermédiaire des touches +/- sur le niveau de l'opérateur après chaque fin de couture. La valeur actuelle est indiquée sur la console. Les vitesses sont réglées par le paramètre 111 (limite supérieure) et le paramètre 121 (limite inférieure).

4.4.1 Réglage sur le tableau de commande V810



4.4.2 Réglage sur le tableau de commande V820

Valeur actuelle sur l'écran sur le niveau de l'opérateur



La nouvelle valeur est mémorisée par le début de la couture. Elle reste mémorisée même après la mise hors circuit de la machine.

REMARQUE

Le changement du réglage de la limitation de la vitesse influence aussi la vitesse de point d'arrêt initial et final et celle du comptage de points.

4.5 Touches d'information de fond (HIT) avec V820

(affectation des touches voir illustration dernière page)

REMARQUE

Les fonctions suivantes ne sont possibles qu'avec le tableau de commande V820.

Pour l'information rapide de l'opérateur, les valeurs des fonctions activées par les touches 1, 2, 3, 4 et 9 sont indiquées durant 3 secondes environ sur l'écran du tableau de commande. Pendant ce laps de temps, la valeur correspondante peut être modifiée immédiatement par les touches + ou -.

4.5.1 Exemple pour HIT

Augmenter le comptage de points de couture de 20 à 25 points.

Fonction «comptage de points» (touche 2) est désactivée.

↓	Affichage après secteur connecté	→	4000 xx82xx
2	Appuyer brièvement sur la touche 2. La flèche gauche s'allume et la fonction «comptage de points» est activée.	→	Stc 020
+	Appuyer sur la touche +. Augmenter le nombre de points de 20 à 25.	→	Stc 025
	Affichage après env. 3 secondes	→	4000 xx82xx

Fonction «comptage de points» (touche 2) est activée.

↓	Affichage après secteur connecté	→	4000 xx82xx
2	Appuyer sur la touche 2 pendant 1 seconde, au moins. La flèche gauche s'éteint brièvement; la fonction «comptage de points» est activée.	→	Stc 020
+	Appuyer sur la touche +. Augmenter le nombre de points de 20 à 25.	→	Stc 025
	Affichage après env. 3 secondes	→	4000 xx82xx

La nouvelle valeur est mémorisée par le début de la couture. Elle reste mémorisée même après la mise hors circuit de la machine.

La touche de fonction F

La touche de fonction (touche 9) sert à l'activation ou désactivation directe de différents paramètres, même d'un niveau supérieur. Elle peut par exemple être affectée aux fonctions suivantes:

- 1 Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT
- 2 Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT
- 3 Début de la couture bloqué par la cellule photo-électrique découverte MARCHE/ARRÊT

L'affectation de la touche peut être changée comme suit:

Affichage après secteur connecté	→	4000 xx82xx
P	Appuyer sur la touche P.	
E	Appuyer sur la touche E.	c2 002

E	Appuyer sur la touche E plusieurs fois jusqu'à l'affichage -F- (point d'arrêt d'ornement marche/arrêt).	→	-F- 2
-	Appuyer sur la touche - (démarrage ralenti marche/arrêt).	→	-F- 1
P	Appuyer sur la touche P .	→	4000 xx82xx

L'affectation est terminée.

Le nombre de points du démarrage ralenti peut être changé comme suit:

Exemple: Changer le nombre de points de 1 à 3 (fonction «démarrage ralenti» (touche 9) est désactivée).

9	Appuyer brièvement sur la touche 9 . La flèche correspondante au-dessus de la touche s'allume (fonction «démarrage ralenti» est activée).	→	SSc 001
+	Appuyer sur la touche + . Augmenter le nombre de points.	→	SSc 003
	Affichage après 3 secondes.	→	4000 Ab220A

Exemple: Changer le nombre de points de 1 à 3 (fonction «démarrage ralenti» (touche 9) est activée).

9	Appuyer sur la touche 9 pendant 1 seconde, au moins. La flèche correspondante au-dessus de la touche s'éteint brièvement (fonction «démarrage ralenti» est activée).	→	SSc 001
+	Appuyer sur la touche + . Augmenter le nombre de points.	→	SSc 003
	Affichage après 3 secondes.	→	4000 xx82xx

La nouvelle valeur est mémorisée par le début de la couture. Elle reste mémorisée même après la mise hors circuit de la machine.

4.6 Programmation de la couture (TEACH IN)

- Un maximum de 8 programmes avec au total 40 coutures peut être établi.
- La programmation n'est possible que si le numéro de code n'a pas été entré après la mise en marche.
- Les fonctions «point d'arrêt initial», «point d'arrêt final», «comptage de points», «coupe du fil» et «élévation du pied presseur» peuvent être affectées individuellement à chaque couture.

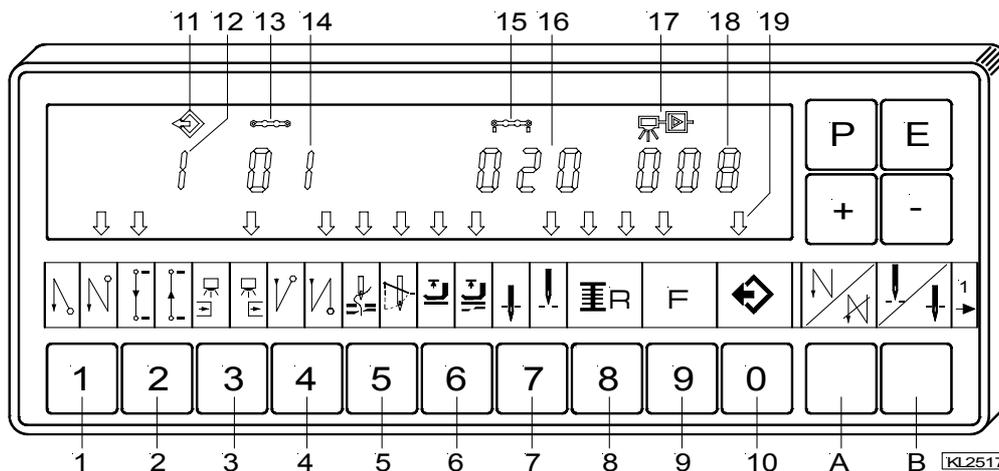
Exemple 1: Progr. 1 40 coutures
 Progr. 2-8 0 coutures

Exemple 2: Progr. 1 4 coutures
 Progr. 2 5 coutures
 Progr. 3 6 coutures
 Progr. 4 25 coutures
 Progr. 5-8 0 coutures

Exemple 3: Progr. 1 10 coutures
 Progr. 2 15 coutures
 Progr. 3-8 0 coutures

Les exemples 1 et 2 montrent qu'une utilisation optimale de la capacité de mémoire est possible.

L'illustration suivante montre toutes les fonctions prévues pour la programmation de la couture TEACH IN.



Position #	Fonction	Position #	Fonction
1	Point d'arrêt initial simple MARCHÉ (flèche gauche)	7	Position de base en bas (flèche gauche)
	Point d'arrêt initial double MARCHÉ (flèche droite)		Position de base en haut (flèche droite)
	Point d'arrêt initial ARRÊT	8	Aucune fonction pendant la programmation
2	Couture comptée en avant MARCHÉ (flèche gauche)	9	Aucune fonction pendant la programmation
	Couture comptée en arrière MARCHÉ (flèche droite)	10	Coutures programmées TEACH IN MARCHÉ (flèche gauche)
	Couture comptée ARRÊT		Coutures programmées TEACH IN ARRÊT
3	Cellule photo-électrique découverte/couverte MARCHÉ (flèche gauche)	11	Symbole pour le numéro de programme
	Cellule photo-électrique couverte/découverte MARCHÉ (flèche droite)	12	Affichage du numéro de programme
	Cellule photo-électrique ARRÊT	13	Symbole pour le numéro de couture
4	Point d'arrêt final simple MARCHÉ (flèche gauche)	14	Affichage du numéro de couture
	Point d'arrêt final double MARCHÉ (flèche droite)	15	Symbole pour le nombre de points d'une couture
	Point d'arrêt final ARRÊT	16	Affichage du nombre de points
5	Coupe-fil MARCHÉ (flèche gauche)	17	Symbole pour la cellule photo-électrique
	Racleur MARCHÉ (flèche droite)	18	Affichage du nombre de points de compensation commandés par la cellule photo-électrique
	Coupe-fil et racleur MARCHÉ (les deux flèches)	19	Flèche pour TEACH IN
	Coupe-fil et racleur ARRÊT	A	Aucune fonction pendant la programmation
6	Pied presseur pendant la couture MARCHÉ (flèche gauche)	B	Aucune fonction pendant la programmation
	Pied presseur après la fin de couture MARCHÉ (flèche droite)		
	Pied presseur pendant la couture et après la fin de couture MARCHÉ (les deux flèches)		
	Pied presseur ARRÊT		

4.6.1 Mode apprentissage (TEACH-IN)

- Chaque programme est programmé et mémorisé séparément.
- Après avoir entré un programme, le mode apprentissage (TEACH-IN) doit être quitté.
- La mémorisation s'effectue par le début de la couture.

Configuration de l'affichage:

3	Numéro de programme (1...8)	
04	Numéro de couture (0...40)	
020	Nombre de points pour la couture avec comptage de points (0...254)	→ 3 04 020 008
008	Nombre de points après la signalisation par la cellule photo-électrique (0...254)	

Programmation:

Après secteur connecté sans entrée d'un numéro de code

1 →	P →	L'écran LCD est effacé	→	
2 →	E →	Affichage d'un paramètre sur le niveau de l'opérateur	→	aaa bbb
3 →	0 →	Flèche gauche au-dessus de la touche 0 clignote. Entrée dans le programme et la programmation de la couture.	→	1 01 - - -
4 →	0 →	Commutation d'un numéro de programme à l'autre	→	2 01 - - -

Les fonctions de couture, par ex. élévation du pied presseur, point d'arrêt initial, etc. peuvent être programmés par l'intermédiaire des touches sur le tableau de commande.

4.6.2 Couture avec comptage de points

	↓		
→	2 →	Flèche gauche au-dessus de la touche 2 s'allume; activation du comptage de points; affichage du nombre de points actuels.	→ 2 01 004

4.6.3 Couture en arrière avec comptage de points

	↓		
→	2 →	Flèche droite au-dessus de la touche 2 s'allume; activation de la couture en arrière; appuyer sur la touche encore une fois: commutation en couture en avant.	→ 2 01 004

En couture en arrière, toutes les opérations de couture (y compris le point d'arrêt) s'effectuent dans le sens inverse d'entraînement. Les fonctions «couture commandée par cellule photo-électrique» et «couture en arrière» se bloquent mutuellement, c'est-à-dire la cellule photo-électrique ne peut pas être activée, quand la couture en arrière est sélectionnée et vice versa, la couture en arrière est impossible, quand la cellule photo-électrique est activée.

→	+ -	Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/- ou le déterminer en utilisant la pédale.
---	---	--

4.6.4 Comptage de points et/ou cellule photo-électrique

	↓		
→	3 →	Cellule photo-électrique couverte/découverte MARCHE; affichage du nombre actuel de points de compensation.	→ 2 01 004 007

→ + - Changer le nombre de points de compensation

Pour que le comptage de points **et** la cellule photo-électrique puissent être activés en même temps, les points pour le comptage de points doivent être programmés premièrement et ensuite les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique.

Après la programmation des fonctions

→ E → Entrée de la couture; affichage de la prochaine couture. → 2 02 - - -

→ **La couture est entrée en appuyant sur la touche E ou en talonnant la pédale.**

→ P → Fin de la programmation ! Affichage de la première section de couture à exécuter dans le programme sélectionné. → 2 01 004 007

Après la programmation de toutes les coutures, chaque couture peut être rappelée individuellement par l'intermédiaire de la touche **E** pour vérification.

REMARQUE

Il n'est pas possible de programmer plusieurs programmes l'un après l'autre sans interruption. Chaque programme doit être terminé par la touche P, autrement il est perdu.

REMARQUE

La mémorisation permanente des programmes établis ne s'effectue qu'après le début de la couture.

4.6.5 Exemple détaillé

Une couture 1 avec comptage de points et point d'arrêt initial, une couture 2 avec comptage de points et une couture 3 avec cellule photo-électrique, point d'arrêt final et coupe-fil sont à programmer sous le numéro de programme 4.

	Affichage avant la programmation				4000 xx82xx
1	→ P →	L'écran LCD est effacé.	→		
2	→ E →	Affichage d'un paramètre sur le niveau de l'opérateur.	→		aaa bbb
		↓			
3	→ 0 →	Flèche gauche au-dessus de la touche 0 clignote. Programme 1, couture 1	→		1 01 - - -
		↓			
4	→ 0 →	Flèche gauche au-dessus de la touche 0 clignote. Programme 2, couture 1	→		2 01 - - -
		↓			
5	→ 0 →	Flèche gauche au-dessus de la touche 0 clignote. Programme 3, couture 1	→		3 01 - - -
		↓			
6	→ 0 →	Flèche gauche au-dessus de la touche 0 clignote. Programme 4, couture 1	→		4 01 - - -

↓
7 → **1** → Flèche gauche au-dessus de la touche 1 clignote.
Affichage du nombre de points pour la section de point d'arrêt initial en arrière. → **4 01 - - - 03**
Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/-.

↓
8 → **1** → Flèche droite au-dessus de la touche 1 clignote.
Affichage du nombre de points pour la section de point d'arrêt initial en avant. → **4 01 - - - 04**
Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/-.

En appuyant sur une touche différente, l'introduction des sections de point d'arrêt initial est terminée et la flèche droite au-dessus de la touche 1 cesse de clignoter. Le point d'arrêt initial double est activé.

↓
9 → **6** → Flèche droite au-dessus de la touche 6 s'allume.
Élévation du pied presseur en fin de couture est activée. → **4 01 - - -**

↓
10 → **2** → Flèche gauche au-dessus de la touche 2 s'allume.
Comptage de points en avant est activé. → **4 01 000**

11 → **+** **-** → Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/- ou le déterminer en utilisant la pédale. → **4 01 017**

→ Longueur de la couture de 17 points est réglée.
12 → **E** → **Programme 4, couture 2.** → **4 02 - - -**

↓
13 → **2** → Flèche gauche au-dessus de la touche 2 s'allume.
Comptage de points en avant est activé. → **4 02 000**

14 → **+** **-** → Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/- ou le déterminer en utilisant la pédale. → **4 02 008**

→ Longueur de la couture de 8 points est réglée.
15 → **E** → **Programme 4, couture 3.**
Couture libre est sélectionnée. → **4 03 - - -**

↓
16 → **3** → Flèche gauche au-dessus de la touche 3 s'allume.
cellule photo-électrique couverte/découverte est activée. → **4 03 - - - 000**

17 → **+** **-** → Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/-; 5 points de compensation sont réglés. → **4 03 - - - 005**

↓
18 → **4** → Flèche gauche au-dessus de la touche 4 clignote.
Affichage du nombre de points pour la section de point d'arrêt initial en arrière. → **4 01 - - - 04**
Changer le nombre de points par l'intermédiaire des touches +/-.

En appuyant sur une touche différente, l'introduction des sections de point d'arrêt final est terminée et la flèche gauche au-dessus de la touche 4 cesse de clignoter. Le point d'arrêt final simple est activé.

<p>↓ ↓</p> <p>19 → 5 →</p>	<p>Les deux flèches au-dessus de la touche 5 s'allument; coupe-fil et racleur sont activés. →</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">4 03 - - - 005</div>
<p>20 → E →</p>	<p>Programme 4, couture 4. Le passage à la couture suivante confirme les réglages précédents.</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">4 04 - - -</div>
<p>21 → P →</p>	<p>Programmation terminée; la première couture peut être exécutée. →</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">4 01 017</div>

4.6.6 Nombre maximal de coutures excédé

Si le nombre total de 40 coutures est excédé par l'entrée d'un programme, le mode apprentissage (TEACH-IN) ne peut pas être terminé en appuyant sur la touche **P**. Un nouveau début de la couture est empêché. Un avertissement (dEL) apparaît sur l'écran. En appuyant encore une fois sur la touche **P**, le programme affiché sur l'écran est effacé. Le mode apprentissage (TEACH-IN) est quitté, si le nombre total de coutures reste inférieur à 40. Sinon un nouvel avertissement sera affiché.

Affichage:

<p>X: Le dernier numéro de programme entré ou sélectionné (1...8)</p> <p>YY: Nombre des coutures programmées du programme sélectionné (0...40)</p> <p>NN: Nombre total des coutures entrées, si plus de 40</p>	<p>→</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">dEL X YY NN</div>
---	----------	--

L'opérateur doit décider maintenant quel programme est à effacer !

<p>→ 0 →</p> <p>X: Numéro de programme</p> <p>YY: Nombre de coutures de ce programme</p> <p>NN: Nombre total des coutures entrées, si plus de 40</p>	<p>Appel du programme à effacer →</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">dEL X YY NN</div>
<p>→ P →</p> <p>XX: Numéro du programme effacé</p> <p>YY: 00 = aucune couture n'est programmée</p> <p>NN: Nombre total des coutures entrées, si plus de 40</p>	<p>Effacement du programme →</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">dEL X YY NN</div>

Si le nombre de coutures est inférieur à 40, le mode apprentissage (TEACH-IN) est quitté et la dernière couture entrée est affichée.

4.6.7 Mode exécution

<p>↓</p> <p>1 → 0 →</p>	<p>Activer le mode par l'intermédiaire de la touche 0; (la flèche au-dessus de la touche 0 s'allume). La couture 01 est affichée. →</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">X 01 ZZZ</div>
<p>2 → + -</p>	<p>Sélectionner le programme 1...8 par l'intermédiaire des touches + et -.</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">X 01 ZZZ</div>
<p>3 → E →</p>	<p>Si l'on ne désire pas commencer par la couture 1, appuyer plusieurs fois sur la touche E jusqu'à l'affichage du numéro de la couture désirée.</p>	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; display: inline-block;">X 05 ZZZ</div>
<p>→</p>	<p>Commencer le programme en actionnant la pédale.</p>	
<p>4 → 0 →</p>	<p>Terminer le mode exécution. Désactiver le mode par l'intermédiaire de la touche 0.</p>	

5 Mise en service

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

- Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires
- La sélection correcte de l'action de la coupe par l'intermédiaire du paramètre 290
- La sélection correcte des fonctions des touches (entrées) par l'intermédiaire des paramètres 240...249
- 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

6 Réglage des fonctions de base

6.1 Sélection du déroulement fonctionnel (mode pour les actions de la coupe du fil)

Ce contrôle permet de faire fonctionner des machines à point noué, à point de chaînette et des surjeteuses avec des déroulements fonctionnels différents. Sélectionner le mode pour le déroulement fonctionnel nécessaire pour la machine correspondante par l'intermédiaire du paramètre 290.



ATTENTION

Avant la commutation du déroulement fonctionnel il faut débrancher les câbles de raccordement des entrées et des sorties. Il est indispensable d'assurer que la machine prévue pour le déroulement fonctionnel à régler est installée.

N'effectuer le réglage du paramètre 290 qu'après avoir connecté le secteur.

Réglage du déroulement fonctionnel au paramètre 290

Mode	Désignation	Adaptateur	Sorties							
			FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Point noué; par ex.	Fonctions	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST
	Brother (737-113, 737-913)	1112814	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1112841	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML	
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
5	Point de chaînette déroulement parallèle	Fonctions	FL	STV	M1	M2	M3	M4	ML	MST
	Yamato (série VC)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML	
	Yamato (série VG)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML	
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL		FA		FW		ML	
	Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS avec ou sans rétrécissement de points)	1112821	FL	STV	FA	FA	FW			
	Brother (FD3-B257)	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA			
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		ML	

Explication des appellations utilisées dans la table

FL	Élévation du pied presseur	FL1	Élévation du pied presseur sans excitation partielle
VR	Point d'arrêt	STV	Rétrécissement de points
FA	Coupe-fil	FA1	Coupe-fil pos. 1...1A
FA2	Coupe-fil pos. 1A...2	FA1+2	Coupe-fil pos. 1...2
FAU	Coupe-fil inférieur	FAO	Coupe-fil supérieur
FSPL	Ouvre-tension		
FW	Racleur		
ML	Machine en marche		
MST	Machine à l'arrêt		

Mode 0 Machines à point noué

- Coupe-fil de l'arête d'entrée à l'arête de sortie position 1
- Coupe-fil de l'arête de sortie position 1 à l'arête d'entrée position 2
- Coupe-fil de l'arête d'entrée position 1 à l'arête de sortie position 2
- Racleur durant un temps programmable (t6)
- Élévation du pied presseur (voir chapitre «Élévation du pied presseur»)
- Bridage (voir chapitre «bridage initial» et/ou «bridage final»)
- Signal «machine en marche» / Signal «machine à l'arrêt»

Mode 5 Machines à point de chaînette en général

- Signal M1 après l'arrêt en position 2 après le retard (kd1) pour la durée de fonctionnement (kt1)
- Signal M2 après l'arrêt en position 2 après le retard (kd2) pour la durée de fonctionnement (kt2)
- Signal M3 après l'arrêt en position 2 après le retard (kd3) pour la durée de fonctionnement (kt3)
- Élévation du pied presseur retardée du temps (kdF) après l'arrêt en position 2 (voir chapitre «Élévation du pied presseur»)
- Rétrécissement de points (voir chapitre «Rétrécissement initial de points» et/ou «Rétrécissement final de points»)
- Signal «machine en marche» / Signal «machine à l'arrêt»

Voir les divers modes dans la liste des paramètres chapitre «Diagrammes fonctionnels».

6.2 Fonctions des touches des entrées in1...i10

Fonction avec ou sans tableau de commande				Paramètre
Entrée 1	fonctions d'entrée	sélectionnables	0...76 (in1)	240
Entrée 2	"	"	0...76 (in2)	241
Entrée 3	"	"	0...76 (in3)	242
Entrée 4	"	"	0...76 (in4)	243
Entrée 5	"	"	0...76 (in5)	244
Entrée 6	"	"	0...76 (in6)	245
Entrée 7	"	"	0...76 (in7)	246
Entrée 8	"	"	0...76 (in8)	247
Entrée 9	"	"	0...76 (in9)	248
Entrée 10	"	"	0...76 (i10)	249

Voir les fonctions des touches pour les entrées ci-dessus dans la liste des paramètres.

6.3 Vitesse de positionnement

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Vitesse de positionnement	(n1)	110

La vitesse de positionnement peut être réglée par l'intermédiaire du paramètre 110 sur le contrôle entre 70...390 t/mn.

6.4 Vitesse maximale compatible avec la machine à coudre

La vitesse maximale de la machine est déterminée par la poulie choisie et par les réglages suivants:

- Régler la vitesse maximale par l'intermédiaire du paramètre 111 (n2)
- Régler la limitation de la vitesse au niveau correspondant à l'application comme décrit dans le chapitre «Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale (DED)».

6.5 Vitesse maximale

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Vitesse maximale (n2)	111

REMARQUE

Voir la vitesse maximale admissible de la machine à coudre dans les instructions du fabricant de la machine à coudre.

REMARQUE

Choisir la poulie de sorte que la vitesse maximale nécessaire de la machine soit adaptée à la vitesse indiquée sur la plaque signalétique du moteur.

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

6.6 Positions

Avant d'ajuster le transmetteur de position, vérifier que le sens de rotation de l'arbre du moteur est correctement réglé!



ATTENTION

Si le moteur est installé de manière différente, par ex. à un angle différent ou avec renvoi, vérifier que le sens de rotation est correct. Éventuellement, les positions doivent être réglées de nouveau.



ATTENTION

Déconnecter le secteur avant d'ajuster les disques de positionnement.



ATTENTION

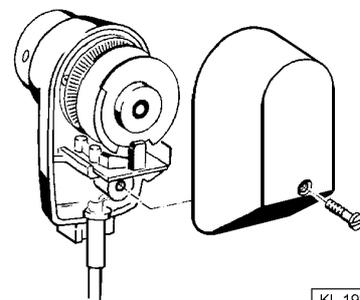
S'y prendre avec précaution en ajustant les disques de positionnement.

Risque de blessure

Assurer que les disques de positionnement et du générateur (disque intérieur) ne seront pas endommagés.

Les positions sont réglées comme suit:

- Enlever le couvercle du transmetteur de position après avoir desserré les vis.
- Sélectionner la position de base **aiguille en bas** (Led 7 sur le contrôle s'allume) par l'intermédiaire de la touche S5.
- Tourner le disque central pour la position 1 dans le sens désiré.
- Actionner la pédale brièvement en avant.
- Vérifier la position d'arrêt.
- Actionner la pédale en arrière (couper)
- Sélectionner la position de base **aiguille en haut** (Led 8 sur le contrôle s'allume) par l'intermédiaire de la touche S5.
- Tourner le disque extérieur pour la position 2 dans le sens désiré.
- Actionner la pédale brièvement en avant.
- Vérifier la position d'arrêt.
- Éventuellement, répéter le procédé.
- Sélectionner la position de base désirée par l'intermédiaire de la touche S5.
- Remettre le couvercle et resserrer les vis.



Quand on utilise un tableau de commande, effectuer le même procédé en appuyant sur les touches pour la position de base.

REMARQUE

Pour les déroulements fonctionnels commandés par la largeur de l'encoche ajuster éventuellement la largeur de celle-ci en suivant les instructions ci-dessus. Il faut déclencher le déroulement fonctionnel désiré pour vérifier le réglage. L'angle d'ouverture des transmetteurs de position avec l'encoche ajustable ne doit pas être inférieur à 20°.

REMARQUE

Pour que l'action de la coupe s'effectue correctement, les positions 1 et 2 ne doivent jamais chevaucher.

6.7 Affichage des positions des signaux et des arrêts

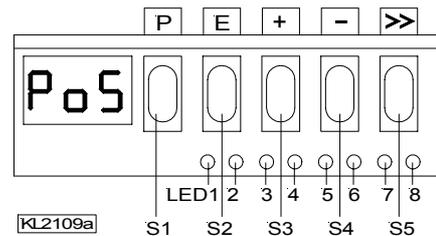
Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Affichage des positions 1 et 2	(Sr3)	172

Le réglage des positions peut être vérifié facilement par l'intermédiaire du paramètre 172.

- Sélectionner le paramètre 172.
- Sans tableau de commande, «PoS» apparaît sur l'écran du contrôle.
- Avec tableau de commande, «Sr3» apparaît sur l'écran du tableau de commande.
- Tourner le volant conformément au sens de rotation du moteur.

Affichage sur le contrôle sans tableau de commande connecté

- Led 7 s'allume correspond à la position 1
- Led 7 s'éteint correspond à la position 1A
- Led 8 s'allume correspond à la position 2
- Led 8 s'éteint correspond à la position 2A



Affichage sur les tableaux de commande V810/V820

- Flèche au-dessus de l'icône «position 1» au-dessus de la touche 4 sur le V810 / au-dessus de la touche 7 sur le V820 correspond à la position 1
- Flèche au-dessus de l'icône «position 1» au-dessus de la touche 4 sur le V810 / au-dessus de la touche 7 sur le V820 correspond à la position 1A
- Flèche au-dessus de l'icône «position 2» au-dessus de la touche 4 sur le V810 / au-dessus de la touche 7 sur le V820 correspond à la position 2
- Flèche au-dessus de l'icône «position 2» au-dessus de la touche 4 sur le V810 / au-dessus de la touche 7 sur le V820 correspond à la position 2A

Quand un tableau de commande V810 ou V820 est connecté, les positions ne seront affichées que sur l'écran du tableau de commande!

6.8 Comportement au freinage

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Effet de freinage si l'on change la valeur de consigne > 800 t/mn	(br1)	207
Effet de freinage si l'on change la valeur de consigne < 800 t/mn	(br2)	208

- L'effet de freinage pour l'arrêt est influencé par le paramètre 207.
- L'effet de freinage entre les paliers de vitesse est commandé par le paramètre 208.

Plus la valeur est élevée, plus la réaction de freinage est forte!
Ceci est valable pour toutes les valeurs de réglage.

6.9 Force de freinage à l'arrêt

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Force de freinage à l'arrêt (brt)	153

Cette fonction empêche le «déplacement» involontaire de l'aiguille à l'arrêt. L'effet de freinage peut être vérifié en tournant le volant manuellement.

- La force de freinage est effective à l'arrêt
 - à l'arrêt pendant la couture
 - après la fin de couture
- L'effet de freinage est réglable.
- Plus la valeur est élevée, plus la force de freinage est grande.
- Elle est effective immédiatement après la connexion du secteur.

6.10 Comportement au démarrage

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Pouvoir d'accélération (ALF)	220

La dynamique à l'accélération du moteur peut être adaptée à la caractéristique de la machine à coudre (légère/lourde).

- Valeur de réglage élevée = accélération forte

Si les valeurs de réglage du pouvoir d'accélération sont élevées et que de plus, les valeurs des paramètres de freinage le sont également sur une machine légère, le comportement peut sembler saccadé. Dans ce cas il faudrait essayer de revoir les réglages.

Si la machine n'atteint pas la vitesse préréglée ou le moteur est bloqué, le message E3 apparaît sur l'affichage.

Tableau de commande

V810

V820

InF E3

InFo E3

Si le réglage pour atteindre la vitesse préréglée ne suffit pas (par ex. lors de la coupe), il faut élever la valeur du paramètre 220.

6.11 Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (dGn)	221
Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (tdG)	222
Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 (dG2)	223
Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT (dGE)	224

Le réglage et le temps de stabilisation de ce conditionnement sont importants pour un positionnement exact. Le point de commutation de ce conditionnement résulte de la vitesse de positionnement + la valeur en paramètre 221.

Exemple: $n1 = 180 \text{ t/mn} + \text{valeur } 100 = 280 \text{ t/mn}$.

La vitesse de positionnement peut être optimisée par l'intermédiaire du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2. Régler ce conditionnement de sorte que l'arrêt du moteur déterminé par sa dynamique soit possible dans un point.

6.12 Affichage de la vitesse effective

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Affichage de la vitesse effective (nIS)	139

Si le paramètre 139 = ON, les informations suivantes seront affichées sur l'écran du tableau de commande V810/820:

Tableaux de commande	→	V810	V820
Pendant la marche de la machine: <ul style="list-style-type: none"> ▪ La vitesse actuelle ▪ Exemple: 2350 rotations par minute 	→	2350	2350
À l'arrêt pendant la couture: <ul style="list-style-type: none"> ▪ L'affichage d'arrêt 	→	StoP	StoP
À l'arrêt après l'action de coupe: <ul style="list-style-type: none"> ▪ Affichage du type de contrôle sur le V810 ▪ Affichage de la vitesse maximale réglée et du type de contrôle sur le V820 ▪ Exemple: 3300 rotations par minute et type de contrôle xx82xx 	→	xx82xx	3300 xx82xx

7 Fonctions et réglages

7.1 Premier point après secteur connecté

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
1 point en vitesse de positionnement après secteur connecté (Sn1)	231

Pour la protection de la machine à coudre le premier point après secteur connecté s'effectue en vitesse de positionnement n1, indépendamment de la position de la pédale et de la fonction du démarrage ralenti, lorsque le paramètre 231 est activé.

7.2 Démarrage ralenti

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT (SSt)	134

Fonctions:

- après secteur connecté
- au début d'une nouvelle couture
- vitesse commandée par la pédale et limitée à (n6)
- vitesse inférieure d'une fonction parallèle prioritaire (par ex. point d'arrêt initial, comptage de points)
- le comptage de points est synchronisé sur la position 1
- interruption par la pédale en position 0
- fin par le talonnement de la pédale à fond (position -2)

Quand le tableau de commande V820 est utilisé, l'accès direct par la touche de fonction (touche 9) est possible!

Fonction avec tableau de commande	Paramètre
Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT (-F-)	008 = 1

7.2.1 Vitesse du démarrage ralenti

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Vitesse du démarrage ralenti (n6)	115

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

7.2.2 Points du démarrage ralenti

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Nombre de points du démarrage ralenti (SSc)	100

7.3 Élévation du pied presseur

Fonction sans tableau de commande	Contrôle
Automatique pendant la couture Automatique après la coupe du fil	Led 5 au-dessus de la touche s'allume Led 6 au-dessus de la touche s'allume Touche S4 Touche S4

Fonction avec tableau de commande	V810	V820
Élévation du pied presseur à l'arrêt pendant la couture (automatique)	Flèche gauche au-dessus de la touche s'allume	Touche 3
Élévation du pied presseur après la coupe du fil (automatique)	Flèche droite au-dessus de la touche s'allume	Touche 6
Élévation du pied presseur à l'arrêt pendant la couture et après la coupe du fil (automatique)	Les deux flèches au-dessus de la touche s'allument	
Élévation du pied presseur ARRÊT	Les deux flèches au-dessus de la touche s'allument	

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Retard d'activation avec la pédale en position -1	(t2)	201
Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	(t3)	202
Temps de l'excitation complète	(t4)	203
Facteur de service (ED) avec synchronisation	(t5)	204
Retard après le raclage du fil jusqu'à l'élévation du pied presseur	(t7)	206
Retard après la coupe du fil sans racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur	(tFL)	211

Le pied presseur est levé:

- pendant la couture
 - en talonnant la pédale (position -1)
 - ou automatiquement (par l'intermédiaire de la touche **S4** sur le contrôle, Led 5 s'allume)
 - ou automatiquement (par l'intermédiaire de la touche **3** sur le tableau de commande V810)
 - ou automatiquement (par l'intermédiaire de la touche **6** sur le tableau de commande V820)
- après la coupe du fil
 - en appuyant sur une touche sur la prise B18/1-5, si le paramètre 239 = 12
 - en talonnant la pédale (position -1 ou -2)
 - ou automatiquement (par l'intermédiaire de la touche **S4** sur le contrôle, Led 6 s'allume)
 - ou automatiquement (par l'intermédiaire de la touche **3** sur le tableau de commande V810)
 - ou automatiquement (par l'intermédiaire de la touche **6** sur le tableau de commande V820)
 - en appuyant sur une touche sur la prise B18/1-5, si le paramètre 239 = 12
 - par la cellule photo-électrique automatiquement
 - par le comptage de points automatiquement
 - retard d'activation après le racleur (t7)
 - retard d'activation sans racleur (tFL)

L'élévation involontaire du pied avant la coupe du fil, en passant de la position 0 à la position -2 de la pédale, peut être empêchée par le réglage d'un retard d'activation (t2) par l'intermédiaire du paramètre 201.

La force de maintien du pied presseur levé:

Le pied presseur est levé par l'excitation complète. L'excitation partielle suit automatiquement afin de réduire la charge pour le contrôle et pour l'aimant connecté.

La durée de l'excitation complète est réglée par le paramètre 203, la force de maintien à l'excitation partielle par le paramètre 204.



ATTENTION

Une force de maintien trop grande peut mener à la destruction de l'aimant et du contrôle. Observer le facteur de service (ED) autorisé de l'aimant et régler la valeur appropriée selon la table suivante.

Palier	Facteur de service (ED)	Effet
1	12,5 %	Faible force de maintien
2	25,0 %	
3	37,5%	
4	50,0%	
5	62,5%	
6	75,0%	
7	87,5%	
0	100%	Grande force de maintien (excitation complète)

Le pied presseur s'abaisse:

- ramener la pédale à la position 0
- ramener la pédale à la position ½ (légèrement en avant)

En actionnant la pédale en avant à partir du pied presseur levé, le retard du démarrage (t3) réglable par le paramètre **202** s'active. Voir la liste des paramètres chapitre «**Diagrammes fonctionnels**».

7.4 Point d'arrêt initial/Rétrécissement initial de points

Fonction sans tableau de commande		Contrôle
Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt initial double Point d'arrêt initial ARRÊT	Led 1 s'allume Led 2 s'allume les deux Led éteintes	Touche S2
Rétrécissement initial de points MARCHE; nombre de points avec règle-point (paramètre 001) Rétrécissement initial de points MARCHE; nombre de points sans règle-point (paramètre 000); après cela nombre de points avec règle-point (paramètre 001) Rétrécissement initial de points ARRÊT	Led 1 s'allume Led 2 s'allume les deux Led éteintes	Touche S2

Fonction avec tableau de commande		V810/V820
Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt initial double Point d'arrêt initial ARRÊT	flèche gauche au-dessus de la touche s'allume flèche droite au-dessus de la touche s'allume les deux flèches éteintes	Touche 1
Rétrécissement initial de points MARCHE; nombre de points avec règle-point (paramètre 001) Rétrécissement initial de points MARCHE; nombre de points sans règle-point (paramètre 000); après cela nombre de points avec règle-point (paramètre 001) Rétrécissement initial de points ARRÊT	flèche gauche au-dessus de la touche s'allume flèche droite au-dessus de la touche s'allume les deux Led éteintes	Touche 1

Le point d'arrêt initial/rétrécissement de points commence en actionnant la pédale en avant au début de la couture. À partir du pied levé, le point d'arrêt se retarde du temps t3 (retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»). Le point d'arrêt initial et le rétrécissement initial de points s'effectuent automatiquement en vitesse n3. On ne peut pas interrompre le procédé. Si le démarrage ralenti s'effectue parallèlement, la vitesse inférieure correspondante domine.

À la fin du comptage de points (paramètre 001), le règle-point et, après le laps de temps t1, la vitesse n3 sont désactivés. La commande par la pédale est alors reprise.

Le comptage est synchronisé sur la position 1.

7.4.1 Vitesse n3 en début de couture

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Vitesse de point d'arrêt initial/rétrécissement initial de points	(n3)	112

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

7.4.2 Comptage de points pour le point d'arrêt initial/rétrécissement initial de points

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Nombre de points en avant et/ou sans règle-point	(c2)	000
Nombre de points en arrière et/ou avec règle-point	(c1)	001

Les points d'arrêt initiaux/les points pour rétrécissement initial de points avec ou sans règle-point peuvent être programmés et changés par l'intermédiaire des paramètres ci-dessus mentionnés directement sur la boîte de contrôle ou un tableau de commande V810/V820 connecté.

Pour l'information rapide (HIT) de l'opérateur, la valeur de la fonction activée par l'intermédiaire de la touche 1 peut être affichée pour une durée d'env. 3 secondes sur l'écran d'un tableau de commande V820 connecté. Pendant ce temps, la valeur peut être changée par l'intermédiaire de la touche + ou -.

7.4.3 Rectification des points et libération de la vitesse

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Temps pour la rectification des points	(t8)	150
Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	(t1)	200

La libération de la vitesse lors du point d'arrêt initial simple et double peut être influencée par le paramètre 200. Pour des mécanismes de point d'arrêt lents, il existe la possibilité en point d'arrêt initial double de retarder la désactivation du règle-point d'un temps t8 (rectification des points d'arrêt initiaux), ce qui prolonge la section en arrière. Ce temps peut être sélectionné par l'intermédiaire du paramètre 150.

7.4.4 Point d'arrêt initial double

La section en avant est exécutée pour la durée d'un nombre de points réglables. Puis le signal pour le règle-point est émis et la section en arrière est exécutée. Les nombres de points pour les deux sections sont réglables séparément.

7.4.5 Point d'arrêt initial simple/rétrécissement initial de points

Le signal du règle-point est émis pendant un nombre de points réglables et la section en arrière ou le rétrécissement initial de points est exécuté.

7.5 Point d'arrêt final / Rétrécissement final de points

Fonction sans tableau de commande		Contrôle
Point d'arrêt final simple Point d'arrêt final double Point d'arrêt final ARRÊT	Led 3 s'allume Led 4 s'allume les deux Led éteintes	Touche S3
Rétrécissement final de points MARCHE; nombre de points avec règle-point (paramètre 002) Rétrécissement final de points MARCHE; nombre de points avec règle-point (paramètre 002); après cela nombre de points sans règle-point (paramètre 003) Rétrécissement final de points ARRÊT	Led 3 s'allume Led 4 s'allume les deux Led éteintes	Touche S3

Fonction avec tableau de commande		V810	V820
Point d'arrêt final simple Point d'arrêt final double Point d'arrêt final ARRÊT	flèche gauche au-dessus de la touche s'allume flèche droite au-dessus de la touche s'allume les deux flèches éteintes	Touche 2	Touche 4
Rétrécissement final de points MARCHE; nombre de points avec règle-point (paramètre 002) Rétrécissement final de points MARCHE; nombre de points avec règle-point (paramètre 002); après cela nombre de points sans règle-point (paramètre 003) Rétrécissement final de points ARRÊT	flèche gauche au-dessus de la touche s'allume flèche droite au-dessus de la touche s'allume les deux Led éteintes	Touche 2	Touche 4

Le point d'arrêt final/rétrécissement final de points commence soit en talonnant la pédale à la fin du comptage lors d'une couture avec comptage de points, soit une fois terminés les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique pendant une couture avec cellule photo-électrique. Le règle-point est activé immédiatement dès l'arrêt. Après l'abaissement du pied presseur, le point de commutation du règle-point se retarde du temps t3 (retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»). La première position d'entrée 1 compte pour 0 point chaque fois que la fonction est activée hors de la position 1. Le point d'arrêt final et le rétrécissement final de points s'effectuent automatiquement en vitesse n4. On ne peut pas interrompre le procédé.

En pleine marche le rétrécissement final de points n'est activé qu'après avoir atteint la vitesse n4 et synchronisé sur la position 2.

7.5.1 Vitesse n4 en fin de couture

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Vitesse de point d'arrêt final/rétrécissement final de points (n4)	113

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle, il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

7.5.2 Comptage de points pour le point d'arrêt final/rétrécissement final de points

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Nombre de points en avant et/ou sans règle-point (c3)	002
Nombre de points en arrière et/ou avec règle-point (c4)	003

Les points d'arrêt finaux/les points pour rétrécissement final de points avec ou sans règle-point peuvent être programmés et changés par l'intermédiaire des paramètres ci-dessus mentionnés directement sur la boîte de contrôle ou un tableau de commande V810/V820 connecté.

Pour l'information rapide (HIT) de l'opérateur, la valeur de la fonction activée par l'intermédiaire de la touche **4** peut être affichée pour une durée d'env. 3 secondes sur l'écran d'un tableau de commande V820 connecté. Pendant ce temps, la valeur peut être changée par l'intermédiaire de la touche **+** ou **-**.

7.5.3 Rectification des points et dernier point en arrière

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Dernier point en arrière MARCHE/ARRÊT (FAR)	136
Temps pour la rectification des points (c9)	151

L'aimant de point d'arrêt en point d'arrêt final double peut se retarder en entrant un temps pour la rectification des points (t9) au paramètre 151.

Pour quelques processus de couture il serait désirable que l'aimant de point d'arrêt en point d'arrêt final simple ne soit désactivé qu'après l'action de la coupe. Cette fonction peut être sélectionnée par l'intermédiaire du paramètre 136.

Paramètre 136 = OFF

Point de coupe en avant

Paramètre 136 = ON

Point de coupe en arrière MARCHE en point d'arrêt final simple

7.5.4 Point d'arrêt final double/rétrécissement final de points

La section en arrière et/ou le rétrécissement final de points est exécuté pour la durée d'un nombre de points réglables. Le règle-point est ensuite désactivé et la section en avant et/ou des points normaux lors du rétrécissement de points est/sont exécuté(s). Les nombres de points pour les deux sections sont réglables séparément.

À la fin du comptage de points (paramètre 003), la fonction de coupe est déclenchée. Pour toute la durée du procédé la vitesse de couture est réduite à la vitesse n4, à l'exception du dernier point qui s'effectue en vitesse de positionnement n1.

Pour des mécanismes de point d'arrêt lents, il existe la possibilité en point d'arrêt final double de retarder la désactivation du règle-point d'un temps t9 (rectification des points d'arrêt finaux).

7.5.5 Point d'arrêt final simple/rétrécissement final de points

Le signal du règle-point est émis pendant un nombre de points réglables et la section en arrière ou le rétrécissement final de points est exécuté. Pendant le dernier point la vitesse est réduite à la vitesse de positionnement.

7.6 Point d'arrêt d'ornement initial/rétrécissement de points

Fonction sans tableau de commande	Contrôle
Fonction «point d'arrêt d'ornement» MARCHE/ARRÊT Temps d'arrêt du point d'arrêt d'ornement Point d'arrêt d'ornement initial simple Point d'arrêt d'ornement initial double Point d'arrêt d'ornement initial ARRÊT	135 210 Led 1 s'allume Led 2 s'allume les deux Led éteintes Touche S2

Fonction avec tableau de commande	V810/V820
Fonction «point d'arrêt d'ornement» MARCHE/ARRÊT (SrS) Temps d'arrêt du point d'arrêt d'ornement (tSr) Point d'arrêt d'ornement initial simple Point d'arrêt d'ornement initial double Point d'arrêt d'ornement initial ARRÊT	135 210 Touche 1 flèche gauche au-dessus de la touche s'allume flèche droite au-dessus de la touche s'allume les deux flèches éteintes

Les paramètres de la vitesse de point d'arrêt initial, des points d'arrêt en avant et en arrière et le point d'arrêt initial standard sont les mêmes que ceux du point d'arrêt normal.

Différence par rapport au point d'arrêt initial standard:

- Le moteur s'arrête pour la commutation du règle-point.
- Le temps d'arrêt est réglable.

Quand le tableau de commande V820 est utilisé, l'accès direct par la touche de fonction (touche 9) est possible!

Fonction avec tableau de commande	Paramètre
Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT (-F-)	008 = 2

7.7 Point d'arrêt d'ornement final/rétrécissement de points

Fonction sans tableau de commande	Contrôle
Fonction «point d'arrêt d'ornement» MARCHE/ARRÊT Temps d'arrêt du point d'arrêt d'ornement Point d'arrêt d'ornement final simple Point d'arrêt d'ornement final double Point d'arrêt d'ornement final ARRÊT	135 210 Led 3 s'allume Led 4 s'allume les deux Led éteintes Touche S3

Fonction avec tableau de commande	V810	V820
Fonction «point d'arrêt d'ornement» MARCHE/ARRÊT (SrS) Temps d'arrêt du point d'arrêt d'ornement (tSr) Point d'arrêt d'ornement final simple Point d'arrêt d'ornement final double Point d'arrêt d'ornement final ARRÊT	135 210 Touche 1 flèche gauche au-dessus de la touche s'allume flèche droite au-dessus de la touche s'allume les deux flèches éteintes	135 210 Touche 4

Les paramètres de la vitesse de point d'arrêt final, des points d'arrêt en arrière / en avant et le point d'arrêt final standard sont les mêmes que ceux du point d'arrêt normal.

Différence par rapport au point d'arrêt final standard:

- Le moteur s'arrête pour la commutation du règle-point.
- Le temps d'arrêt est réglable.

Quand le tableau de commande V820 est utilisé, l'accès direct par la touche de fonction (touche 9) est possible!

Fonction avec tableau de commande	Paramètre
Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT (-F-)	008 = 2

7.8 Point d'arrêt intermédiaire

L'aimant de point d'arrêt peut être activé n'importe où dans la couture et à l'arrêt en appuyant sur une touche externe selon la présélection des paramètres 240...249.

Voir la liste des paramètres chapitre **Schéma des connexions**.

7.9 Suppression/appeal du règle-point

Effectif en point d'arrêt standard et d'ornement

Le prochain procédé de point d'arrêt ou de rétrécissement de points peut être supprimé ou appelé une fois en appuyant sur une touche externe selon la présélection des paramètres 240...249.

Actionnement	Point d'arrêt initial/ rétrécissement de points MARCHE	Point d'arrêt initial/ rétrécissement de points ARRÊT	Point d'arrêt final/ rétrécissement de points MARCHE	Point d'arrêt final / rétrécissement de points ARRÊT
Avant le début de la couture	Pas de point d'arrêt/ rétrécissement de points	Point d'arrêt/ rétrécissement de points	---	---
Pendant la couture	---	---	Pas de point d'arrêt/ rétrécissement de points	Point d'arrêt/ rétrécissement de points

Le point d'arrêt double est exécuté dans les cas ci-dessus.

Voir la liste des paramètres chapitre **Schéma des connexions**.

7.10 Force de maintien de l'aimant du règle-point

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Temps d'excitation complète (t10)	212
Force de maintien de l'aimant du règle-point (t11)	213

L'aimant du règle-point est activé par l'excitation complète. L'excitation partielle suit automatiquement afin de réduire la charge pour le contrôle et pour l'aimant connecté. La durée de l'excitation complète est réglée par le paramètre 212, la force de maintien à l'excitation partielle par le paramètre 213.



ATTENTION

Une force de maintien trop grande peut mener à la destruction de l'aimant et du contrôle. Observer le facteur de service (ED) autorisé de l'aimant et régler la valeur appropriée selon la table suivante.

Palier	Facteur de service (ED)	Effet
1	12,5 %	Faible force de maintien
2	25,0 %	
3	37,5%	
4	50,0%	
5	62,5%	
6	75,0%	
7	87,5%	
0	100%	Grande force de maintien (excitation complète)

7.11 Compteur de fin de canette avec/sans arrêt automatique

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Compteur de points 0 = ARRÊT / 1 = avec arrêt / 2 = sans arrêt	(rFw)	030
Nombre de points	(cFw)	031

Cette fonction est possible pour le comptage de points avec ou sans arrêt automatique. En plus, elle est possible pour le fonctionnement du compteur de fin de canette. Un nombre de points qui dépend de la longueur du fil inférieur est prédéfinie au paramètre 031. Après avoir exécuté ces points, le moteur s'arrête et un affichage apparaît sur l'écran. Si un tableau de commande est connecté, un signal acoustique est également émis avec le réglage correspondant du paramètre 127. Cela signale que le fil inférieur touche à sa fin. En actionnant encore une fois la pédale, on peut continuer la couture et couper le fil. Après avoir mis en place une canette pleine et appuyé sur la touche «E», on peut commencer un nouveau processus de couture.

REMARQUE

Si le secteur est déconnecté durant le fonctionnement du compteur de fin de canette avant que le nombre de points pré-réglés aient été exécutés, la valeur des points comptés sera perdue!

Activer le compteur de fin de canette:

- Régler le paramètre 030 sur «1» ou «2».
- Choisir un nombre maximal de points et l'introduire au paramètre 031 (valeur introduite x 100 = nombre de points, par ex. **80 x 100 = 8000**).
- Quand on utilise un tableau de commande V810, insérer la bande enfichable n° 3 et régler le paramètre 291 sur «3». Régler la valeur «19» pour déclencher le compteur par l'intermédiaire de la touche B.
- Quand on utilise un tableau de commande V820, la touche 8 est prévue pour cette fonction.
- Il est possible de mettre en circuit un signal acoustique par l'intermédiaire du paramètre 127.
- Appuyer sur la touche appropriée sur le V810 ou V820 et commencer la couture.

Compteur de points en marche:

- **Paramètre 030 = 0:** Le compteur de fin de canette est désactivé.
- **Paramètre 030 = 1:** Le moteur s'arrête une fois que le compteur de points est terminé. Le message "A3" apparaît sur l'écran de la boîte de contrôle ou le symbole du compteur de fin de canette clignote sur le tableau de commande V810/V820. Quand un tableau de commande V820 est connecté, un signal acoustique retentit, si le paramètre 127 est réglé sur «1».
- **Paramètre 030 = 2:** Une fois que le compteur de points est terminé, le message A3 apparaît sur l'écran de la boîte de contrôle ou le symbole du compteur de fin de canette clignote sur le tableau de commande V810/V820 sans arrêt automatique. Quand un tableau de commande V820 est connecté, un signal acoustique retentit.

Mettre le compteur de points en état de marche:

- Mettre en place une canette pleine.
- Appuyer sur la touche appropriée sur le tableau de commande V810 (touche 8 sur le V820).
- Mettre le comptage sur la valeur réglée au paramètre 031 et le commencer.
- Le symbole cesse de clignoter et le message «A3» sur l'écran du contrôle est désactivé.

7.12 Blocage de la marche



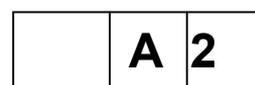
ATTENTION

Cette fonction n'est pas un mécanisme de sécurité. Le voltage du secteur doit être coupé pendant des travaux de réparation et de maintenance.

La fonction du blocage de la marche est possible par le branchement d'un interrupteur sur la prise ST2 ou B4, selon la présélection des paramètres 240...249. Quand on utilise un tableau de commande V810 / V820, un signal acoustique peut être activé et/ou désactivé par l'intermédiaire du paramètre 127.

Affichage après le déclenchement du blocage de la marche sans tableau de commande:

Affichage sur le contrôle!



Affichage et signal après le déclenchement du blocage de la marche avec tableau de commande:

Affichage sur le tableau de commande V810

(Icône clignote et signal acoustique si le paramètre 127 = ON)



Affichage sur le tableau de commande V820

(Icône clignote et signal acoustique si le paramètre 127 = ON)

**Blocage de la marche dans la couture libre, la couture avec comptage de points et la couture commandée par la cellule photo-électrique:**

La couture est interrompue en ouvrant et/ou fermant l'interrupteur.

- Arrêt en position de base
- Aiguille en haut n'est pas possible
- Élévation du pied presseur est possible

Blocage de la marche en point d'arrêt initial / rétrécissement initial de points:

Le point d'arrêt initial / rétrécissement initial de points est interrompu en ouvrant et/ou fermant l'interrupteur.

- Arrêt en position de base
- Aiguille en haut n'est pas possible
- Élévation du pied presseur est possible
- Après le déblocage de la marche la couture est poursuivie avec la section de couture suivant le point d'arrêt initial / rétrécissement initial de points

Blocage de la marche en point d'arrêt final / rétrécissement final de points:

Le point d'arrêt initial / rétrécissement initial de points est interrompu et la couture est terminée en ouvrant et/ou fermant l'interrupteur.

- Élévation du pied presseur est possible

7.13 Action de la coupe du fil

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Coupe-fil MARCHE/ARRÊT	(FA)	013
Racleur MARCHE/ARRÊT	(FW)	014

Fonction avec tableau de commande		V820
Coupe-fil MARCHE	flèche gauche au-dessus de la touche s'allume	Touche 5
Coupe-fil et racleur MARCHE	les deux flèches au-dessus de la touche s'allument	
Racleur MARCHE	flèche droite au-dessus de la touche s'allume	
Coupe-fil et racleur ARRÊT	les deux flèches au-dessus de la touche éteintes	

Quand le tableau de commande V820 est connecté, les fonctions peuvent aussi être activées et désactivées par l'intermédiaire de la touche **5**.

7.13.1 Action de la coupe du fil à point noué (mode 0)

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Dernier point en fin de couture en arrière/en avant	(Far)	136
Durée de fonctionnement du racleur	(t6)	205
Temps de retard de la fin du racleur jusqu'au début de l'élévation du pied presseur	(t7)	206
Retard de l'élévation du pied presseur avec racleur désactivé	(tFL)	211

L'action de la coupe du fil peut être activée ou désactivée après la fin de couture par l'intermédiaire du paramètre 013 / 014 ci-dessus mentionné ou bien par l'intermédiaire de la touche 5 sur un tableau de commande V820 connecté.

La coupe du fil s'effectue en vitesse de coupe. Si le paramètre 136 = ON, l'aimant de point d'arrêt reste activé en point d'arrêt final simple jusqu'à l'arrêt en position 2.

La durée de fonctionnement (t6) du racleur est réglable.

Le laps de temps (t7) empêche l'élévation du pied presseur avant que le racleur soit dans sa position de base.

Si le racleur n'est pas connecté, il y aura un laps de temps (tFL) jusqu'à l'élévation du pied presseur.

7.13.2 Vitesse de coupe

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Vitesse de coupe (n7)	116

7.13.3 Coupe-fil à point de chaînette (mode 5)

Fonction sans tableau de commande	Contrôle
Coupe-fil M1 /M2 MARCHÉ Racleur M3 MARCHÉ Coupe-fil et racleur M1 / M2 / M3 MARCHÉ Coupe-fil et racleur M1 / M2 / M3 ARRÊT	Led3 au-dessus de la touche allumée Led4 au-dessus de la touche allumée les deux Led allumées les deux Led éteintes
	Touche S3

Fonction avec tableau de commande	Paramètre
	V820
Coupe-fil M1 /M2 MARCHÉ Racleur M3 MARCHÉ Coupe-fil et racleur M1 / M2 / M3 MARCHÉ Coupe-fil et racleur M1 / M2 / M3 ARRÊT	flèche gauche au-dessus de la touche allumée flèche droite au-dessus de la touche allumée les deux flèches au-dessus de la touche allumées les deux flèches au-dessus de la touche éteintes
	Touche 5

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Vitesse de coupe (n7)	116
Temps de retard sortie M1 (kd1)	280
Durée de fonctionnement sortie M1 (kt1)	281
Temps de retard sortie M2 (kd2)	282
Durée de fonctionnement sortie M2 (kt2)	283
Temps de retard sortie M3 (kd3)	284
Durée de fonctionnement sortie M3 (kt3)	285
Retard jusqu'à ce que le pied presseur se lève (kdF)	286

Avec des machines à point de chaînette (mode 5) la coupe du fil s'effectue à l'arrêt de la machine en position 2. Quand le coupe-fil est désactivé, le moteur s'arrête en position 2 en fin de couture. La succession des signaux M1...M4 et du pied presseur peut être réglée au choix (parallèle ou séquentielle) par l'intermédiaire des paramètres 280...288.

7.13.4 Temps des signaux de coupe avec des machines à point de chaînette

Les temps de retard et les durées de fonctionnement des signaux sont réglables par les paramètres suivants.

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Temps de retard sortie M1 (kd1)	280
Durée de fonctionnement sortie M1 (kt1)	281
Temps de retard sortie M2 (kd2)	282
Durée de fonctionnement sortie M2 (kt2)	283
Temps de retard sortie M3 (kd3)	284
Durée de fonctionnement sortie M3 (kt3)	285
Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur (kdF)	288

Pour le fonctionnement du contrôle voir les diagrammes fonctionnels dans la liste des paramètres. Voir également le chapitre «Sélection du déroulement fonctionnel» (actions de la coupe du fil).

7.13.5 Commutation des signaux de coupe parallèles / séquentiels

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
0 = Signaux de coupe parallèles 1 = Signaux de coupe séquentiels (mSP)	287

La succession de signaux (M1, M2, M3, FL [élévation du pied presseur]) de la fonction de coupe peut être réglée parallèlement (des chevauchements de temps sont possibles) ou séquentiellement (à la file, des chevauchements de temps sont impossibles). Pour le fonctionnement du contrôle voir les diagrammes fonctionnels.

7.13.6 Racleur

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Temps du racleur	(t6)	205
Temps de retard de la fin du racleur jusqu'au début de l'élévation du pied presseur	(t7)	206

Avec des machines à point noué la durée de fonctionnement du racleur peut être réglée conformément à la sélection du mode coupe (voir le chapitre «Diagrammes fonctionnels» dans la liste des paramètres). Le laps de temps (t7), réglable au paramètre 206, empêche l'élévation du pied presseur avant que le racleur soit dans sa position de base. Si le racleur n'est pas connecté, il y aura un laps de temps (tFL) jusqu'à l'élévation du pied presseur.

7.14 Couture avec comptage de points

Fonction avec ou sans tableau de commande V810		Paramètre
Comptage de points MARCHE/ARRÊT		015

Fonction avec tableau de commande		V820
Comptage de points en avant MARCHE	Flèche gauche au-dessus de la touche allumée	Touche 2
Comptage de points en arrière MARCHE	Flèche droite au-dessus de la touche allumée	
Comptage de points ARRÊT	Les deux flèches éteintes	

7.14.1 Points pour le comptage de points

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Nombre de points pour une couture avec comptage de points	(Stc)	007

Les points pour le comptage de points peuvent être programmés et changés par l'intermédiaire des paramètres ci-dessus mentionnés sur le tableau de commande V810/V820.

Pour l'information rapide (HIT) de l'opérateur, la valeur de la fonction activée par l'intermédiaire de la touche 2 peut être affichée pour une durée d'env. 3 secondes sur l'écran d'un tableau de commande V820 connecté. Pendant ce temps, la valeur peut être changée par l'intermédiaire de la touche + ou -.

7.14.2 Vitesse du comptage de points

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Vitesse de positionnement	(n1)	110
Vitesse du comptage de points	(n12)	118
Mode de vitesse pour une couture avec comptage de points	(SGn)	141

Le paramètre 141 permet de présélectionner une certaine vitesse pour le procédé du comptage de points.

Paramètre 141 = 0 Procédé en vitesse commandée par la pédale

Paramètre 141 = 1 Procédé en vitesse fixe n12, tant que la pédale est en avant (position >1)

Paramètre 141 = 2 Procédé en vitesse limitée n12, tant que la pédale est en avant (position >1)

Paramètre 141 = 3 Procédé automatique en vitesse fixe, aussitôt que la pédale a été actionnée une fois.
L'interruption est possible par le talonnement de la pédale (-2).

En fonction de la vitesse actuelle (11 points maxi. avant la fin du comptage de points) la vitesse de couture est réduite dans chaque rotation afin que l'arrêt puisse intervenir exactement à la fin du comptage. Si la cellule photo-électrique est activée, retour en couture libre après le comptage de points.

7.14.3 Couture avec comptage de points avec la cellule photo-électrique activée

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	(LS)	009
Comptage de points MARCHE/ARRÊT	(StS)	015

Fonction avec tableau de commande		V820
Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		Touche 3
Comptage de points MARCHE/ARRÊT		Touche 2

Quand le «comptage de points avec fonction de la cellule photo-électrique» est réglé, le nombre de points sera d'abord exécuté; ensuite la cellule photo-électrique sera activée.

7.15 Couture libre et couture avec cellule photo-électrique

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Vitesse de positionnement	(n1)	110
Limite supérieure de la vitesse maximale	(n2)	111
Vitesse limitée selon le réglage du paramètre 142	(n12)	118
Limite inférieure de la vitesse maximale	(n2_)	121
Mode vitesse couture libre	(SFn)	142

Le mode vitesse permet une certaine vitesse pour le procédé de la couture libre et de la couture avec cellule photo-électrique.

- Paramètre 142 = 0** Procédé en vitesse commandée par la pédale
- Paramètre 142 = 1** Procédé en vitesse fixe n12, tant que la pédale est en avant (position >1)
- Paramètre 142 = 2** Procédé en vitesse limitée n12, tant que la pédale est en avant (position >1)
- Paramètre 142 = 3** Seulement pour la couture avec cellule photo-électrique:
 - Procédé automatique en vitesse fixe, aussitôt que la pédale a été actionnée une fois.
 - La fin de la couture est commencée par la cellule photo-électrique.
 - L'interruption est possible par le talonnement de la pédale (-2).
 - Quand la cellule photo-électrique n'est pas activée, la vitesse est la même que celle du paramètre 142 = 0.

La vitesse maximale est affichée sur l'écran du tableau de commande après secteur connecté et après la coupe du fil. Elle peut être modifiée directement par l'intermédiaire des touches +/- . La gamme de réglage est limitée par les valeurs réglées des paramètres 111 et 121.

7.16 Cellule photo-électrique

Le module cellule photo-électrique LSM001A est prévu et doit être connecté à la prise B18.

Fonction avec ou sans tableau de commande V810		Paramètre
Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	(LS)	009

Fonctions		V820
Cellule photo-électrique couverte/découverte MARCHE	Flèche droite au-dessus de la touche allumée	Touche 3
Cellule photo-électrique découverte/couverte MARCHE	Flèche gauche au-dessus de la touche allumée	
Cellule photo-électrique ARRÊT	Les deux flèches éteintes	

7.16.1 Vitesse après signalisation par la cellule photo-électrique

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Vitesse après signalisation par la cellule photo-électrique	(n5)	114

7.16.2 Fonctions générales de la cellule photo-électrique

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	(LS)	004
Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique	(LSn)	006
Détection par cellule photo-électrique découverte/couverte	(LSd)	131
Début de la couture bloqué/débloqué par la cellule photo-électrique découverte	(LSS)	132
Fin de la couture commandée par la cellule photo-électrique avec coupe du fil MARCHE/ARRÊT	(LSE)	133

- Après la détection de la fin de la couture, le comptage de points s'effectue en vitesse de la cellule photo-électrique.
- Interruption du procédé avec la pédale en position 0. Arrêt du procédé avec la pédale en position -2.
- Le procédé de la coupe du fil peut être désactivé par l'intermédiaire du paramètre 133, indépendamment du réglage effectué par la touche **5** sur le tableau de commande V820. Arrêt en position de base.
- Programmation de 15 coutures maxi. commandées par la cellule photo-électrique selon le réglage du paramètre 006, avec arrêt en position de base. La coupe du fil s'effectue après la dernière couture commandée par la cellule photo-électrique.
- La détection de la fin ou du début du tissu par la cellule photo-électrique découverte ou couverte peut être sélectionnée par l'intermédiaire du paramètre 131.
- Le blocage du démarrage de la machine avec la cellule photo-électrique découverte est programmable par le paramètre 132.

Pour l'information rapide (HIT) de l'opérateur, la valeur de la fonction activée par l'intermédiaire de la touche **3** peut être affichée pour une durée d'env. 3 secondes sur l'écran d'un tableau de commande V820 connecté. Pendant ce temps, la valeur peut être changée par l'intermédiaire de la touche **+** ou **-**.

Quand le tableau de commande V820 est utilisé, l'accès direct par la touche de fonction (touche 9) est possible!

Fonction avec tableau de commande		Paramètre
Début de la couture bloqué par la cellule photo-électrique découverte MARCHE/ARRÊT (-F-)		008 = 3

7.16.3 Cellule photo-électrique réflexe LSM001A

Réglage de la sensibilité:

Régler la sensibilité minimale en fonction de la distance entre la cellule photo-électrique et la surface réfléchissante. (Tourner le potentiomètre le plus possible vers la gauche).

- Potentiomètre directement sur le module cellule photo-électrique

Orientation mécanique:

L'orientation est facilitée par un point lumineux visible sur la surface réfléchissante.

7.16.4 Démarrage automatique commandé par la cellule photo-électrique

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Retard du démarrage automatique	(ASd)	128
Démarrage automatique MARCHE/ARRÊT	(ALS)	129
Détection par cellule photo-électrique découverte	(LSd)	131
Début de la couture bloqué par la cellule photo-électrique découverte	(LSS)	132

La fonction permet le début automatique de la couture aussitôt que la cellule photo-électrique a détecté l'insertion du tissu.

Conditions préalables pour le procédé:

- Paramètre 009 = ON (cellule photo-électrique activée)
- Paramètre 129 = ON (démarrage automatique activé)
- Paramètre 131 = ON (détection par cellule photo-électrique découverte)
- Paramètre 132 = ON (début de la couture avec cellule photo-électrique découverte impossible)
- La pédale doit rester en avant à la fin de la couture.

Pour des raisons de sécurité, cette fonction n'est activée qu'après un début normal de la couture. La cellule photo-électrique doit être couverte tant que la pédale est en position zéro; ensuite, la pédale peut être actionnée en avant. Cette fonction est désactivée, quand la pédale ne reste pas en avant après la fin de couture.

7.16.5 Filtre de la cellule photo-électrique pour des tissus maillés

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique	(LSF)	005
Filtre de la cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	(LSF)	130
Détection par cellule photo-électrique découverte ou couverte	(LSd)	131

Le filtre prévient le déclenchement prématuré de la fonction de la cellule photo-électrique en cousant des tissus maillés.

- Le filtre peut être activé ou désactivé par le paramètre 130.
- Le filtre n'est pas activé, si le paramètre 005 = 0.
- L'adaptation à la largeur des mailles s'effectue en changeant le nombre de points du filtre.
- Détection des tissus maillés lors de la transition découverte → couverte de la cellule photo-électrique, si le paramètre 131 = OFF
Détection des tissus maillés lors de la transition couverte → découverte de la cellule photo-électrique, si le paramètre 131 = ON

7.16.6 Variations fonctionnelles de l'entrée de la cellule photo-électrique

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5		239

Si la fonction de la cellule photo-électrique n'est pas utilisée, une autre fonction peut être sélectionnée et une touche peut être connectée pour l'entrée sur la prise B18/5.

Les fonctions d'entrée suivantes sont possibles avec le paramètre 239:

Paramètre 239 = 0 **Fonction de la cellule photo-électrique:** L'entrée est préparée pour la fonction de la cellule photo-électrique.

Paramètre 239 = 1...19 **Toutes les autres fonctions d'entrée sont identiques à celles décrites pour le paramètre 240 ci-dessous.**

7.17 Fonctions de commutation des entrées in1...i10

Fonction avec ou sans tableau de commande		Paramètre
Sélection de la fonction d'entrée	(in1...i10)	240...249

Diverses fonctions sur les prises ST2 et B4 peuvent être sélectionnées pour chaque entrée.

Les fonctions d'entrée suivantes sont possibles avec les paramètres 240...249:

240 = 0 **Fonction d'entrée bloquée**

240 = 1 **Aiguille en haut:** En appuyant sur la touche, le moteur marche de la position 1 à la position 2.

240 = 2 **Aiguille en haut/en bas:** En appuyant sur la touche, le moteur marche de la position 1 à la position 2 ou de la position 2 à la position 1. Si le moteur est hors de la position d'arrêt, il se déplace à la position de base présélectionnée.

240 = 3 **Point individuel (point de bâtissage):** En appuyant sur la touche, le moteur effectue une rotation de la position 1 à la position 1. Si le moteur est en position 2, il tourne en position 1, quand la touche est actionnée, et de la position 1 à la position 1 chaque fois que la touche est actionnée.

240 = 4 **Sans fonction**

240 = 5 **Aiguille en position 2:** Si le moteur est hors de la position 2, il se déplace à la position 2 après avoir appuyé sur la touche.

240 = 6 **Blocage de la marche effectif avec contact ouvert:** En ouvrant l'interrupteur, le moteur s'arrête en position de base présélectionnée.

240 = 7 **Blocage de la marche effectif avec contact fermé:** En fermant l'interrupteur, le moteur s'arrête en position de base présélectionnée.

240 = 8 **Sans fonction**

240 = 9 **Sans fonction**

- 240 = 10** **Marche en vitesse automatique (n12):** En appuyant sur la touche, le moteur marche en vitesse automatique. On n'utilise pas la pédale.
- 240 = 11** **Marche en vitesse limitée (n12):** En appuyant sur la touche, le moteur marche en vitesse limitée. Il faut actionner la pédale en avant.
- 240 = 12** **Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0**
- 240 = 13** **Sans fonction**
- 240 = 14** **Sans fonction**
- 240 = 15** **Sans fonction**
- 240 = 16** **Point d'arrêt intermédiaire / rétrécissement intermédiaire de points:** En appuyant sur la touche, le point d'arrêt ou le rétrécissement de points est activé n'importe où dans la couture et à l'arrêt du moteur.
- 240 = 17** **Suppression/appel du règle-point:** En appuyant sur la touche, le procédé du point d'arrêt ou du rétrécissement de points est supprimé ou appelé une fois.
- 240 = 18** **Sans fonction**
- 240 = 19** **Remise à zéro du compteur de points:** Le compteur de points sera mis sur la valeur réglée au paramètre 031, en appuyant sur la touche.

Les fonctions d'entrée des paramètres 241...249 sont identiques à celles décrites pour le paramètre 240.

7.18 Affectation des touches de fonction F1/F2 sur les tableaux de commande V810/V820

Fonctions avec tableau de commande		Paramètre
Sélection de la fonction d'entrée au bouton-poussoir (A) «F1» sur les tableaux de commande V810/V820	(tF1)	293
Sélection de la fonction d'entrée au bouton-poussoir (B) «F2» sur les tableaux de commande V810/V820	(tF2)	294

Les fonctions suivantes sont possibles avec les paramètres 293 et 294:

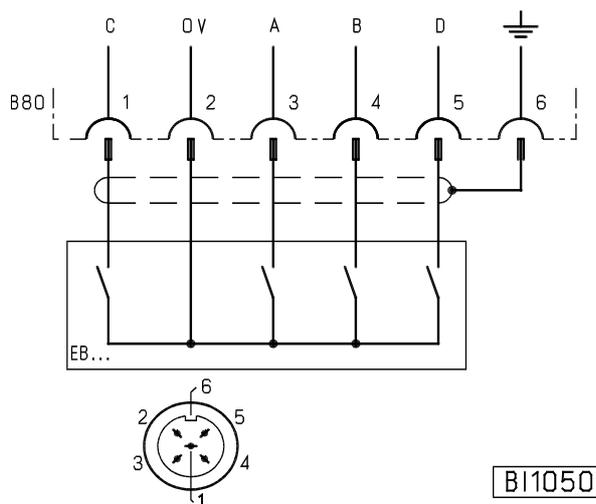
- 293/294 = 0** **Fonction d'entrée bloquée**
- 293/294 = 1** **Aiguille en haut:** En appuyant sur la touche, le moteur marche de la position 1 à la position 2.
- 293/294 = 2** **Aiguille en haut/en bas:** En appuyant sur la touche, le moteur marche de la position 1 à la position 2 ou de la position 2 à la position 1. Si le moteur est hors de la position d'arrêt, il se déplace à la position de base présélectionnée.
- 293/294 = 3** **Point individuel (point de bâtissage):** En appuyant sur la touche, le moteur effectue une rotation de la position 1 à la position 1. Si le moteur est en position 2, il tourne en position 1, quand la touche est actionnée, et de la position 1 à la position 1 chaque fois que la touche est actionnée.
- 293/294 = 4** **Sans fonction**
- 293/294 = 5** **Aiguille en position 2:** Si le moteur est hors de la position 2, il se déplace à la position 2 après avoir appuyé sur la touche.
- 293/294 = 6...15** **Sans fonction**
- 293/294 = 16** **Point d'arrêt intermédiaire:** En appuyant sur la touche, le point d'arrêt est activé n'importe où dans la couture et à l'arrêt du moteur.
- 293/294 = 17** **Suppression/appel du point d'arrêt:** En appuyant sur la touche, le point d'arrêt est supprimé ou appelé une fois.
- 293/294 = 18** **Sans fonction**
- 293/294 = 19** **Remise à zéro du compteur de points:** Le compteur de points sera mis sur la valeur réglée au paramètre 031, en appuyant sur la touche.

7.19 Transmetteur de valeur de consigne

Table: Codage des paliers de la pédale

Palier de la pédale	D	C	B	A	
-2	H	H	L	L	Pédale talonné à fond (par ex. initiation de la fin de la couture)
-1	H	H	H	L	Pédale légèrement en arrière (par ex. élévation du pied presseur)
0	H	H	H	H	Pédale en position 0
½	H	H	L	H	Pédale légèrement en avant (par ex. abaissement du pied presseur)
1	H	L	L	H	Palier de vitesse 1 (n1)
2	H	L	L	L	Palier de vitesse 2
3	H	L	H	L	Palier de vitesse 3
4	H	L	H	H	Palier de vitesse 4
5	L	L	H	H	Palier de vitesse 5
6	L	L	H	L	Palier de vitesse 6
7	L	L	L	L	Palier de vitesse 7
8	L	L	L	H	Palier de vitesse 8
9	L	H	L	H	Palier de vitesse 9
10	L	H	L	L	Palier de vitesse 10
11	L	H	H	L	Palier de vitesse 11
12	L	H	H	H	Palier de vitesse 12 (n2) pédale complètement en avant

L'entrée des commandes pour le déroulement des opérations de couture s'effectue par le transmetteur de valeur de consigne connecté avec la pédale. Au lieu du transmetteur de valeur de consigne monté un autre transmetteur de commandes peut être branché sur le connecteur B80.



EB.. Transmetteur de valeur de consigne

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Graduation des paliers de vitesse	(nSt) 119

La caractéristique de la pédale (le changement de la vitesse d'un palier à l'autre) peut être réglée par l'intermédiaire de ce paramètre.

Lignes caractéristiques possibles:

- linéaire
- progressive
- fortement progressive

7.20 Signal acoustique

Fonction avec tableau de commande	Paramètre
Signal acoustique MARCHE/ARRÊT (AKS)	127

Un signal acoustique, émis lors des fonctions suivantes, peut être activé par l'intermédiaire du paramètre 127:

- Quand le compteur de points est activé, après l'exécution des points pré réglés.
- Quand le blocage de la marche de la machine est activé.

7.21 Remise générale

Récupération des valeurs pré réglées en usine.

- Appuyer sur la touche «**P**» et connecter le secteur
- Introduire le numéro de code «**190**»
- Appuyer sur la touche «**E**»
- Le paramètre 100 est affiché
- Appuyer sur la touche «**E**»
- La valeur du paramètre est affichée
- Régler la valeur «**170**» par l'intermédiaire de la touche «+»
- Appuyer 2 x sur la touche «**P**»
- Déconnecter le secteur
- Connecter le secteur. Tous les paramètres ont été remis aux valeurs réglées en usine.

8 Test des signaux

Fonction avec ou sans tableau de commande	Paramètre
Test des entrées et des sorties (Sr4)	173

Test des entrées externes et des sorties de puissance avec les composants connectés (par ex. aimants et électrovannes).

8.1 Test des signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du V810/V820

Test des sorties:

- Appeler le paramètre 173
- Sélectionner la sortie désirée par l'intermédiaire des touches +/-
- Activer la sortie sélectionnée par l'intermédiaire de la touche >> sur le tableau de commande V810 ou sur le tableau de commande intégré
- Activer la sortie sélectionnée par l'intermédiaire de la touche **B** (en bas à droite) sur le tableau de commande V820

Affectation des sorties		
Affichage	Fonction/Sortie	Sur la prise
ON/OFF	Test des entrées	
01	Point d'arrêt	ST2/34
02	Élévation du pied presseur	ST2/35
03	Sortie M1	ST2/37
04	Sortie M3	ST2/27
05	Sortie M2	ST2/28
06	Sortie M4	ST2/36
07	Sortie M5	ST2/32
08	Sortie M11	ST2/31
09	Sortie M6	ST2/30
10	Sortie M9	ST2/25
11	Sortie M8	ST2/24
12	Sortie M7	ST2/23
13	Sortie M10	ST2/29

L'affichage pour par ex. OUT 01. est M 01. sur le tableau de commande V810.

Test des entrées:

- Actionner la touche – plusieurs fois jusqu'à ce que «OFF» ou «ON» apparaissent sur l'écran du contrôle.
- L'actionnement des interrupteurs externes est affiché sur l'écran par ON/OFF alternativement.
- Plusieurs interrupteurs ne doivent pas être fermés en même temps.

Les sigles entre parenthèses () ne sont visibles que si un tableau de commande V820 est connecté!

9 Messages d'erreurs

Informations générales			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
A1	InF A1	InFo A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine (selon le réglage du paramètre 233)
A2	-StoP- clignote	Affichage du symbol	Blocage de la marche de la machine
A3	Symbol clignote	Symbol clignote	Compteur de points (compteur de fin de canette)

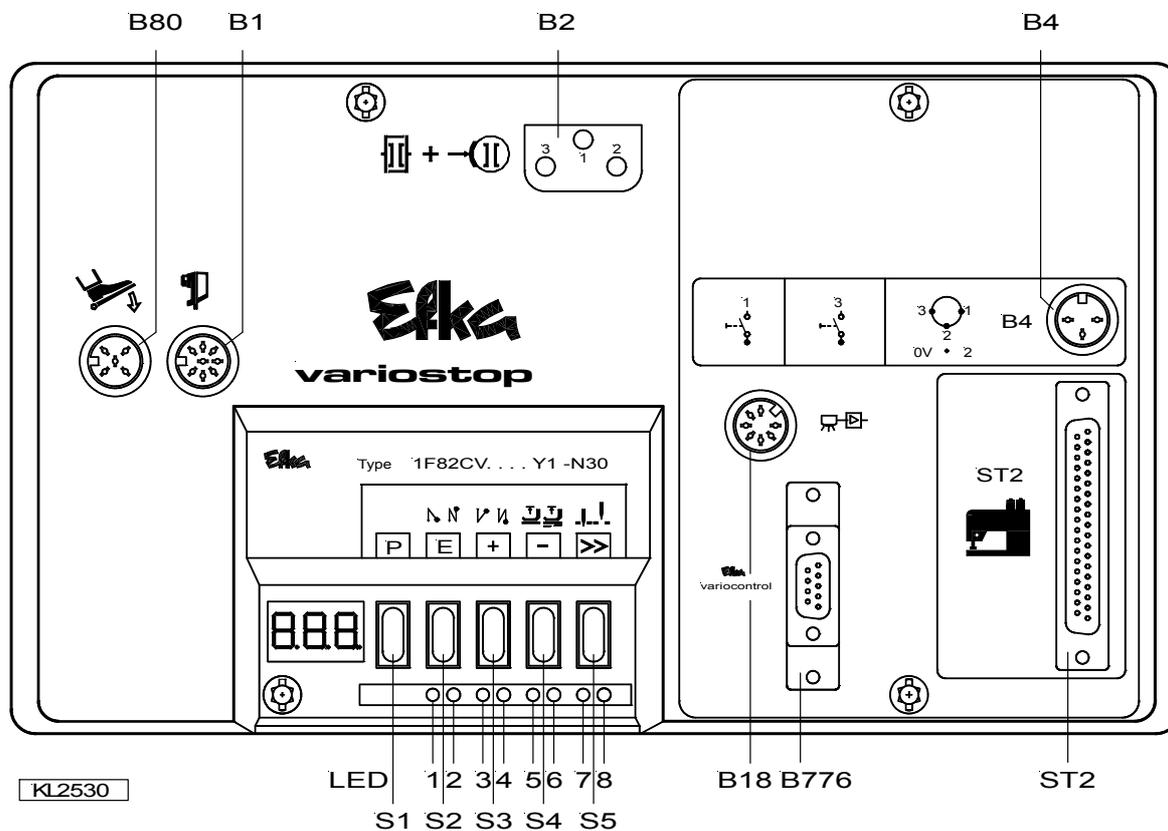
Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
Retour au premier chiffre	Retour au premier chiffre	Idem V810 + affichage InFo F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect

État grave			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
E1	InF E1	InFo E1	Transmetteur de position non connecté ou défectueux
E2	InF E2	InFo E2	Voltage du secteur trop bas ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
E3	InF E3	InFo E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée
E4	InF E4	InFo E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle

Perturbation du matériel			
Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820	Signification
H2	InF H2	InFo H2	Défaut du processeur

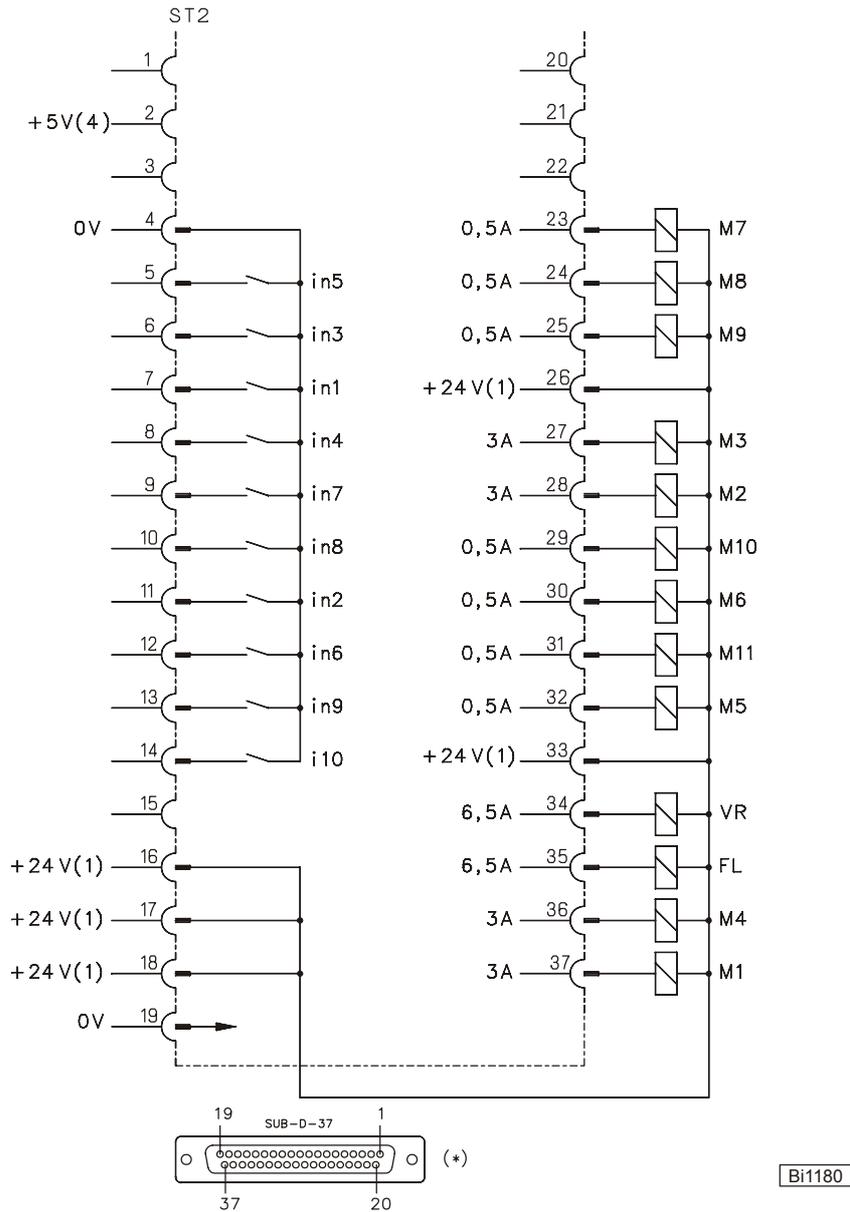
10 Éléments de commande et connecteurs

10.1 Position des éléments de commande et connecteurs



- S1 Touche P** Appel ou fin du mode de programmation
- S2 Touche E** Point d'arrêt initial simple / double / ARRÊT
Rétrécissement initial de points MARCHE / ARRÊT
Touche «entrée» dans le cas de modifications en mode de programmation
- S3 Touche +** Point d'arrêt final simple / double / ARRÊT
Rétrécissement final de points MARCHE / ARRÊT
Élévation de la valeur indiquée en mode de programmation
- S4 Touche -** Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture MARCHE/ARRÊT
Élévation du pied presseur automatique après la coupe MARCHE/ARRÊT
Réduction de la valeur indiquée en mode de programmation
- S5 Touche >>** Position de base 1 ou 2
Touche «suite» en mode de programmation
- Display** Affichage de 3 chiffres
- B1** Prise pour transmetteur de position
- B2** Prise pour embrayage/frein du moteur
- ST2** Sorties pour élévation du pied presseur, point d'arrêt, coupe-fil 1 et 2, racleur, ouvre-tension
Entrées pour diverses fonctions
- B4** Entrées pour point d'arrêt intermédiaire et suppression/appel du point d'arrêt
- B18** Prise pour module cellule photo-électrique
- B80** Prise pour transmetteur de valeur de consigne
- B776** Prise pour tableau de commande **V810** ou **V820**
(représentation après avoir introduit l'adaptateur à 9/25 pôles)

10.2 Schéma des connexions

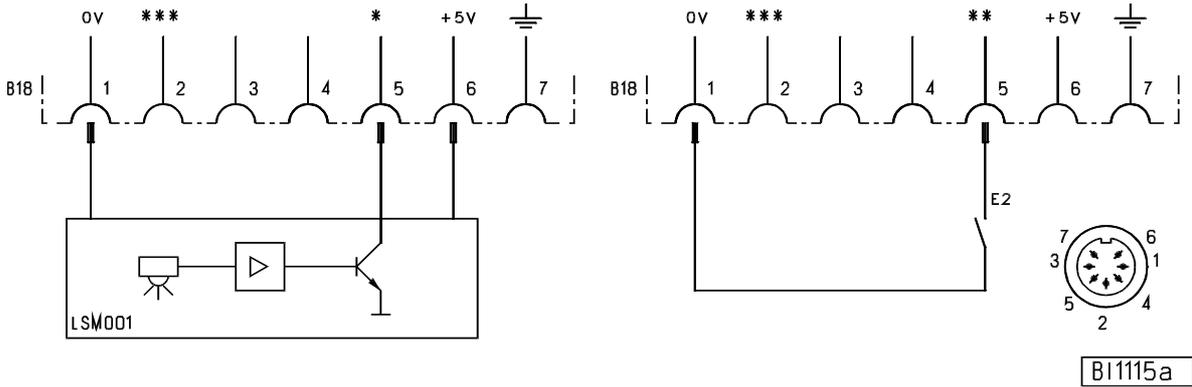


ATTENTION

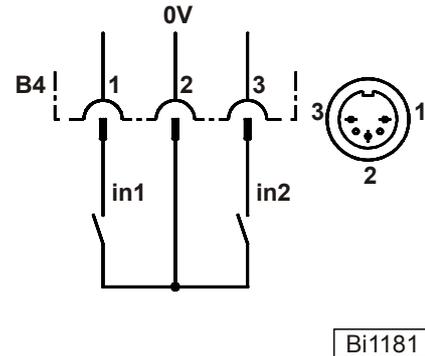
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA.

Entrée		Sortie		Sortie	
in1	1	M1	1	M9	9
in2	2	M2	2	M10	10
in3	3	M3	3	M11	11
in4	4	M4	4	FL	Élévation du pied presseur
in5	5	M5	5	VR	Point d'arrêt
in6	6	M6	6		
in7	7	M7	7		
in8	8	M8	8		
in9	9				
i10	10				

- 1) Tension nominale 24V, tension à vide 36V maxi.
- 4) Tension nominale 5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Vue: côté composants de la prise ou côté soudure de la fiche



LSM001A Module cellule photo-électrique réflexe

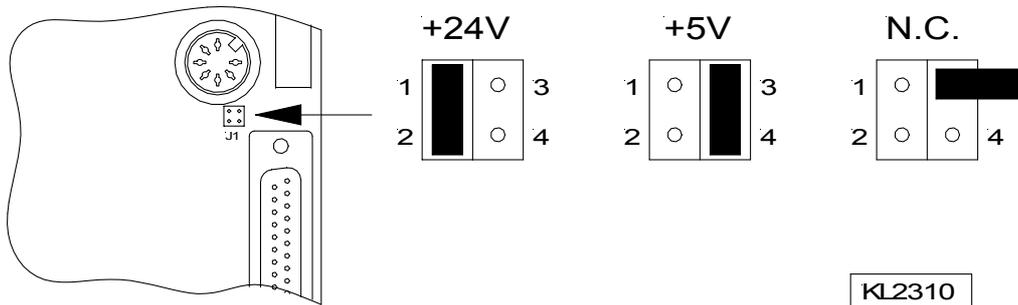


- *) **Paramètre 239 = 0** → Fonction de la cellule photo-électrique a été sélectionnée (signalée avec une commutation sur 0V)
- ***) **Paramètre 239 = 1...19** → Diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B18/5



ATTENTION

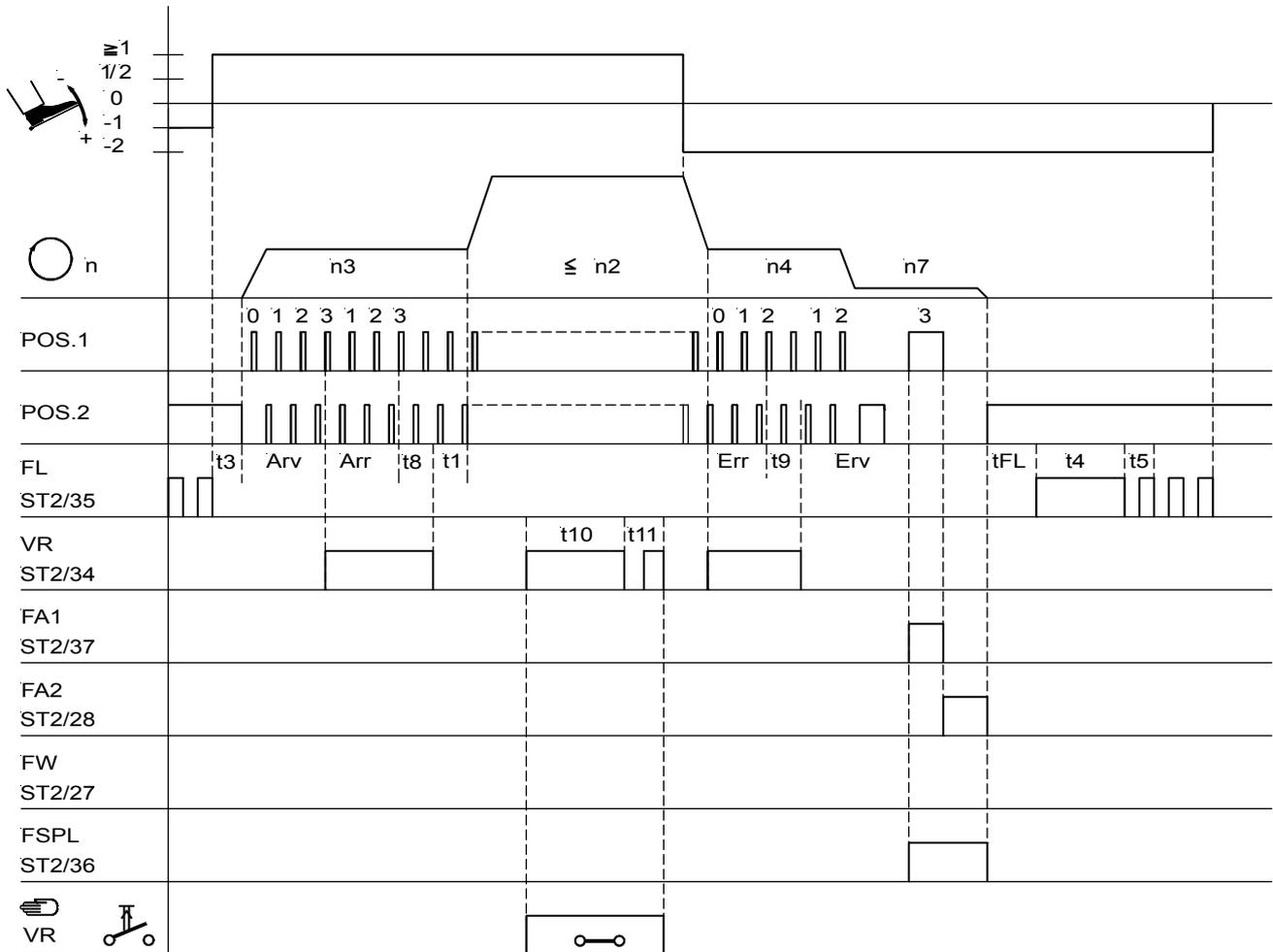
Veiller à ce que les touches ou les interrupteurs soient connectés selon le schéma des connexions ci-dessus à droite. Un court-circuit avec des connecteurs sous tension peut mener à la destruction du contrôle!



- ****) **+24V** → Raccorder avec le pont les broches de gauche, 1 et 2.
- +5V** → Raccorder avec le pont les broches de droite, 3 et 4.
- N.C.** → Ne ficher le pont que dans une seule broche (réglage à la livraison) ou l'enlever complètement.

11 Diagrammes fonctionnels

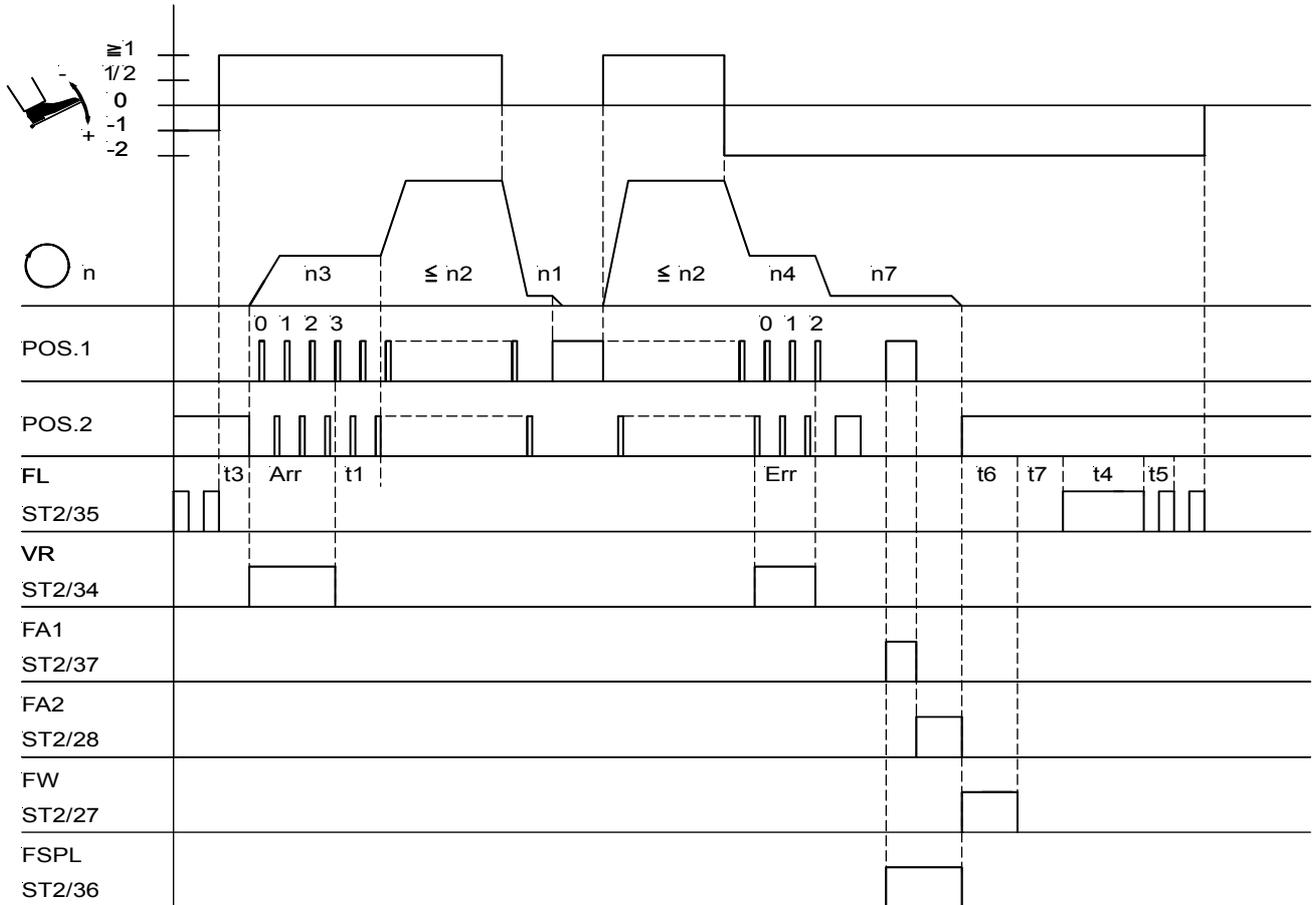
Coupe en pleine marche (F-290 = 0)



2265/ FALAUF

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
Fw	Point d'arrêt initial double avec rectification des points	Marche	Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double avec rectification des points	Marche	Touche S3	Touche 2	Touche 4
	Racleur désactivé ou non connecté	014 = OFF			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
t8	Rectification des points d'arrêt initiaux	150			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tFL	Retard d'activation du pied presseur sans racleur	211			
t10	Excitation complète du point d'arrêt	212			
t11	Excitation partielle du point d'arrêt	213			

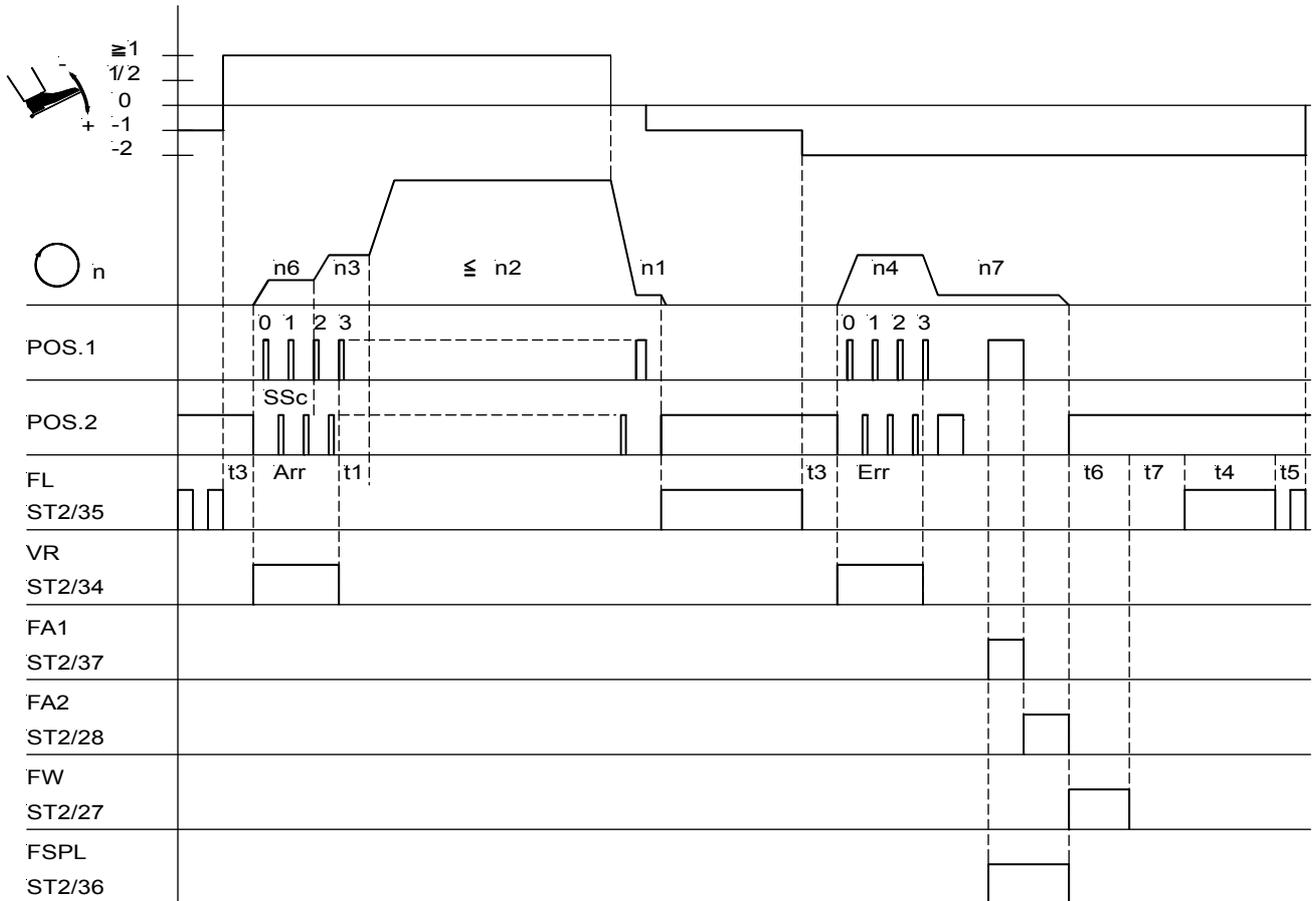
Marche avec arrêt intermédiaire (F-290 = 0)



2265/ LAUFZW

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
	Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple	Marche Marche	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			

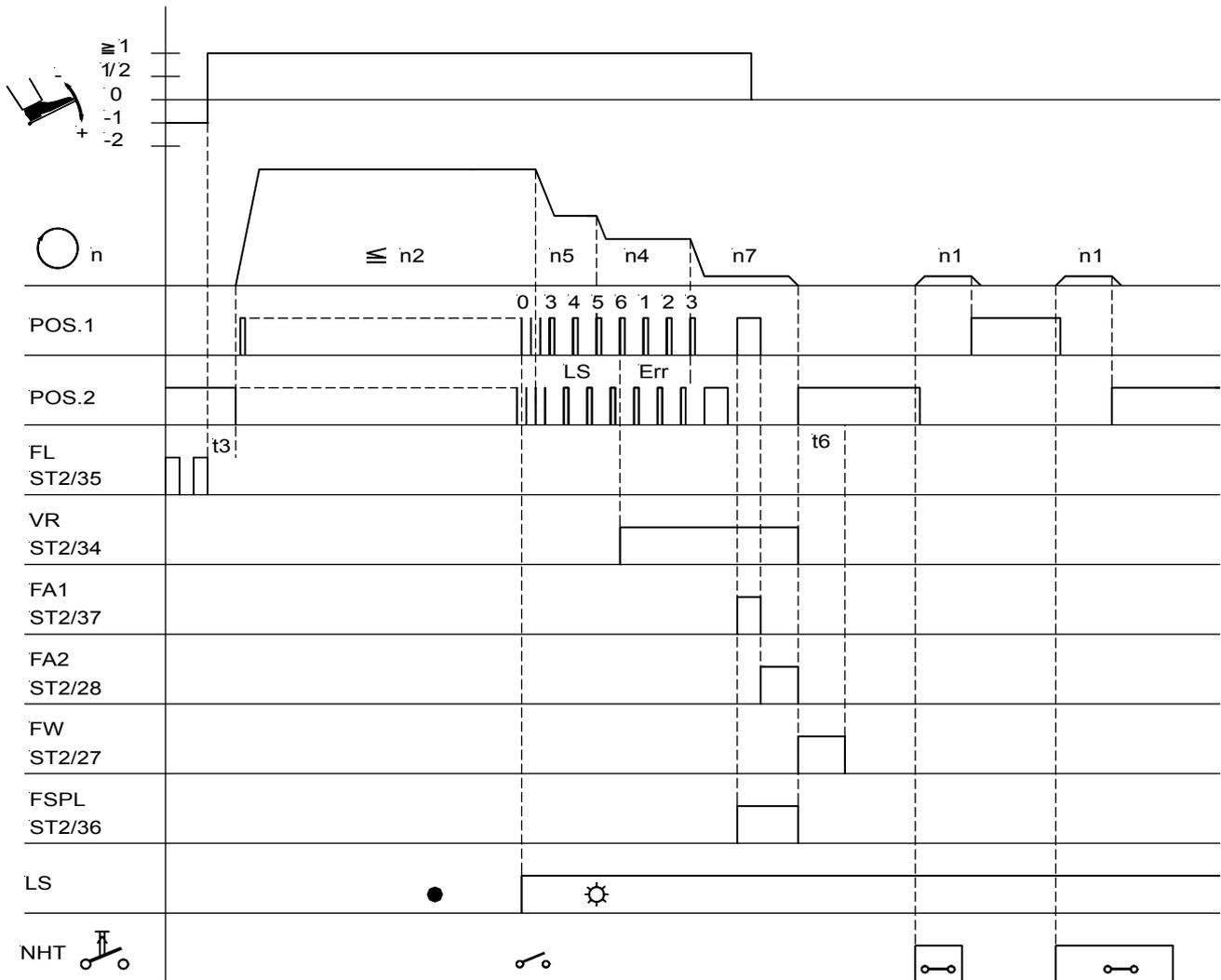
Coupe à partir de l'arrêt intermédiaire (F-290 = 0)



2265/ FAZW

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
SSt	Softstart Point d'arrêt initial simple Point d'arrêt final simple Position de base 2	134 = ON	Touche S2 Touche S3 Touche S4	Touche 1 Touche 2 Touche 4	Touche 1 Touche 4 Touche 7
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			

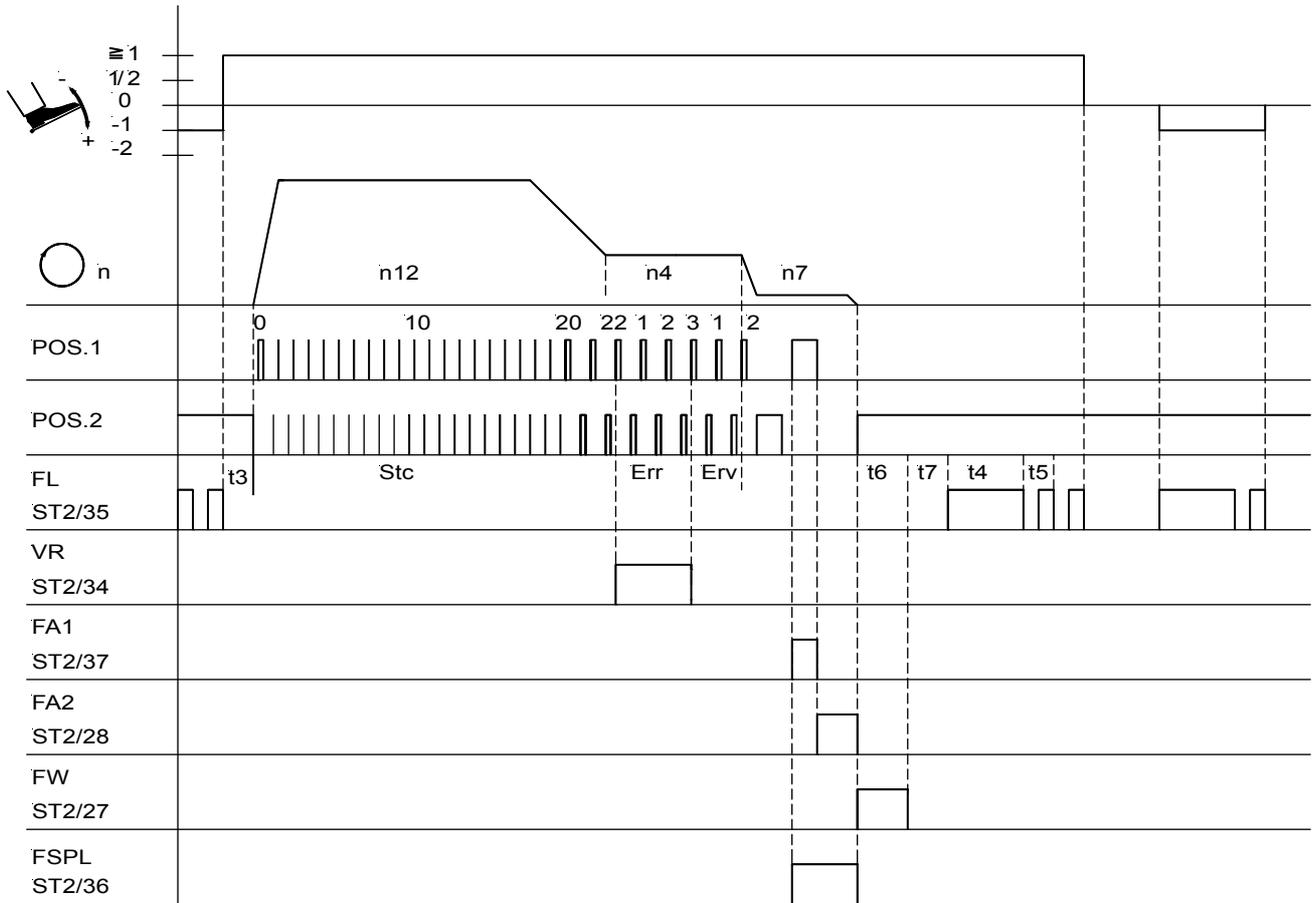
Signalisation de la fin par cellule photo-électrique (F-290 = 0)



2265/ ENDELS

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
LS	Point d'arrêt final simple	Marche	Touche S3	Touche 2	Touche 4
LSd	Cellule photo-électrique	009 = ON			Touche 3
FAr	Cellule photo-électrique couverte/découverte	131 = ON			
Sht	Point de coupe en arrière	136 = ON			
	Fonction de la touche «aiguille en haut/en bas	140 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du raqueur	205			

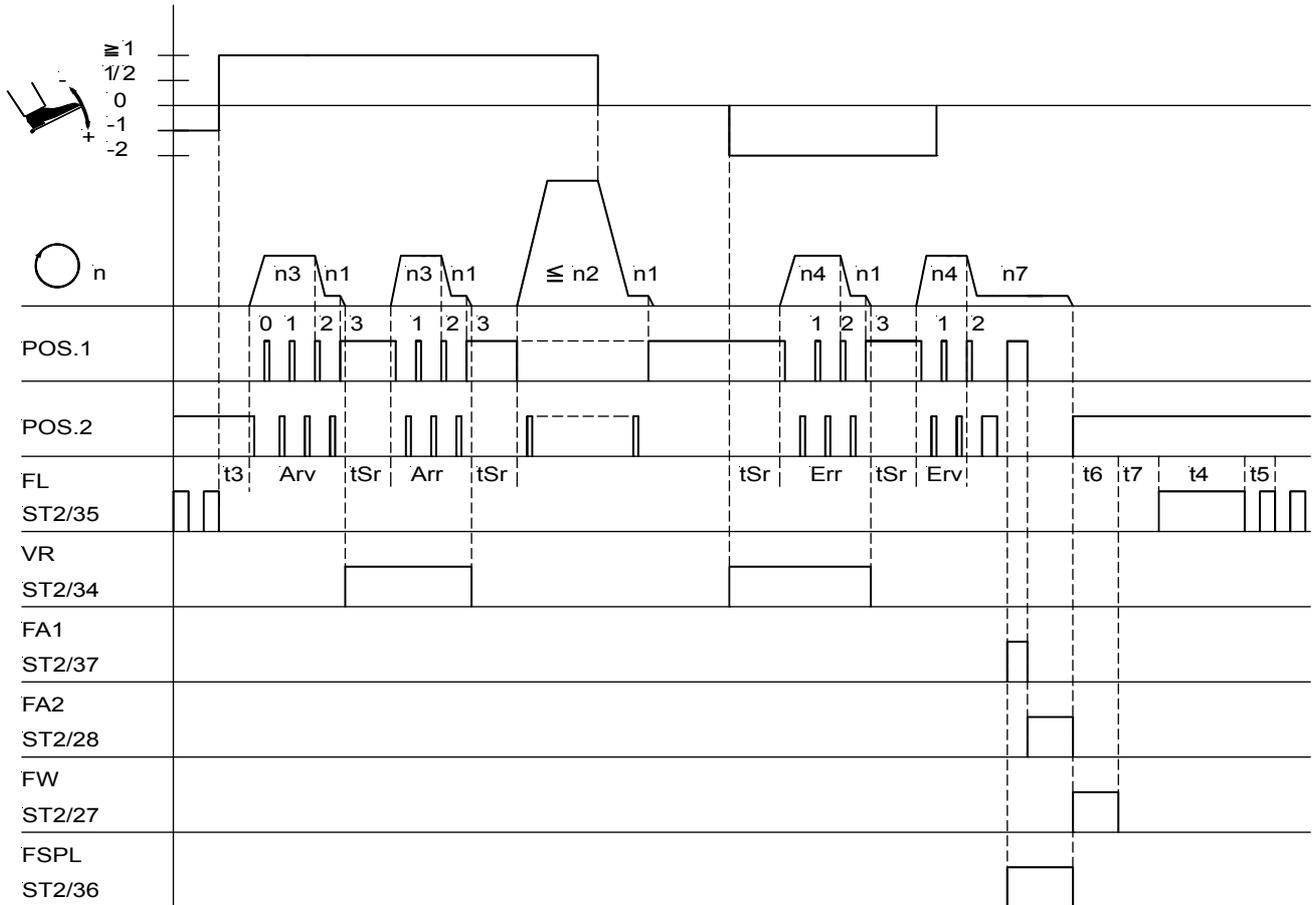
Fin de la couture par comptage de points (F-290 = 0)



2265/ ENDEZAE

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
StS	Point d'arrêt final simple	Marche	Touche S3	Touche 2	Touche 4
SGn	Comptage de points	015 = ON 141 = 2			Touche 2
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n12	Vitesse automatique pour comptage de points	118			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
Stc	Points de la couture avec comptage de points	007			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			

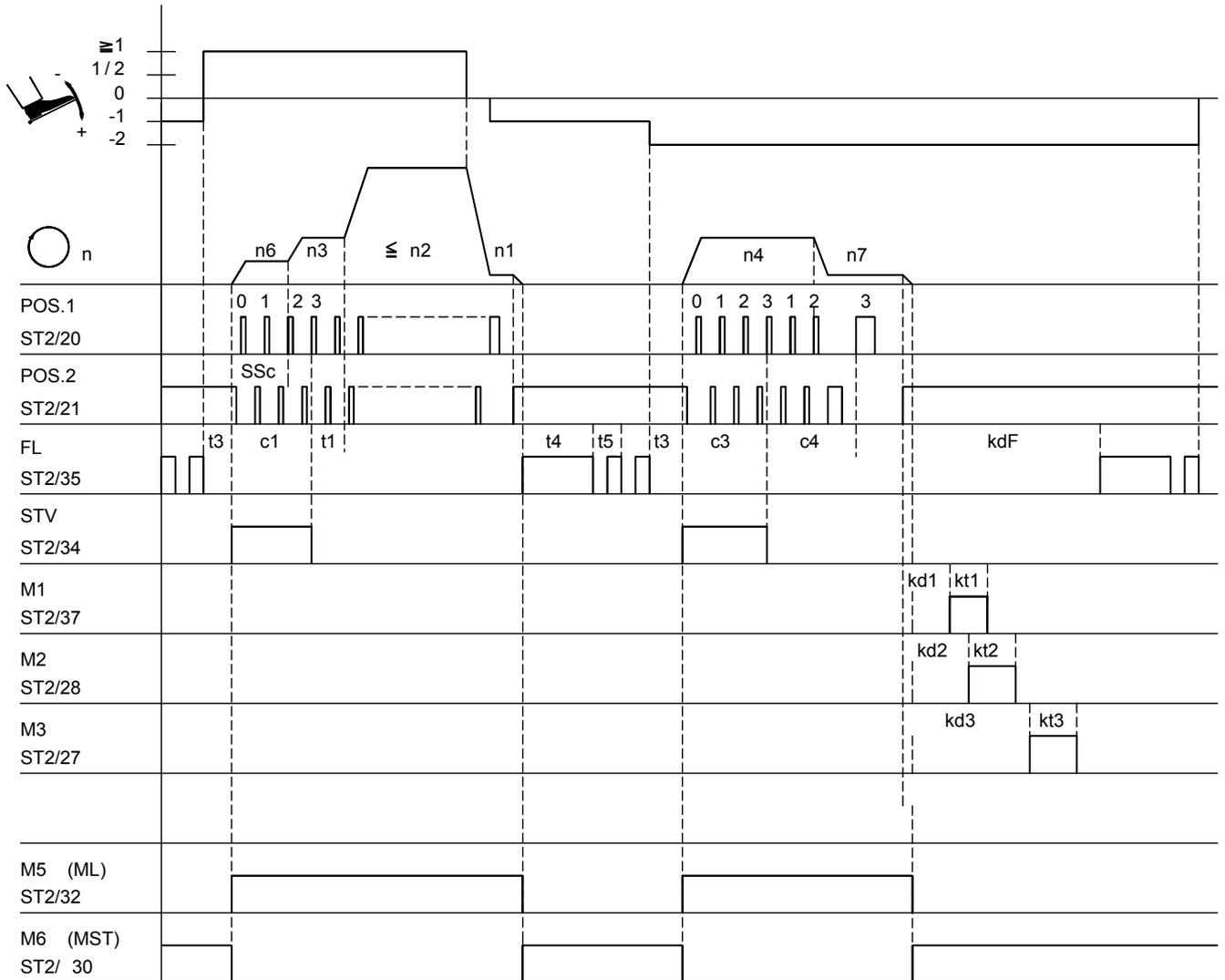
Marche avec point d'arrêt d'ornement (F-290 = 0)



2265/ LAUFZVR

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
SrS	Point d'arrêt initial double Point d'arrêt final double Point d'arrêt d'ornement Pied presseur mémorisé après la coupe du fil	Marche Marche 135 = ON	Touche S2 Touche S3 Touche S4	Touche 1 Touche 2 Touche 3	Touche 1 Touche 4 Touche 6
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur	206			
tSr	Temps d'arrêt pour le point d'arrêt	210			

Marche avec arrêt intermédiaire (F-290 = 5)



2296/MODE-5

Appellation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820
FAm SSt	Mode 5 Démarrage ralenti Rétrécissement initial de points Rétrécissement final de points	290 = 5 134 = ON	Touche S2 Touche S3	Touche 1 Touche 2	Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement final de points	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage de points du rétrécissement final de points	002			
c4	Comptage de points en fin de couture sans règle-point	003			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kd1-kd3	Temps de retard des sorties M1...M3	280/2/4			
kt1-kt3	Durée de fonctionnement des sorties M1...M5	281/3/5			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	286			

12 Liste des paramètres

12.1 Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi

La table suivante indique les valeurs prééglées en fonction du mode. En commutant le mode par l'intermédiaire du paramètre 290, ces valeurs changent automatiquement.

Valeurs prééglées des paramètres en fonction du mode choisi		
Paramètre	Mode 0	Mode 5
000	2	0
001	4	3
002	2	3
003	2	0
Niveau du technicien		
110	200	180
111	4000	6000
112	1200	1500
113	1200	1500
114	1200	1500
116	200	180x
118	2000	4000
132	ON	OFF
Niveau du fournisseur		
201	80	60
203	500	400
206	40	0
212	500	400
231	OFF	ON
240	16	0
241	16	0
242	1	0
243	3	0
244	17	0
291	1	5
292	1	3

12.2 Niveau de l'opérateur

Remarque: Les valeurs pré réglées indiquées s'appliquent au mode 0 (paramètre 290 = 0).
Voir la table dans le chapitre 12.1 »Valeurs pré réglées des paramètres en fonction du mode choisi« pour les valeurs pré réglées s'appliquant à d'autres modes.

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré réglée	Ind.
000 c2	- Nombre de points d'arrêt initiaux en avant - Nombre de points du rétrécissement initial de points sans règle-point	points	254	0	2 *)	A
001 c1	- Nombre de points d'arrêt initiaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement initial de points avec règle-point	points	254	0	4 *)	A
002 c3	- Nombre de points d'arrêt finaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement final de points avec règle-point	points	254	0	2 *)	A
003 c4	- Nombre de points d'arrêt finaux en avant - Nombre de points du rétrécissement final de points sans règle-point	points	254	0	2 *)	A
004 LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	points	254	0	7	A
005 LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	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	points	254	0	10	A
008 -F-	Affectation de la touche 9 sur le tableau de commande V820 par un paramètre du niveau du technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT 2 = Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT 3 = Blocage du début de la couture avec la cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		3	1	1	A
009 LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
013 FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
014 FW	Racleur MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
015 StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
030 rFw	0 = Compteur de points ARRÊT 1 = Compteur de points avec arrêt 2 = Compteur de points sans arrêt		2	0	0	A
031 cFw	Nombre de points pour le compteur de points	points	25500 ***)	0	0	A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres.

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

12.3 Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle

No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
100 SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	2	A
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390 **)	70	200 *)	A
111 n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	9900 **)	n2_	4000 *)	A
112 n3	Vitesse de point d'arrêt initial Vitesse de rétrécissement initial de points	t/mn	7500 **)	200	1200 *)	A
113 n4	Vitesse de point d'arrêt final Vitesse de rétrécissement final de points	t/mn	7500 **)	200	1200 *)	A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	7500 **)	200	1200 *)	A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	1500 **)	70	500	A
116 n7	Vitesse de coupe	t/mn	500 **)	70	150 *)	A
118 n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	t/mn	7500 **)	400	2000 *)	A
119 nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A
121 n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	n2- **)	400	400	A
127 AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de points MARCHE/ ARRÊT	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 (uniquement avec paramètre 132 = ON) OFF = Fonction ARRÊT ON = Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement avec paramètre 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A
130 LSF	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	ON/OFF			OFF	A
131 LSd	OFF = Détection par cellule photo-électrique couverte ON = Détection par cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			ON	A
132 LSS	OFF = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. ON = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte	ON/OFF			ON *)	A
133 LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			ON	A
134 SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
135 SrS	Point d'arrêt MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
136 FAr	Point de coupe en arrière MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A
139 nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF	A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres.

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle
No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
141 SGN	État de la vitesse pour la couture avec comptage de points 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2		3	0	0	A
142 SFn	État de la vitesse pour la couture libre et pour la couture avec cellule photo-électrique 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = Vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. -2 (uniquement pour la couture avec cellule photo-électrique)		3	0	0	A
150 t8	Rectification des points lors du point d'arrêt initial double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0	A
151 t9	Rectification des points lors du point d'arrêt final double (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0	A
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	0	A
172 PoS	Affichage du contrôle: Pos. 1 à 1A (Led 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (Led 8 s'allume)					
172 Sr3	Affichage du tableau de commande V810: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 4 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 4 s'allume)					
172 Sr3	Affichage du tableau de commande V820: Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 7 s'allume)					

Niveau du technicien

No. de code 190 utilisant le contrôle
No. de code 1907 utilisant le tableau de commande

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
173 Sr4	<p>Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du tableau de commande V810/V820</p> <ul style="list-style-type: none"> - Sélectionner la sortie désirée par la touche +/- - Actionner la sortie sélectionnée par la touche >> <p>01 = Point d'arrêt sur la prise ST2/34 02 = Élévation du pied presseur sur la prise ST2/35 03 = Sortie M1 sur la prise ST2/37 04 = Sortie M3 sur la prise ST2/27 05 = Sortie M6 sur la prise ST2/30 06 = Sortie M4 sur la prise ST2/36 07 = Sortie M2 sur la prise ST2/28 08 = Sortie M5 sur la prise ST2/32 09 = Sortie M11 sur la prise ST2/31 10 = Sortie M9 sur la prise ST2/25 11 = Sortie M7 sur la prise ST2/23 12 = Sortie M8 sur la prise ST2/24 13 = Sortie M10 sur la prise ST2/29</p> <p>OFF/ON = C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur l'écran par ON/OFF.</p>					
179 Sr5	<p>Affichage sur le tableau de commande V820: Numéro de programme du contrôle avec index et numéro identification.</p> <p>Affichage sur le contrôle ou sur le tableau de commande V810: Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche «>>».</p>					

12.4 Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.	
200	t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	ms	500	0	100	A
201	t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80 *)	A
202	t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	80	A
203	t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500 *)	A
204	t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Paliers 0...7 Palier 1 → 12,5% faible force de maintien Palier 7 → 87,5% Palier 0 → 100% grande force de maintien		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 MARCHE	ms	800	0	40 *)	A
207	br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie > 800 t/mn		255	1	80	A
208	br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie < 800 t/mn		255	1	50	A
210	tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le point d'arrêt 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 l'excitation complète du point d'arrêt Temps de l'excitation complète du rétrécissement de points	ms	600	0	500 *)	A
213	t11	Force de maintien pour le point d'arrêt Force de maintien pour le rétrécissement de points Paliers 0...7 Palier 1 → 12,5% faible force de maintien Palier 7 → 87,5% Palier 0 → 100% grande force de maintien		7	0	3	A
220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur		255	1	40	A
221	dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	t/mn	990 **)	50	100	A
222	tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	ms	990	0	120	A
223	dG2	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	t/mn	6500 **)	200	1200	A
224	dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT	ON/OFF			OFF *)	A
231	Sn1	Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement	ON/OFF			OFF *)	A
239	FEL	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique, si 009 = ON. Toutes les autres fonctions comme celles du paramètre 240.		19	0	0	A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

***) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
240 in1	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/7 et B4/1 pour l'entrée 1 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut 2 = Aiguille en haut/en bas 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Aucune fonction 9 = Aucune fonction 10 = Vitesse automatique n12 sans pédale 11 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale 12 = Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0 13 = Aucune fonction 14 = Aucune fonction 15 = Aucune fonction 16 = Point d'arrêt / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Aucune fonction 19 = Remise à zéro du compteur de fin de canette		19	0	16 *)	A
241 in2	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/11 et B4/3 pour l'entrée 2 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	16 *)	A
242 in3	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/6 et B4/4 pour l'entrée 3 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	1 *)	A
243 in4	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/8 et B4/5 pour l'entrée 4 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	3 *)	A
244 in5	Sélection de la fonction d'entrée sur les prises ST2/5 et B4/6 pour l'entrée 5 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	17 *)	A
245 in6	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/12 pour l'entrée 6 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	0	A
246 in7	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/9 pour l'entrée 7 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	0	A
247 in8	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/10 pour l'entrée 8 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	0	A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

Niveau du fournisseur

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

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur pré-réglée	Ind.
248 in9	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/13 pour l'entrée 9 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	0	A
249 i10	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/14 pour l'entrée 10 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		19	0	0	A
280 kd1	Temps de retard sortie M1	ms	2550 **)	0	0	A
281 kt1	Durée de fonctionnement sortie M1	ms	2550 **)	0	100	A
282 kd2	Temps de retard sortie M2	ms	2550 **)	0	100	A
283 kt2	Durée de fonctionnement sortie M2	ms	2550 **)	0	100	A
284 kd3	Temps de retard sortie M3	ms	2550 **)	0	200	A
285 kt3	Durée de fonctionnement sortie M3	ms	2550 **)	0	100	A
286 kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur	ms	2550 **)	0	380	A
287 mSP	Commutation coupe-fil à point de chaînette 0 = parallèle 1 = séquentielle		1	0	0	A
290 FAM	0 = Mode point noué: (coupe-fil 1, 2, 3, 1+2) 5 = Mode point de chaînette en général: M1, M2, M3 déroulement parallèle »Bande enfichable pour V810 = 5« »Bande enfichable pour V820 = 3«		5	0	0	A
291 810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration des bandes voir le chapitre suivant)		8	1	1 *)	A
292 820	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V820 (illustration des bandes voir le chapitre suivant)		10	1	1 *)	A
293 tF1	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut 2 = Aiguille en haut/en bas 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Aucune fonction 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6...15 = Aucune fonction 16 = Point d'arrêt / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Aucune fonction 19 = Remise à zéro du compteur de fin de canette		19	0	17	A
294 tF2	Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820 Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293.		19	0	1	A

*) Dépend du mode choisi. Voir table au début de la liste des paramètres!

**) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 3 et/ou 4 chiffres dans le contrôle (sans tableau de commande), il faut multiplier par 10 la valeur de 2 et/ou 3 chiffres affichés.

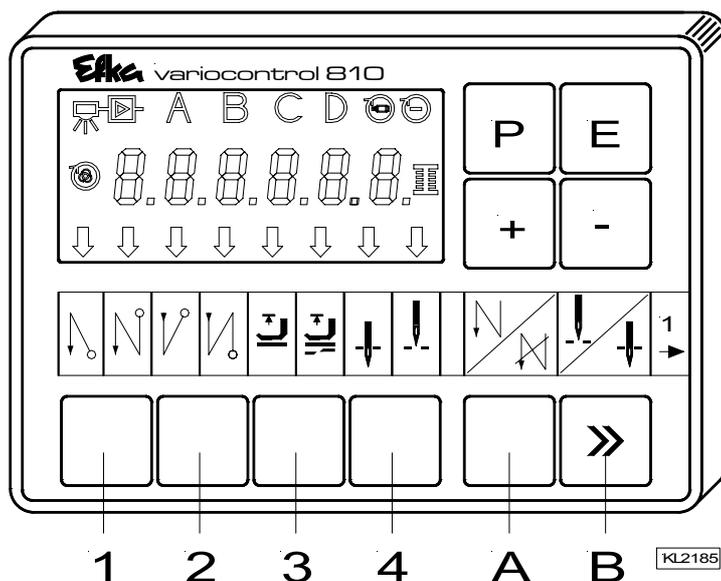
13 Bandes enfichables pour le tableau de commande V810/V820

Bandes enfichables pour le tableau de commande V810

																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																</
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

Pour vos notes:

14 Éléments de commande du tableau de commande V810

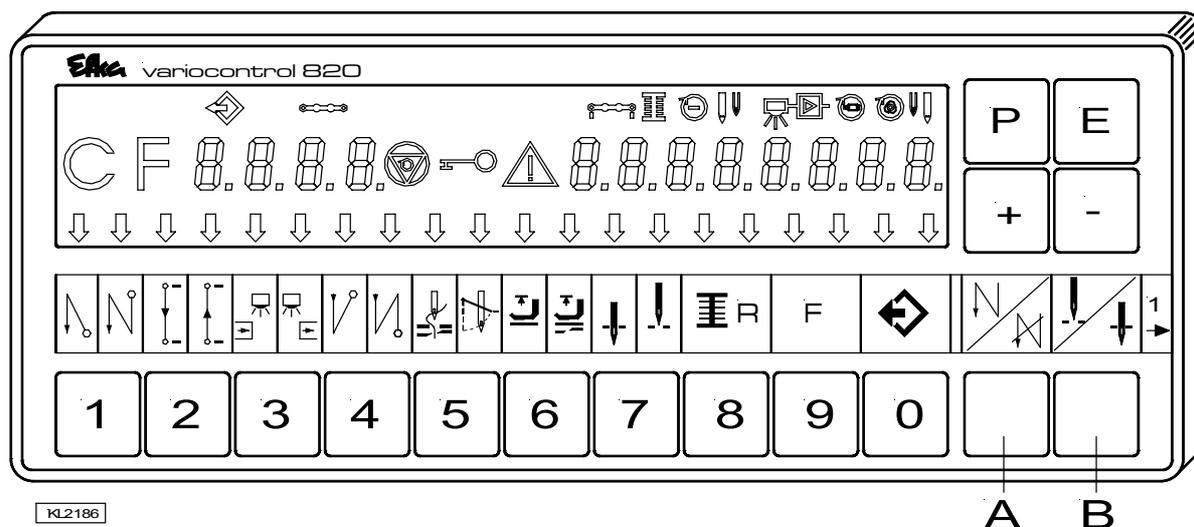


À la livraison, le tableau de commande V810 est muni de la bande enfichable n° 1 au-dessus des touches. Pour effectuer d'autres fonctions, celle-ci peut être remplacée par une autre bande fournie avec le tableau de commande. Dans ce cas, il faut changer le paramètre **291**. Voir également les instructions de service **V810/V820**.

Affectation fonctionnelle des touches

- | | |
|------------|---|
| Touche P = | Appel ou fin du mode programmation |
| Touche E = | Touche «entrée» dans le cas de modifications dans le mode programmation |
| Touche + = | Élévation de la valeur indiquée dans le mode programmation |
| Touche - = | Réduction de la valeur indiquée dans le mode programmation |
| Touche 1 = | Point d'arrêt initial SIMPLE / DOUBLE / ARRÊT |
| Touche 2 = | Point d'arrêt final SIMPLE / DOUBLE / ARRÊT |
| Touche 3 = | Élévation automatique du pied presseur après l'action de la coupe du fil
MARCHE/ARRÊT
Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture
MARCHE/ARRÊT |
| Touche 4 = | Position de base aiguille en bas (POSITION 1) / aiguille en haut (POSITION 2) |
| Touche A = | Touche pour suppression/appel du point d'arrêt (d'autres fonctions d'entrée peuvent être affectées à la touche A par le paramètre 293) |
| Touche B = | Touche pour aiguille en haut ou «suite» en mode de programmation (d'autres fonctions d'entrée peuvent être affectées à la touche B par le paramètre 294) |

15 Éléments de commande du tableau de commande V820



À la livraison, le tableau de commande V820 est muni de la bande enfichable n° 1 au-dessus des touches. Pour effectuer d'autres fonctions, celle-ci peut être remplacée par une autre bande fournie avec le tableau de commande. Dans ce cas, il faut changer le paramètre 292. Voir également les instructions de service V810/V820.

Affectation fonctionnelle des touches

Touche P =	Appel ou fin du mode programmation
Touche E =	Touche «entrée» dans le cas de modifications dans le mode programmation
Touche + =	Élévation de la valeur indiquée dans le mode programmation
Touche - =	Réduction de la valeur indiquée dans le mode programmation
Touche 1 =	Point d'arrêt initial SIMPLE / DOUBLE / ARRÊT
Touche 2 =	Comptage de points couture EN AVANT / EN ARRIÈRE / ARRÊT
Touche 3 =	Fonction de la cellule photo-électrique COUVERTE-DÉCOUVERTE / DÉCOUVERTE-COUVERTE / ARRÊT
Touche 4 =	Point d'arrêt final SIMPLE / DOUBLE / ARRÊT
Touche 5 =	COUPE-FIL / COUPE-FIL + RACLEUR / ARRÊT
Touche 6 =	Élévation automatique du pied presseur après l'action de la coupe du fil MARCHE/ARRÊT Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture MARCHE/ARRÊT
Touche 7 =	Position de base aiguille en bas (POSITION 1) / aiguille en haut (POSITION 2)
Touche 8 =	Détecteur de casse de fil MARCHE/ARRÊT (>1sec) ou remise à zéro (<1sec)
Touche 9 =	Touche de fonction programmable
Touche 0 =	Apprentissage [Teach-in] / Exécution des 40 sections de couture possibles
Touche A =	Touche pour suppression/appel du point d'arrêt (d'autres fonctions d'entrée peuvent être affectées à la touche A par le paramètre 293)
Touche B =	Touche pour aiguille en haut ou «suite» en mode de programmation (d'autres fonctions d'entrée peuvent être affectées à la touche B par le paramètre 294)

Affectation spéciale des touches pour HIT

Après avoir appuyé sur les touches 1, 2, 3, 4 ou 9, peuvent être modifiés en appuyant sur les touches +/-:

Touche 1 =	Nombre de points de la section du point d'arrêt initial sélectionnée
Touche 2 =	Nombre de points de la couture avec comptage de points
Touche 3 =	Nombre de points de compensation par cellule photo-électrique
Touche 4 =	Nombre de points de la section du point d'arrêt final sélectionnée
Touche 9 =	Nombre de points ou MARCHE/ARRÊT de la fonction programmée



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



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



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