
Elka variostop modular

C O N T R O L

6F72AV2036

LISTA DE PARAMETROS

CON

INSTRUCCIONES

PARA LA CONNEXION ELÉCTRICA DE DISPOSITIVOS ADICIONALES

No. 206405 Español

405023

NOTICIAS GENERALES

El campo de aplicación de la caja de control comprende las máquinas siguientes:

Dürkopp clases 244, 271, 291

A los parámetros pertenecen los campos y posibilidades de los ajustes y, además, en > < los valores y estados de conexión ajustados por la fábrica.

Los indicaciones "on" y "off" en el display del elemento de mando tienen la significación siguiente (si la descripción del parámetro no dice algo diferente):

on = Parámetro conectado

off = Parámetro desconectado

DISPONIBILIDAD DE LOS PARAMETROS

El número del programa del control está marcado por un Index (letra), que se puede indicar en el display con el parámetro F-179. En la lista con cada parámetro aparece el Index, a partir de cual el parámetro es disponible y con eso programable. Si aparece un Index en (), el parámetro aparece solamente con EPROM's, que llevan el Index correspondiente.

Algunos parámetros tienen importancia solamente en conexión con ciertos elementos de mando (Variocontrol) y con equipo adicional de la máquina. Por ejemplo: El parámetro F-009 se puede programar solamente con el Variocontrol V740, lo que sea útil solamente con una fotocélula para detectar telas (Sensor)

INDICACIONES DE FALLAS

- Error 0 = Se han entrado número de código erróneo o número de parámetro erróneo
- Error 1 = Transmisor de posición no está conectado o está defectuoso
- Error 2 = VARIOSELECT está defectuoso (no se puede identificar el monitor conectado por el Control)
- Error 3 = Pedal no está en posición neutral cuando la máquina está prensado
- Error 4 = Punto de referencia (posición 0) no está ajustado

AL NIVEL DE OPERADORA

F-000	Arv	Puntadas del remate adelante iniciales	A
		0...254 >2<	
F-001	Arr	Puntadas del remate atrás iniciales	A
		0...254 >4<	
F-002	Err	Puntadas del remate atrás finales	A
		0...254 >2<	
F-003	Erv	Puntadas del remate adelante finales	A
		0...254 >2<	
F-004	LS	Puntadas después el sensor de la fotocélula	A
		0...254 >6<	
F-005	LSF	Puntadas para filtrar la foto- célula en caso de tela de tejido en punto (filtro de tejido de malla para la fotocélula)	A
		0...254 >0<	
F-006	LSn	Cantidad de costuras sentidas con fotocélula	A
		0...15 >1<	
		Este parámetro pueda estar montado con pulsador E.	
F-007	Stc	Puntadas para la costura con contador de puntadas	A
		0...254 >10<	
F-008	-F-	Presionar pulsador 3 con un pará- metro desde nivel del técnico	A
		1 = Comienza despacio ON/OFF 2 = Remate de adorno ON/OFF 3 = Posicionar de alza "aprendido de memoria" (Solamente se lo pueda activar si F-137 esté en posición ON) ON/OFF	

- 4 = Coser de una sola puntada por activar el interruptor de máquina S55 ON/OFF
- 5 = Obstruir el comienzo de máquina con fotocélula "descubierta" ON/OFF

>1<

F-009 LS. Transmitedora corriente de la fotocélula del descubrimiento de pliegues A

0...255 >16<

AL NIVEL DEL TÉCNICO	NUMERO CODIGO	1907
F-100 SSC Puntadas que comienzan despacio 0...20 >2<		A
F-110 n1 Velocidad para posicionar 80...500 RPM >150<		A
F-111 n2 Velocidad máxima 1000...7500 RPM >3000<		A
F-112 n3 Velocidad del remate inicial 200...3000 RPM >1700<		A
F-113 n4 Velocidad del remate final 200...3000 RPM >1700<		A
F-114 n5 Velocidad después el sensor de la fotocélula 200...3000 RPM >1700<		A
F-115 n6 Velocidad con comienza despacio 100...1500 RPM >800<		A
F-116 n7 Velocidad de cortar 80...500 RPM >180<		A
F-117 n10 Velocidad de posicionar de alza o velocidad limitada 2 400...2000 RPM >2000<		A
F-118 n12 Velocidad para una costura con contador de puntadas (en referencia a F-141) 400...6000 RPM >3000<		A
F-119 nSt Graduación de la escala de velocidad 1 = graduación lineal 2 = graduación media 3 = graduación alta >2<		A

F-130	LSF	Filtro de tejido de malla para la fotocélula	A
		ON/OFF >OFF<	
F-131	LSd	El sensor de fotocélula	A
		on = fotocélula cubierta/descubierta oFF = fotocélula descubierta/cubierta	
		>on<	
F-132	LSS	Máquina empieza solamente cuando la fotocélula esté cubierta	A
		ON/OFF >ON<	
F-133	LSE	Corta-hilos en terminación de costura después el sensor de fotocélula	A
		ON/OFF >ON<	
F-134	SSt	Comienza despacio	A
		ON/OFF >ON<	
F-135	SrS	Remate de adorno	A
		ON/OFF >OFF<	
F-136	FAR	Puntada de recortar atrás	A
		ON/OFF >OFF<	
F-137	hP	Posicionar de alza	A
		ON/OFF >ON<	
F-138	hPr	Posicionar de alza "Aprendido de memoria" (solamente se pueda activarlo si F-137 esté en posición ON)	A
		ON/OFF >OFF<	
F-139	nIS	Indicación de velocidad de la máquina	A
		ON/OFF >ON<	
F-140	Sht	Coser de una sola puntada por activación del interruptor de máquina S55 (= aguja de posición baja a posición baja o de posición alta a posición alta)	A
		ON/OFF >OFF<	

F-141	SGn	Estado de velocidad para la costura con contador de puntadas	A
		0 = velocidad controlada por pedal hasta velocidad máxima ajustada (F-111)	A
		1 = velocidad fija (F-118) independiente del grado de activación de pedal (parada de máquina por mover el pedal a posición de comenzar)	A
		2 = velocidad limitada controlada por pedal hasta limitación ajustada (F-118)	A
		3 = velocidad fija (F-118) sin influencia por pedal (parada de máquina solamente por retroceder el pedal completamente = parado de contador de puntadas)	D
		>1<	
F-150	t8	Corrección de puntada durante remate doble inicial (prolongación de tiempo de operación del regulador de puntada - no está efectivo con remate de adorno)	A
		0...500 ms >0<	
F-151	t9	Corrección de puntada durante remate doble final (prolongación de tiempo de operación del regulador de puntada - no está efectivo con remate de adorno)	A
		0...500 ms >0<	
F-152	thP	Tiempo adicional para velocidad de posicionar de alza después el apagar de posicionar de alza	A
		80...500 ms >400<	
F-153	brt	Freno parcial cuando la máquina pare	A
		medidas 0...50 >18<	
F-170	Sr1	Ajuste de posición básica (posición 0) = punta de aguja al nivel de plancha de aguja	A
F-171	Sr2	Ajuste de posiciones de aguja	A
		1 = aguja en posición baja (stop posición)	
		Incrementos 0...510 >168<	

- 2 = punto en posición alta
(stop posición)
- Incrementos 0...510 >420<
- Posiciones 1A, 2A, 3 y 3A son
inaplicables al caso.
- F-172 Sr3 Indicación de señal desde posición 1 a 1A (LED al lado de botón 1 está alumbrado) y desde posición 2 a 2A (LED al lado de botón 2 está alumbrado) A
- F-173 Sr4 Comprobar el rendimiento del señal A
- Botón 1 = remate
Botón 2 = alza-prensateclas
Botón 3 = corta-hilos
Botón 4 = posicionar de alza
Botón 5 = limpiador del hilo
Botón 6 = Flip-flop 1
Botón 7 = Flip-flop 2
- Por activación de los interruptores conectados al control, sus funciones serán comprobadas a indicadas por "on/oFF".
- F-174 Ajuste mecánico del transmisor de barrera luminosa con luz que descubre las capas de tela A
- F-179 Indicación de número del programa de control con indice (línea superior) y numero de indentificación (línea inferior) A
- F-183 n9 Velocidad limitada 1 A
- para costuras con respunte de adorno
- para programas Flip-flop 1, 5 y 9
200...3000 RPM >3000<
- F-184 n11 Velocidad para las distancias de costura de la función "Costura programada" (solamente se pueda activarla en combinación con DATATRON) A
400...6000 RPM >500<
- F-190 FFF Programas Flip-flop A
1...10 >1<

F-191 Fn9 Velocidad limitada 1 (F-183) en E
las programas Flip-flop 1 y 9

ON*/OFF >ON<

*La velocidad limitada sera
eficaz con la emisión de la
señal Flip-flop 2 (FF2).

F-192 AFI Emisión de la señal Flip-flop 1 A
en las programas Flip-flop 1 y 2
en forma invertida

ON/OFF >OFF<

AL NIVEL DEL SURTIDOR

NUMERO CODIGO 3112

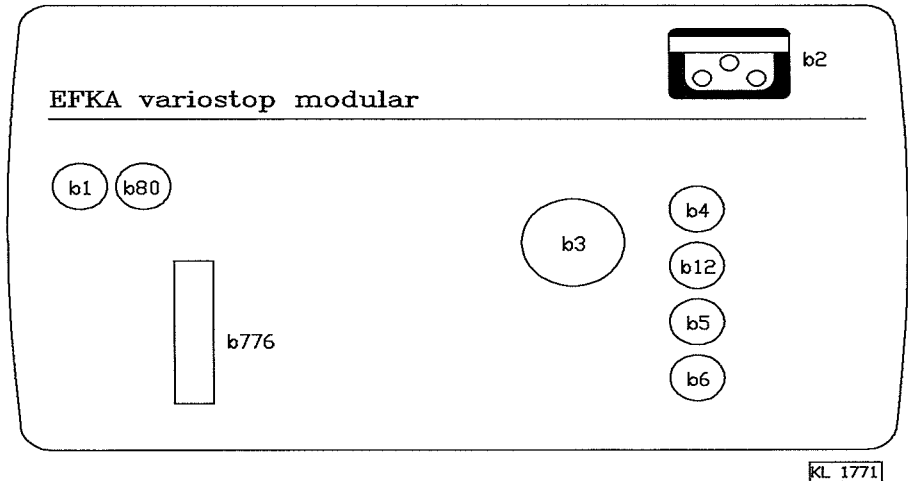
F-200	t1	Tardanza para relevar la velocidad después remate inicial	A
		50...500 ms >100<	
F-201	t2	Tardanza de activar del alza-prensatelas cuando se empuje el pedal a medio atrás	A
		20...500 ms >80<	
F-202	t3	Tardanza de empezar después alza-prensatelas	A
		0...500 ms >80<	
F-203	t4	Tiempo del control completo de alza-prensatelas hasta se comienza con el chopping	A
		0...600 ms >320<	
F-204	t5	Proporción de chopping (corriente reducido) para alza-prensatelas	A
		medidas 0...7 >3<	
		medida 0 = control completo	
		medida 1 = 1 ms ON, 7 ms OFF	
		medida 7 = 7 ms ON, 1 ms OFF	
F-205	t6	Tiempo de operación de la señal del limpiador del hilo	A
		0...500 ms >100<	
F-206	t7	Tardanza de activación del alza-prensatelas después el limpiador del hilo	A
		0...800 ms >30<	
F-207	br1	Efecto de frenar con velocidades sobre 1000 RPM al iniciar el freno	A
		medidas 0...100 >80<	
		medida 100 = efecto más grande	
F-208	br2	Efecto de frenar con velocidades a menos de 1000 RPM al iniciar el freno	A
		medidas 0...100 >80<	
		medida 100 = efecto más grande	

F-209	br3	Efecto de frenar al reducir a la velocidad de posición	A
		medidas 0...100 >60<	
		medida 100 = efecto más grande	
F-210	tSr	Tiempo que la máquina está parada para cambiar el regulador de puntada durante la operación del remate de adorno	A
		0...500 ms >80<	
F-211	tFL	Tardanza de activación del alza-prensatelas después el corta-hilos si el limpiador del hilo esté desconectado	A
		0...500 ms >0<	
F-220	ALF	Curva de aceleración a la escala más alto	A
		medidas 1...150 >80<	
		medida 150 = aceleración más grande	
F-230	AP2	Corrección de posición para la posición superior de la aguja (posición 2)	A
		ON/OFF >OFF<	
F-290	LSP	Bloqueada de la marcha con interruptor de máquina S68	A
		ON = con interruptor de máquina abierto, la marcha de máquina está bloqueada (eliminación de bloqueada de la marcha: cerrar S68, mover el pedal a posición de comenzar)	
		OFF = bloqueada non está activada (S68 sin función)	
		>OFF<	

**INSTRUCCIONES
PARA LA CONEXION ELÉCTRICA DE DISPOSITIVOS
ADICIONALES**

Bloques de alimentación utilizables: N70, N71,
N72, N73,
N74

(N74 utilizable solamente con alza-prensatelas y remate neumáticos)



- b1 - enchufe para el transmisor de posición P6-1
- b2 - enchufe para comutación del motor
- b3...b6, b12 - enchufes para imán, electroválvula, interruptor etc...
- b80 - enchufe para mando externo
- b776 - enchufe para monitor MODULAR V7..

Conexión de los enchufes b3...b6 y b12 según el esquema siguiente:

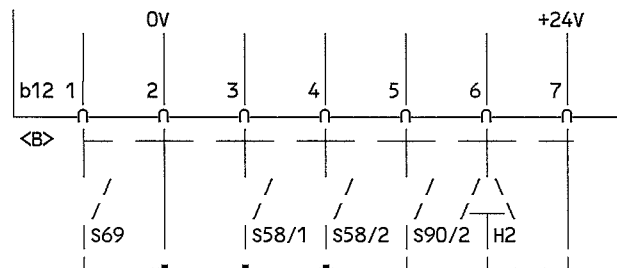
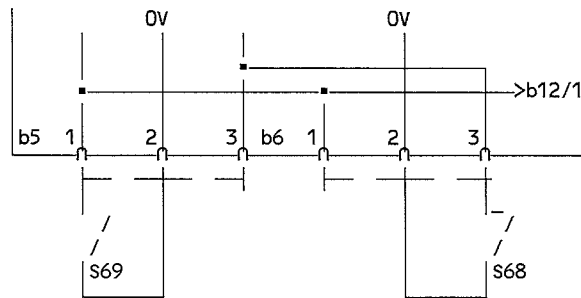
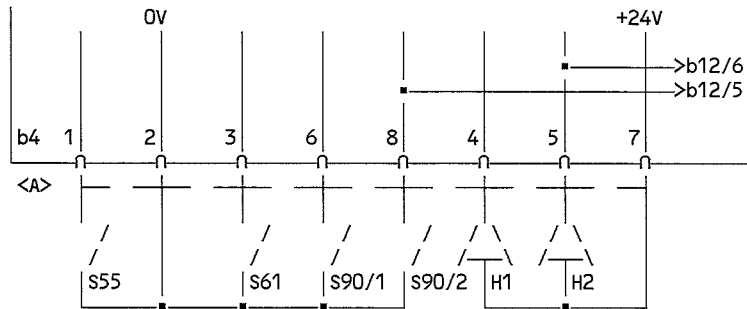
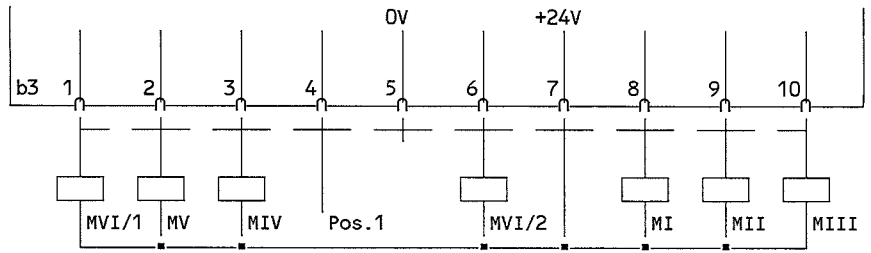
- MI - imán corta-hilos (3,0A)
- MII - imán (o electroválvula) remate (máx. 6,5A)
- MIII - imán (o electroválvula) alza-prensatelas (máx. 6,5A)
- MIV - imán limpiador del hilo (3,0A)
- MV - electroválvula posicionar de alza (0,5A)
- MVI/1 - señal Flip-flop 1 (máx. 0,5A)
- MVI/2 - señal Flip-flop 2 (máx. 0,5A)
- Pos.1 - señal de contar (0V, máx. 0,1A): Posición 1...1A
- S55 - pulsador para (máquina parada):
AGUJA DE POSICION BAJA A POSICION ALTA/
AGUJA DE POSICION ALTA A POSICION BAJA/
COSER DE UNA SOLA PUNTADA
(en referencia a parámetro F-140)

- pulsador para (máquina en marcha):
REMATE DENTRO DE LA COSTURA
- S58/1 - pulsador para:
CONECTAR LA VELOCIDAD LIMITADA 1
- S58/2 - pulsador para:
CONECTAR LA VELOCIDAD LIMITADA 2
- S61 - pulsador para:
SUPRIMIR el REMATE INICIAL o FINAL
CONECTADO/HACER EL REMATE INICIAL
o FINAL DESCONECTADO UNA VEZ COMO
REMATE DOBLE (S61 actuado antes de la
costura = remate inicial, S61 actuado
dentro de la costura = remate final)
- S68 - Microinterruptor para:
BLOQUEAR LA MARCHA DE LA MAQUINA*
(vea a parámetro F-290)
- S69 - pulsador para:
VELOCIDAD LIMITADA 2 y CONECTAR/
DESCONECTAR POSICIONAR DE ALZA
- S90/1 - pulsador para:
CONECTAR/DESCONECTAR EL SEÑAL FLIP-
FLOP 1 (FF1)
- S90/2 - pulsador para:
CONECTAR/DESCONECTAR EL SEÑAL FLIP-
FLOP 2 (FF2)
- H1 - indicación para el señal Flip-flop 1
- H2 - indicación para el señal Flip-flop 2

* ATENCION! Este equipo no sustituye el desco-
nectar de la máquina durante el mantenimiento!

Enchufe para toma:

- b3 = pieza No. 500357
- b4 = pieza No. 501279
- b5, b6 = pieza No. 500402
- b12 = pieza No. 502474
- b80 = pieza No. 501278



EFKA

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - POSTFACH 1320 - D-6830 SCHWETZINGEN
TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - TELEX: 466314

EFKA

OF AMERICA INC.

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

EFKA

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513
PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048