

efka variostop

CONTROLE

8B80A

Remplace 3A31E / 6B30B / 9B30A

INSTRUCTIONS DE SERVICE

AVEC LISTE DES PARAMETRES

No. 403164

français

efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

efka
EFKA OF AMERICA INC.

efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

Table des matières	Page
1. Consignes de sécurité importantes	1
2. Champ d'utilisation	2
2.1 Utilisation appropriée	2
3. La livraison complète comprend	2
3.1 Accessoires spéciaux	3
4. Commande du contrôle	3
4.1 Autorisation d'accès lors de la programmation	3
4.2 Programmation du numéro de code	4
4.3 Sélection des paramètres	5
4.3.1 Sélection directe	5
4.3.2 Changer la valeur des paramètres	6
4.3.3 Sélection par l'intermédiaire des touches +/-	7
4.4 Fonctions commutables	7
5. Mise en service	8
6. Réglage de fonctions de base	8
6.1 Sélection du type de la machine	8
6.2 Vitesse de positionnement	8
6.3 Vitesse maximale	9
6.4 Positions	9
6.5 Affichage des positions des signaux et des arrêts	10
6.6 Comportement au freinage	10
6.7 Force de freinage à l'arrêt	10
6.8 Comportement au démarrage	11
6.9 Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	11
7. Fonctions	12
7.1 Premiers points après secteur connecté	12
7.2 Démarrage ralenti	12
7.2.1 Vitesse du démarrage ralenti	12
7.2.2 Points du démarrage ralenti	12
7.3 Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale (DED)	12
7.4 Élévation du pied presseur	13
7.5 Coupe du fil	14
7.5.1 Coupe-fil à point de chaînette	14
7.5.2 Coupe-fil à point noué	14
7.6 Fonction avec Varioreset	14
7.7 Couture libre et couture avec cellule photo-électrique	15
7.8 Cellule photo-électrique	15
7.8.1 Vitesse après la signalisation par la cellule photo-électrique	15
7.8.2 Fonctions générales de la cellule photo-électrique	15
7.8.3 Cellule photo-électrique réflexe	15
7.8.4 Filtre de la cellule photo-électrique pour des tissus maillés	16
7.8.5 Variations fonctionnelles de l'entrée de la cellule photo-électrique	16
7.9 Variations fonctionnelles de l'entrée sur la prise B3/1	17
7.10 Transmetteur de valeur de consigne	17

8. Test des signaux	18
9. Messages d'erreurs	19
10. Schémas des connexions	20
11. Diagrammes du déroulement fonctionnel	24
11.1 Coupe en pleine marche et à partir de l' arrêt intermédiaire (sans cordon adaptateur)	24
11.2 Signalisation par cellule photo-électrique (sans cordon adaptateur)	25
11.3 Coupe en pleine marche et à partir de l'arrêt intermédiaire (avec adaptateur 1112555)	26
11.4 Signalisation par cellule photo-électrique (avec adaptateur 1112555)	27
11.5 Coupe en pleine marche et à partir de l'arrêt intermédiaire (avec adaptateur 1112551)	28
11.6 Signalisation par cellule photo-électrique (avec adaptateur 1112551)	29
11.7 Coupe en pleine marche et à partir de l' arrêt intermédiaire (avec adaptateur 1112545)	30
11.8 Signalisation par cellule photo-électrique (avec adaptateur 1112545)	31
12. Liste des paramètres	32
12.1 NIVEAU DE L'OPÉRATEUR	32
12.2 NIVEAU DU TECHNICIEN	32
12.3 NIVEAU DU FOURNISSEUR	35
13. Éléments de commande et connecteurs	41

1. Consignes de sécurité importantes

L'utilisation d'un moteur EFKA et de ses équipements accessoires (par ex. pour des machines à coudre) est soumise à une observation rigoureuse des règles de sécurité élémentaires, y compris de celles qui suivent:

- Lire soigneusement le mode d'emploi avant utilisation de ce moteur EFKA.
- Le moteur, ses pièces et équipements accessoires ne peuvent être montés et mis en service qu'après lecture des instructions de service et par des personnes qualifiées.

Afin de limiter les risques de brûlure, d'incendie, d'électrocution ou de blessure:

- Utiliser ce moteur exclusivement dans le cadre du fonctionnement qui lui est réservé et conformément aux instructions de service.
- Utiliser uniquement les équipements accessoires recommandés par le constructeur ou ceux mentionnés dans les instructions de service.
- Interdiction de mettre en service sans les équipements de sécurité appropriés.
- Ne jamais mettre en service le moteur quand un ou plusieurs éléments (par ex. câble, prise) sont endommagés, lorsque le fonctionnement n'est pas parfait, ou lorsque des dégats sont visibles ou supposés (par ex. après une chute). Le réglage, dépannage et les réparations doivent être effectués exclusivement par un personnel habilité.
- Ne jamais mettre en service le moteur lorsque les ouvertures d'aération sont bouchées. Veiller à ce que les ouvertures d'aération soient libres de toutes particules pelucheuses, de poussières ou fibres.
- Ne pas laisser tomber ou introduire des objets dans les ouvertures.
- Ne pas utiliser le moteur à l'extérieur.
- Interdiction de mettre en service pendant l'utilisation de produits aérosols ou l'apport d'oxygène.
- Afin de mettre le moteur hors-circuit, éteindre la machine à l'aide du commutateur principal et débrancher la prise du réseau.
- Ne jamais tirer sur le câble, mais sur la prise.
- Ne pas toucher les parties mobiles de la machine. Une attention particulière est recommandée par ex. à proximité de l'aiguille et de la courroie de la machine à coudre.
- Avant le montage et réglage des équipements et pièces accessoires, par ex. transmetteur de position, dispositif de rotation inverse, cellule photo-électrique, etc., le moteur doit être mis hors-circuit (utiliser le commutateur principal ou débrancher la prise du réseau [DIN VDE 0113 section 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1]).
- Avant de retirer le cache, de monter les équipements et pièces accessoires, en particulier du transmetteur de position, de la cellule photo-électrique, etc., ou d'autres dispositifs accessoires mentionnés dans les instructions de service; il est indispensable d'éteindre la machine ou de débrancher la prise du réseau.
- Toute intervention sur les appareils électriques doit être effectuée exclusivement par un professionnel.
- Interdiction d'intervenir sur des éléments ou des équipements sous tension. Les exceptions sont déterminées par les prescriptions, par ex. DIN VDE 0105 section 1.
- Les réparations doivent être effectuées exclusivement par un personnel spécialement qualifié.
- Les câbles doivent être protégés conformément à la sollicitation prévue et correctement fixés lors de la pose.
- A proximité des parties mobiles (par ex. courroies), les câbles doivent être posés à une distance minimale de 25 mm. (DIN VDE 0113 section 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1).
- Afin d'assurer un isolement efficace, les câbles doivent être de préférence posés séparément les uns des autres.
- Avant le branchement du câble d'alimentation, s'assurer que la tension corresponde aux indications de la plaque signalétique de la commande et du bloc d'alimentation.
- Ne brancher le moteur de la machine à coudre qu'avec une prise de terre adéquate. Voir indications de mise à la terre.
- Les équipements et pièces accessoires électriques doivent être raccordés exclusivement sur une basse tension de protection.
- Les moteurs à courant continu EFKA résistent aux surtensions de la classe 2 de surtension / DIN VDE 0160 § 5.3.1).
- Les transformations et modifications doivent être effectuées en respectant toutes les consignes de sécurité.
- Pour les réparations et l'entretien, utiliser uniquement des pièces d'origine.



Les avertissements des instructions de service concernant un danger pour l'opérateur ou un risque pour la machine doivent être signalés aux endroits appropriés par le symbole ci-contre.



Ce symbole est un avertissement dans les instructions de service et au niveau du contrôle. Il indique une tension très dangereuse.

ATTENTION - En cas d'erreur, une tension très dangereuse peut subsister même après la coupure du courant (condensateurs non déchargés).

- Le moteur n'est pas une unité autonome et est destiné à être intégré à d'autres machines. La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle il sera intégré n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive CE.

Conserver soigneusement ces consignes de sécurité.

2. Champ d'utilisation

Le moteur est approprié pour des machines à coudre industrielles en général,

en particulier pour les machines à coudre suivantes:

Marque	Série(s)
SINGER	591D 200B 591D 300B 211U, 212U
ONDAL	Machine pour la ligature du harnais de câbles

2.1 Utilisation appropriée

Le moteur n'est pas une machine autonome et est destiné à être intégré à d'autres machines. La mise en service est interdite tant que la machine à laquelle il sera intégré n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive CE (annexe II, paragraphe B de la Directive 89/392/CEE et supplément 91/368/CEE).

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

EN 60204-3-1:1990 Équipement électrique des machines industrielles:
exigences spéciales pour des machines, unités et dispositifs de couture.

Le moteur ne peut être utilisé que:

- pour des machines à traiter le fil à coudre et pour des machines pour la ligature du harnais de câbles
- dans des endroits secs

3. La livraison complète comprend

1	moteur à induction avec embrayage électromagnétique	V....
1	boîte de contrôle	8B80A
	- bloc d'alimentation	N30
1	transmetteur de position	P5-2
1	jeu d'accessoires standards	B10
	composé de:	protège-courroie complet (pour poulies jusqu'à 132 mm ϕ) jeu de petites pièces pied du moteur éclisse 1 et 2, courte documentation
1	jeu d'accessoires	Z3
	composé de:	tringle complète
1	poulie	

3.1 Accessoires spéciaux

Cordon adaptateur pour marque Singer (remplace 6B30B)	- pièce no. 1112555
Cordon adaptateur pour marque Ondal (remplace 9B30A)	- pièce no. 1112551
Cordon adaptateur pour usage général (remplace 3A31E)	
Protège-courroie (pour poulies jusqu'à 180 mm ϕ)	- pièce no. 7960012
Module cellule photo-électrique réflexe Variolux LSM001	- pièce no. 6100028
Câble de rallonge pour transmetteur externe de valeur de consigne, d'env. 750 mm de longueur avec fiche et prolongateur	- pièce no. 1111845
Câble de rallonge pour transmetteur externe de valeur de consigne, d'env. 1500 mm de longueur avec fiche et prolongateur	- pièce no. 1111787
Fiche à 5 broches avec anneau fileté pour brancher une autre commande externe	- pièce no. 0501278
Transmetteur externe de valeur de consigne type EB301 avec ligne de raccordement d'env. 250 mm de longueur et fiche à 5 broches avec anneau fileté	- pièce no. 41.0011
Transmetteur externe de valeur de consigne type EB302 (ressort plus souple) avec ligne de raccordement d'env. 250 mm de longueur et fiche à 5 broches avec anneau fileté	- pièce no. 41.0012
Actionnement à pédale type FB302 pour travail en position debout avec câble de raccordement d'env. 1400 mm de longueur et fiche	- pièce no. 4160018
Cordon pour la compensation du potentiel de 700 mm de longueur, LIY 2,5 mm², gris, avec cosses terminales de câble fourchées des deux côtés	- pièce no. 1100313
Câble de rallonge pour transmetteur de position P5-... d'env. 1100 mm de longueur avec fiche et prolongateur	- pièce no. 1111584
Câble de rallonge pour transmetteur de position P5-... d'env. 315 mm de longueur avec fiche et prolongateur	- pièce no. 1111229
Genouillère type KN3 (bouton-poussoir) avec cordon d'env. 950 mm de longueur sans fiche	- pièce no. 58.0013
Transformateur de lumière	- prière d'indiquer la tension de secteur et d'éclairage (6,3V ou 12V)
Fiche à 10 broches (Mes100)	- pièce no. 0500357

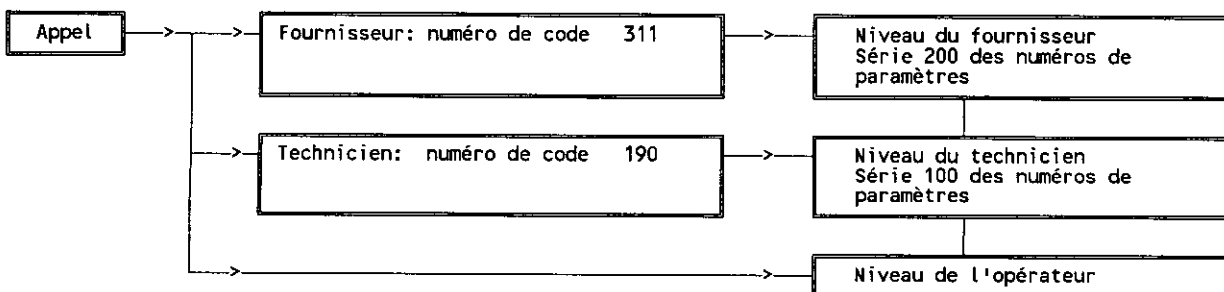
4. Commande du contrôle

4.1 Autorisation d'accès lors de la programmation

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

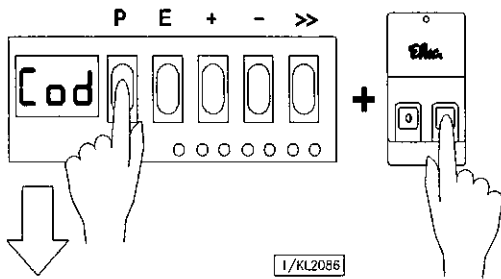
Les personnes suivantes peuvent accéder:

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

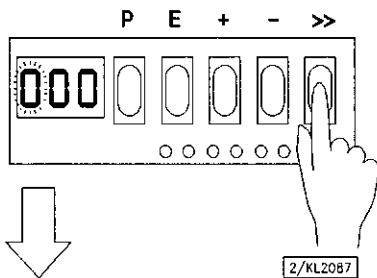


4.2 Programmation du numéro de code

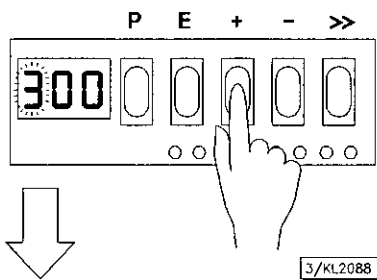
1. Appuyer sur la touche **P** et connecter le secteur



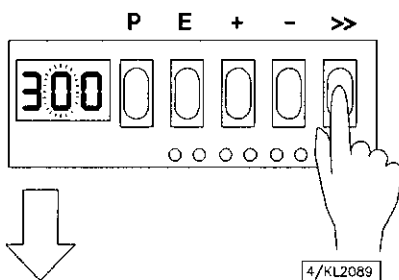
2. Appuyer sur la touche **>>** (le premier chiffre clignote)



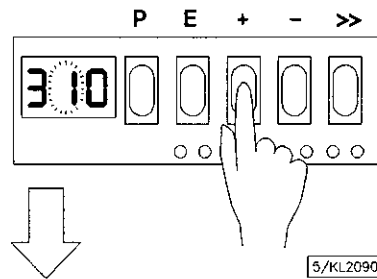
3. Appuyer sur la touche **+** et/ou **-** pour sélectionner le premier chiffre
 Niveau du technicien ==> Code no. 190
 Niveau du fournisseur ==> Code no. 311



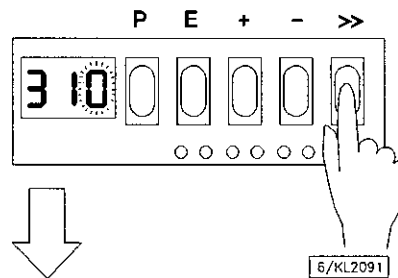
4. Appuyer sur la touche **>>** (le second chiffre clignote)



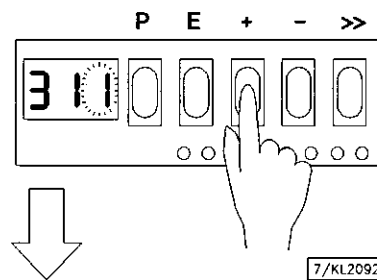
5. Appuyer sur la touche **+** et/ou **-** pour sélectionner le second chiffre



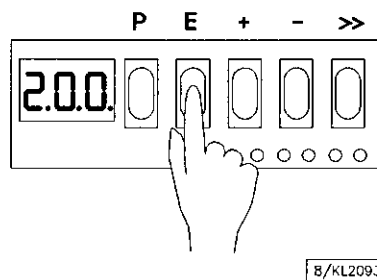
6. Appuyer sur la touche **>>** (le troisième chiffre clignote)



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



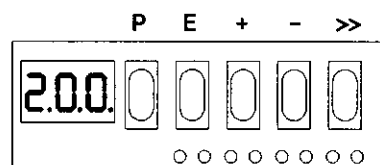
8. Appuyer sur la touche **E**; affichage du numéro du paramètre.
 Cela est indiqué par les points entre les chiffres.



4.3 Sélection des paramètres

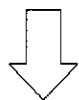
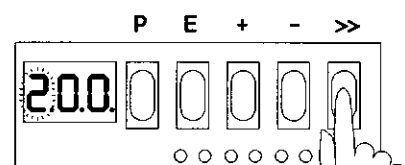
4.3.1 Sélection directe

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



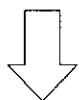
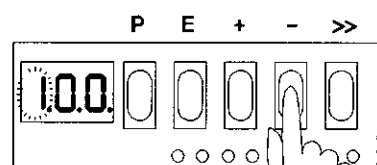
9/KL2094

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



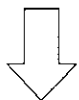
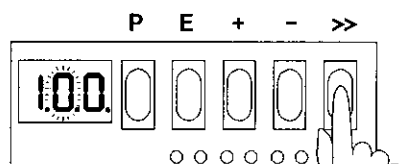
13/KL2098

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



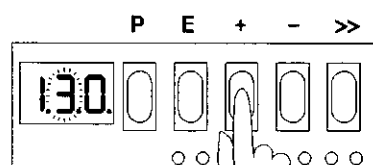
14/KL2099

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



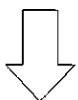
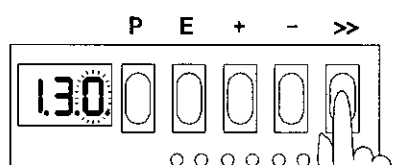
15/KL2100

5. Appuyer sur la touche + et/ou - pour sélectionner le second chiffre



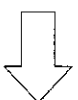
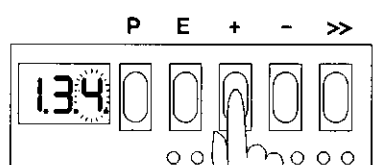
16/KL2101

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



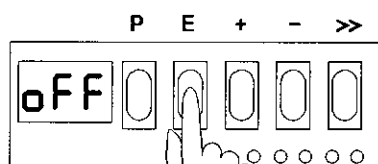
17/KL2102

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



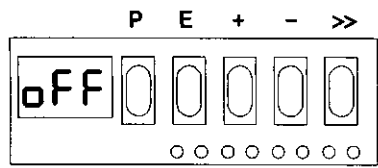
18/KL2103

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



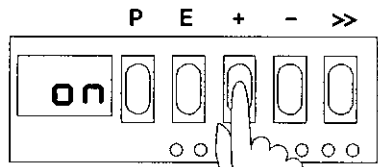
19/KL2104

4.3.2 Changer la valeur des paramètres



20/KL2105

Affichage après avoir sélectionné la valeur du paramètre.

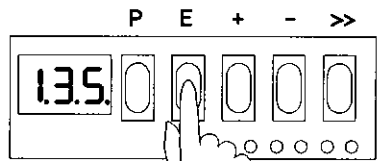


21/KL2106

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

Possibilité no. 1:

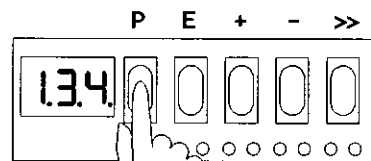
Appuyer sur la touche E; affichage du prochain numéro de paramètre.



22/KL2107

Possibilité no. 2:

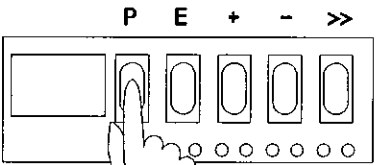
Appuyer sur la touche P; affichage du même numéro de paramètre.



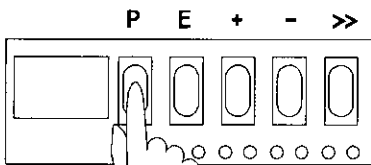
23/KL2108

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!



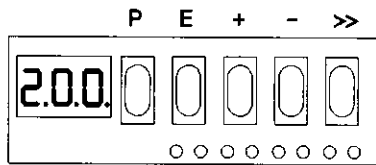
25/KL2111



25/KL2111

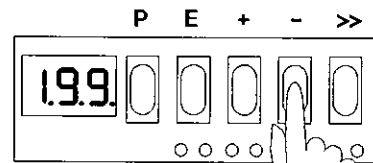
4.3.3 Sélection par l'intermédiaire des touches +/-

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



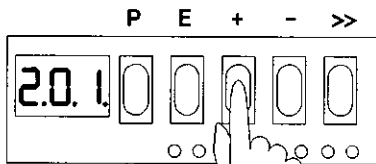
9/KL2094

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



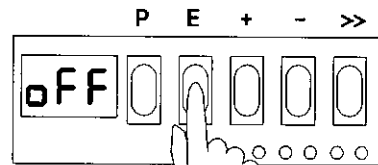
11/KL2096

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



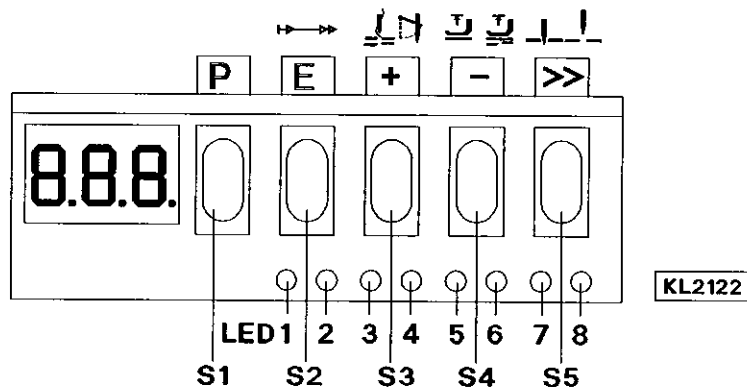
10/KL2095

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



12/KL2097

4.4 Fonctions commutables



KL2122

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

Table: Affectation des fonctions aux touches et aux DEL

Fonction	Touche	DEL numéro	
Démarrage ralenti MARCHE	E	1 = marche	2 = arrêt
Démarrage ralenti ARRÊT	E	1 = arrêt	2 = arrêt
Coupe-fil MARCHE	+	3 = marche	4 = arrêt
Coupe-fil et racleur MARCHE	+	3 = marche	4 = marche
Coupe-fil et racleur ARRÊT	+	3 = arrêt	4 = arrêt
Élévation du pied presseur à l'arrêt pendant la couture (automatique)	-	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
Position de base en bas (position 1)	>>	7 = marche	8 = arrêt
Position de base en haut (position 2)	>>	7 = arrêt	8 = marche

5. Mise en service

La machine est en état de marche immédiatement après:

- le montage du moteur et du transmetteur de position
- l'adaptation du contrôle à la machine à coudre
- le réglage des positions de l'aiguille sur le transmetteur de position

6. Réglage de fonctions de base

6.1 Sélection du type de la machine

Sélection du type de la machine	No. d'identific.
Sans cordon adaptateur (fonction point de chaînette)	
Avec cordon adaptateur pour Singer cl. 591D200B, 591D300B, 211U, 212U (remplace 6B30B)	1112555
Avec cordon adaptateur pour Ondal machine pour la ligature du harnais de câbles (remplace 9B30A)	1112551
Avec cordon adaptateur pour usage général (remplace 3A31E)	1112545

Selon le cordon adaptateur, de différentes entrées et sorties sont sélectionnées, d'après le tableau suivant.

Prise	Sans adaptateur	Adapt. no. 1112555	Adapt. no. 1112551	Adapt. no. 1112545
Sorties: B3/3-5	Coupe-fil à point de chaînette	libre	libre	libre
B3/7-8	Élévation du pied presseur	Racleur	libre	Élévation du pied presseur
B3/7-10	Coupe-fil à point de chaînette	Coupe-fil	Moteur en marche	Varioreset
Entrées: B3/1-4	Aiguille en haut/en bas	Aiguille en haut/en bas	Blocage de la marche	Limitation de la vitesse

Voir aussi les chapitres «Schémas de connexions» et «Diagrammes du déroulement fonctionnel» !

6.2 Vitesse de positionnement

Fonctions	Paramètre
Vitesse de positionnement	110

La vitesse de positionnement peut être réglée avec le paramètre 110 sur le contrôle entre 70...390 t/mn. Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

6.3 Vitesse maximale

Fonctions	Paramètre
Vitesse maximale	111

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

Remarque:

Pour la vitesse maximale de la machine à coudre voir les instructions du fabricant de la machine à coudre.

6.4 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 de nouveau réglées.



Attention!

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

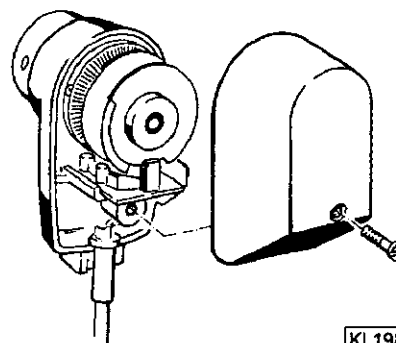


Attention!

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 desserrés les vis.
- Sélectionner la position de base **aiguille en bas** (DEL 7 sur le contrôle s'allume) par la touche S5.
- Ajuster le disque central sur position 1 vers la direction désirée.
- 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** (DEL 8 sur le contrôle s'allume) par la touche S5.
- Ajuster le disque extérieur sur position 2 vers la direction désirée.
- Actionner la pédale brièvement en avant.
- Vérifier la position d'arrêt.
- Éventuellement, répéter le procédé.
- Sélectionner la position de base désirée par la touche S5.
- Remettre le couvercle et resserrer les vis.



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 coupe s'effectue correctement, les positions 1 et 2 ne doivent jamais chevaucher.

6.5 Affichage des positions des signaux et des arrêts

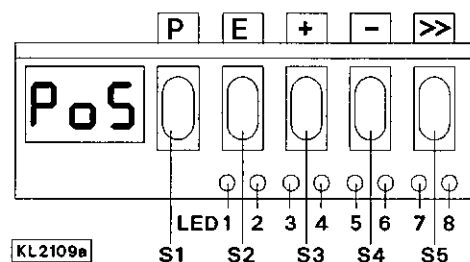
Fonction	Paramètre
Affichage des positions 1 et 2	172

Le réglage des positions peut être vérifié facilement par le paramètre 172.

- Adresser le paramètre 172
- «PoS» apparaît sur la console du contrôle
- Tourner le volant conformément au sens de rotation du moteur

Affichage sur le contrôle

- DEL 7 est activée - correspond à position 1
- DEL 7 est désactivée - correspond à position 1A
- DEL 8 est activée - correspond à position 2
- DEL 8 est désactivée - correspond à position 2A



6.6 Comportement au freinage

Fonction	Paramètre
Effet de freinage à vitesses ≤ 800 t/mn	207
Effet de freinage quand la valeur de consigne est modifiée de ≥ 800 t/mn	208

L'effet de freinage du moteur est réglable. Plus la valeur est élevée, plus la réaction de freinage est forte ! Ceci est valable pour toutes les valeurs de réglage.

6.7 Force de freinage à l'arrêt

Fonction	Paramètre
Force de freinage à l'arrêt	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 coupe du fil
- 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

6.8 Comportement au démarrage

Fonction	Paramètre
Pouvoir d'accélération	220

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

Haute valeur de réglage = accélération forte

Si les valeurs de réglage 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.

6.9 Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure

Fonction	Paramètre
Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	221
Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	222

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

7. Fonctions

7.1 Premiers points après secteur connecté

Fonction	Paramètre
Points en npos après SECTEUR CONNECTÉ	231

Pour la protection de la machine à coudre les premiers points (1...3) après secteur connecté s`effectuent en vitesse de positionnement, indépendamment de la position de la pédale et de la fonction du démarrage ralenti, lorsque le paramètre 231 est activé. Quand le réglage est «0», cette fonction est désactivée.

7.2 Démarrage ralenti

Fonction	Touche sur le contrôle
Démarrage ralenti marche/arrêt	DEL 1 marche/arrêt Touche S2

Fonction:

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

7.2.1 Vitesse du démarrage ralenti

Fonctions avec ou sans Variocontrol	Paramètre
Vitesse du démarrage ralenti (n6)	115

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres dans le contrôle (sans Variocontrol), il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

7.2.2 Points du démarrage ralenti

Fonction	Paramètre
Points du démarrage ralenti	100

Le premier point après secteur connecté s'effectue en vitesse de positionnement, indépendamment du réglage du démarrage ralenti, quand la fonction «point lent après secteur connecté» a été sélectionnée.

7.3 Entrée directe de la limitation de la vitesse maximale (DED)

La vitesse maximale peut être limitée au niveau correspondant à l'application directement par les touches +/- sur le Variocontrol pendant la marche ou à l'arrêt intermédiaire de la machine. Cette fonction est bloquée après la coupe et/ou en début de couture. La valeur actuelle est indiquée sur la console et doit être multipliée par 10.

7.4 Élévation du pied presseur

Fonction		Touche sur le contrôle
Automatique pendant la couture	DEL 5 s'allume	Touche S4
Automatique après la coupe du fil	DEL 6 s'allume	Touche S4

Fonction		Paramètre
Retard d'activation avec la pédale en position -1	(t2)	201
Retard du démarrage à partir du pied levé	(t3)	202
Temps de la mise en marche complète	(t4)	203
Courant de maintien de l'élévation du pied presseur (ED)	(t5)	204
Retard après Varioreset jusqu'à l'élévation du pied	(t7)	206
Retard après coupe-fil à point de chaînette	(t7)	286

Le pied presseur est levé:

- pendant la couture
 - en talonnant la pédale (position -1)
 - ou automatiquement (avec touche S4 sur le contrôle, DEL 5 s'allume)
- après la coupe du fil
 - par commande externe, si paramètres 240 et/ou 242 = 12
 - en talonnant la pédale (position -1 ou -2)
 - ou automatiquement (avec touche S4 sur le contrôle, DEL 6 s'allume)
 - par commande externe, si paramètres 240 et/ou 242 = 12
 - par la cellule photo-électrique ou par le comptage des points, automatiquement

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

La force de maintien du pied presseur levé:

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

La durée de la mise en marche complète est réglée par paramètre 203, la force de maintien à la mise en marche partielle par paramètre 204.



Attention!

Une force de maintien trop grande peut mener à la destruction de l'aimant et du contrôle. Observer la durée d'activation autorisée de l'aimant et régler la valeur appropriée selon la table suivante.

Palier	Durée d'activation	Effet
1	12,5 %	faible force de maintien
2	25 %	
3	37,5 %	
4	50 %	
5	62,5 %	
6	75 %	
7	87,5 %	

Le pied presseur s'abaisse:

- à partir de l'élévation manuelle du pied, avec la pédale en la position 0 (palier ≥ 0)
- à partir de l'élévation automatique du pied, avec la pédale en avant (palier > 0)

En actionnant la pédale en avant à partir du pied presseur levé, le retard d'activation (t3) réglable par paramètre 202 s'active.

7.5 Coupe du fil

Fonction	Touche sur le contrôle
Coupe du fil marche/arrêt	Touche S3

7.5.1 Coupe-fil à point de chaînette

Lors de l'usage du contrôle sans cordon adaptateur

- A l'arrêt du moteur, la coupe du fil s'effectue en position 2.
- Quand le coupe-fil est désactivé, le moteur s'arrête en position 2 en fin de couture.
- Les temps de mise en marche et de retard des coupe-fils (M1 et M2) sont réglables.

Fonction		Paramètre
Temps de retard pour M1 (coupe-fil supérieur)	kd1	280
Temps d'activation pour M1 (coupe-fil supérieur)	kt1	281
Temps de retard pour M2 (coupe-fil inférieur)	kd2	282
Temps d'activation pour M2 (coupe-fil inférieur)	kt2	283
Temps de retard jusqu'à pied presseur sur MARCHÉ	t7	286

Pour la fonction «action de coupe du fil» voir chapitre «Diagrammes du déroulement fonctionnel».

7.5.2 Coupe-fil à point noué

Lors de l'usage du contrôle avec cordon adaptateur 1112555

- La coupe du fil s'effectue en vitesse de positionnement.
- Quand le coupe-fil est désactivé, le moteur s'arrête en position 2 en fin de couture.
- Le racleur peut être activé conjointement avec le coupe-fil.
- Le temps du racleur et le retard du démarrage après la fin du racleur sont réglables.

Fonction		Paramètre
Temps du racleur	(t6)	205

7.6 Foncion avec Varioreset

Lors de l'usage du contrôle avec cordon adaptateur 1112545

Fonction		Paramètre
Temps d'activation pour Varioreset	(t6)	205
Retard après Varioreset jusqu'à l'élévation du pied presseur	(t7)	206

Le signal Varioreset est émis après l'arrêt du moteur. Voir chapitre «Diagrammes du déroulement fonctionnel».

7.7 Couture libre et couture avec cellule photo-électrique

Fonction		Paramètre
Vitesse de positionnement	(n1)	110
Limite supérieure de la vitesse maximale	(n2)	111

La gamme des vitesses pour la couture libre et la couture avec cellule photo-électrique est de la vitesse de positionnement (n1) à la vitesse maximale (n2).

7.8 Cellule photo-électrique

7.8.1 Vitesse après la signalisation par la cellule photo-électrique

Fonction		Paramètre
Vitesse après signalisation par la cellule photo-électrique	(n5)	114

Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

7.8.2 Fonctions générales de la cellule photo-électrique

Fonction		Paramètre
Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		004
Début de la couture bloqué par la cellule photo-électrique découverte		132

- Après la détection de la fin de la couture le comptage des points de compensation est effectué en vitesse de la cellule photo-électrique .
- Interruption du procédé avec la pédale en position 0.
- Le blocage du démarrage de la machine avec la cellule photo-électrique découverte est programmable par le paramètre 132.

7.8.3 Cellule photo-électrique réflexe

Fonction		Paramètre
Cellule photo-électrique marche/arrêt		009

Réglages

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)

- LSM001 - Potentiomètre directement sur le module de la cellule photo-électrique

Orientation mécanique:

- LSM001 - L'orientation est facilitée par un point lumineux visible sur la surface réfléchissante.

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

Fonction	Paramètre
Nombre de points à filtre	005

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

- Le filtre est activé, quand le paramètre 005 = >0 points.
- L'adaptation à la largeur des mailles s'effectue en changeant le nombre de points à filtre.

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

Fonction	Paramètre
Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5	242

Si l'on n'utilise pas la fonction de la cellule photo-électrique, on peut sélectionner une autre fonction sur la prise B18/5, et une touche peut être connectée.

Les fonctions d'entrée suivantes sont possibles avec paramètre 242:

- 242 = 0 Fonction de la cellule photo-électrique**
L'entrée est préparée pour la fonction de la cellule photo-électrique.
- 242 = 1 Aiguille en haut/en bas**
En actionnant la touche, le moteur marche de la position 1 à la position 2 et/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 immédiatement voisine.
- 242 = 2 Aiguille en haut**
En actionnant la touche, le moteur marche de la position 1 à la position 2.
- 242 = 3 Point individuel (point de bâtissage)**
En actionnant la touche, le moteur effectue une rotation de la position 1 à la position 1. Si le moteur est en position 2, il marche à la position 1, quand la touche est actionnée et de la position 1 à la position 1 chaque fois que la touche est actionnée.
- 242 = 4 Point continu**
En actionnant la touche, le moteur effectue une rotation entière selon la position d'arrêt. Si le moteur est hors des positions, il se déplace à la position de base présélectionnée.
- 242 = 5 Aiguille à la position 2**
Si le moteur est hors de la position 2, il se déplace à la position 2 après avoir actionné la touche.
- 242 = 6 Blocage de la marche effectif avec contact ouvert**
En ouvrant l'interrupteur, le moteur s'arrête en position de base présélectionnée.
- 242 = 7 Blocage de la marche effectif avec contact fermé**
En fermant l'interrupteur, le moteur s'arrête en position de base présélectionnée.
- 242 = 8 Blocage de la marche effectif avec contact ouvert (non positionné)**
En ouvrant l'interrupteur, le moteur s'arrête immédiatement hors de position.
- 242 = 9 Blocage de la marche effectif avec contact fermé (non positionné)**
En fermant l'interrupteur, le moteur s'arrête immédiatement hors de position.
- 242 = 10 Marche en vitesse automatique (n10)**
En actionnant la touche, le moteur marche en vitesse automatique. On n'utilise pas la pédale.
- 242 = 11 Marche en vitesse limitée (n10)**
En actionnant la touche, le moteur marche en vitesse limitée. Il faut actionner la pédale en avant.
- 242 = 12 Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0**

Fonction	Paramètre
Graduation des paliers de vitesse	119

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

Lignes caractéristiques possibles:

- linéaire
- progressive
- fortement progressive

8. Test des signaux

Fonction	Paramètre
Test des entrées et des sorties	173

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

Test des sorties:

- Appeler paramètre 173
- Sélectionner la sortie désirée par les touches +/-
- Actionner la sortie sélectionnée par la touche >>

Touche	Sortie
ON/OFF	Test des entrées
o01	Sortie M1/Moteur en marche/Coupe-fil/ Varioreset
o02	Sortie M2
o03	libre
o04	libre
o05	Élévation du pied presseur/Racleur

Test des entrées:

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

9. Messages d'erreurs

Informations générales

Affichage	Signification
Info A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine
Info A2	Blocage de la marche

Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)

Affichage	Signification
Info F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrecte

État grave

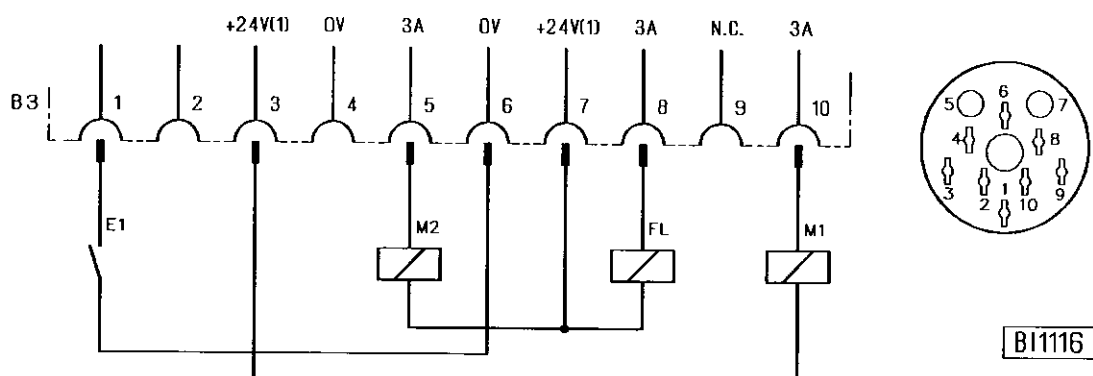
Affichage	Signification
Info E1	Transmetteur de position non connecté ou défectueux
Info E2	Voltage du secteur trop bas ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court
Info E3	Machine bloquée ou n'atteint pas la vitesse désirée
Info E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle

Perturbation du matériel

Affichage	Signification
Info H2	Défaut du processeur

10. Schémas des connexions

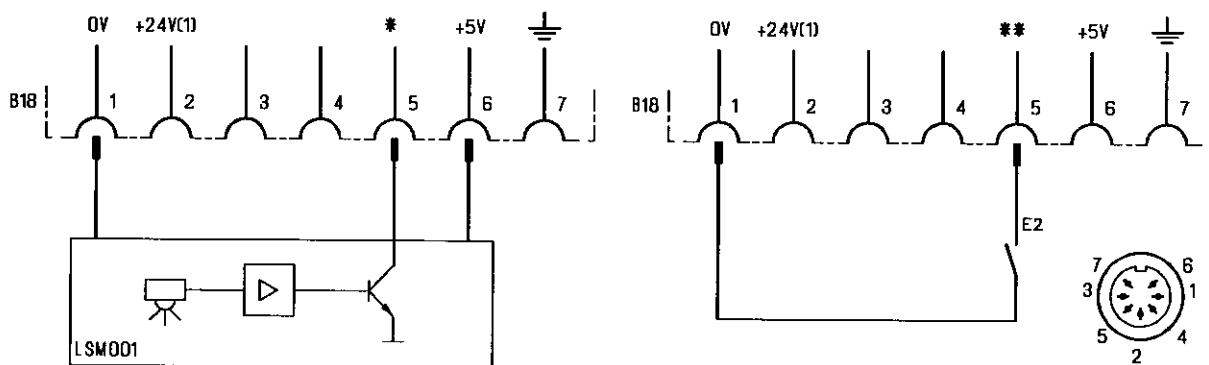
Fonctionnement du contrôle sans cordon adaptateur (coupe-fil à point de chaînette)



BI1116



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



BI1115

- M1 - Coupe-fil à point de chaînette (fil d'aiguille)
- M2 - Coupe-fil à point de chaînette (fil inférieur)
- FL - Élévation du pied presseur

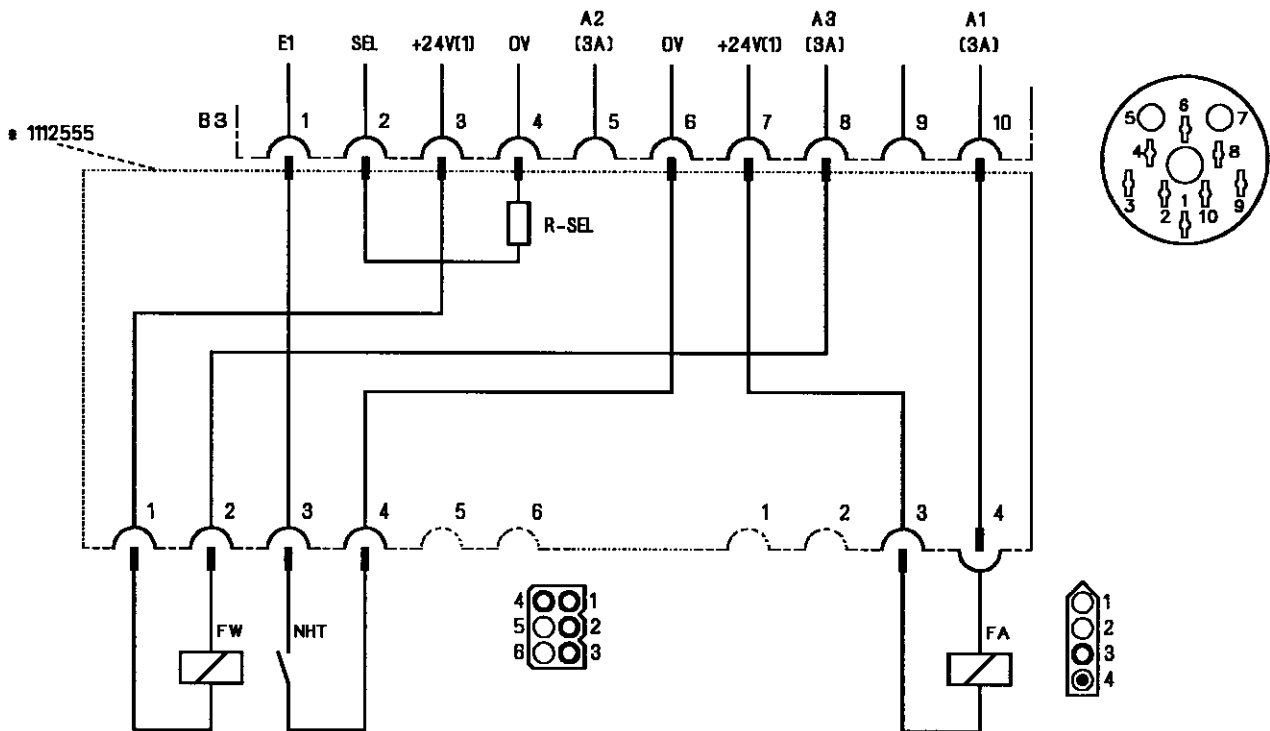
- E1 - Paramètre 240 = 0 => Fonction d'entrée est désactivée
- Paramètre 240 = 1...12 => De diverses fonctions sont possibles sur la prise B3/1

Réglage à la livraison: paramètre 240 = 1 (aiguille en haut/en bas)

- * - Paramètre 242 = 0 => Fonction de la cellule photo-électrique a été sélectionnée (signalée avec une commutation sur 0V)
- ** - Paramètre 242 = 1...12 => De diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B18/5

LSM001 - Module cellule photo-électrique réflexe

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

Fonctionnement du contrôle avec cordon adaptateur 1112555 (remplace 6B30B)

BI1113

Attention!

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

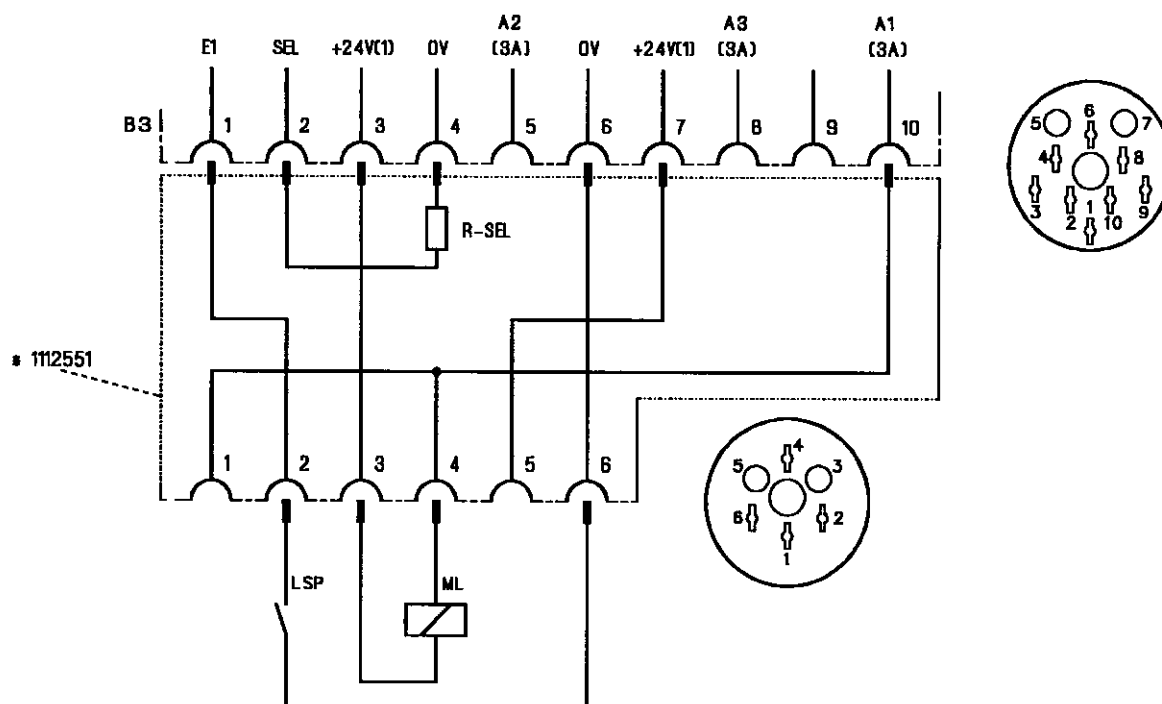
FA - Coupe-fil
FW - Racleur

R-SEL - Résistance sélection 22K

NHT (E1) - Paramètre 240 = 0 => Fonction d'entrée est désactivée
- Paramètre 240 = 1...12 => De diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B3/1

Réglage à la livraison: paramètre 240 = 1 (aiguille en haut/en bas)

Fonctionnement du contrôle avec cordon adaptateur 112551 (remplace 9B30A)



BI1111



Attention!

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

ML - Moteur en marche

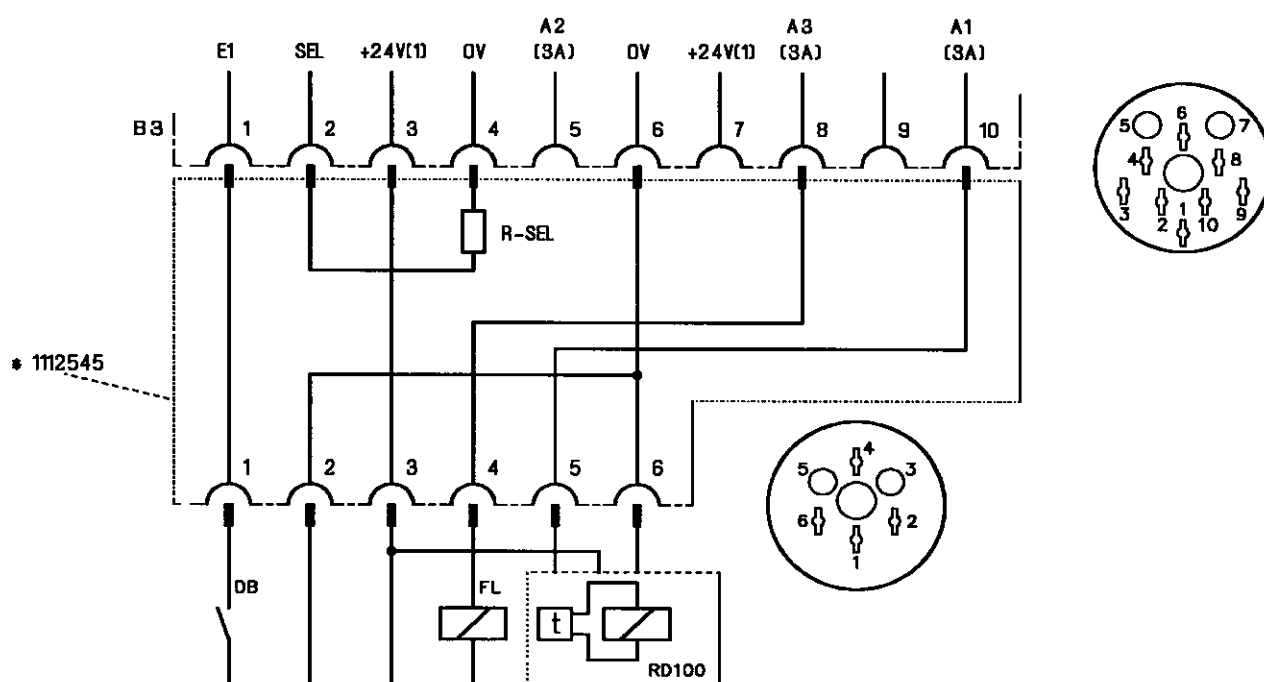
R-SEL - Résistance sélection 10K

LSP (E1) - Paramètre 240 = 0 => Fonction d'entrée est désactivée
 - Paramètre 240 = 1...12 => De diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B3/1

Réglage à la livraison: paramètre 240 = 6 (blocage de la marche effectif avec contact de repos)

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

Fonctionnement du contrôle avec cordon adaptateur 1112545 (remplace 3A31E)



B1112



Attention!

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

FL - Élévation du pied presseur
RD100 - Signal pour Varioreset

R-SEL - Résistance sélection 6K8

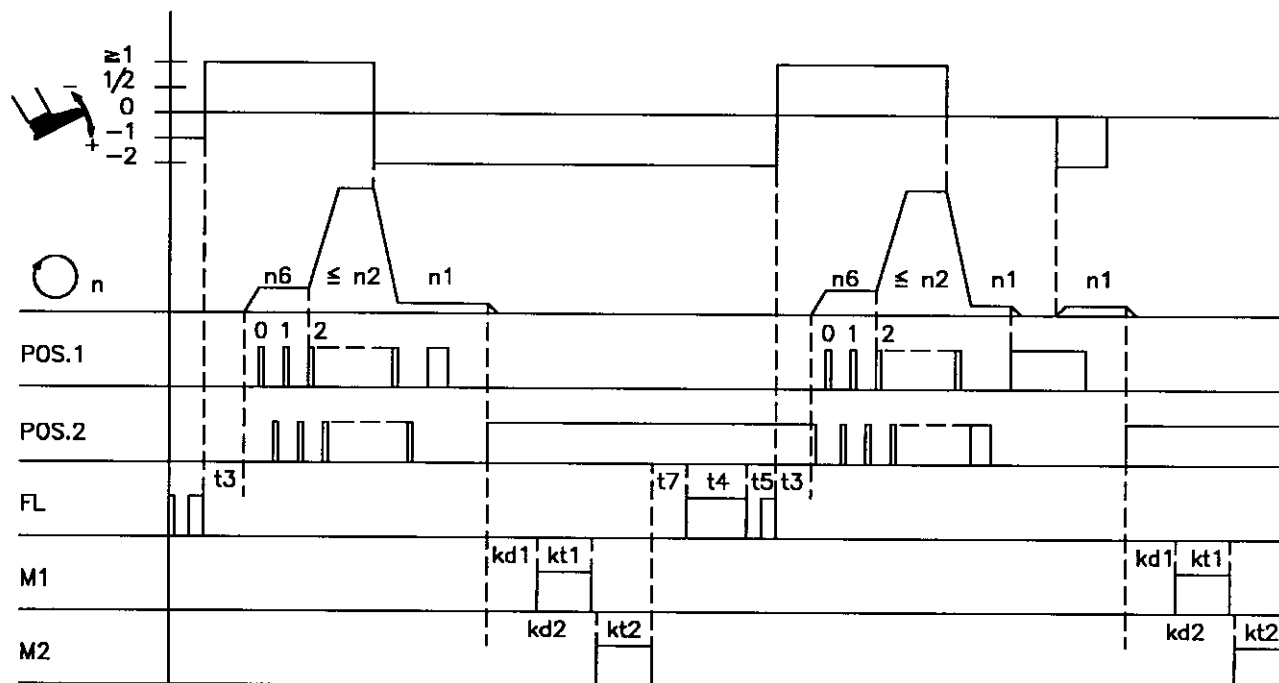
DB (E1) - Paramètre 240 = 0
- Paramètre 240 = 1...12

=> Fonction d'entrée est désactivée
=> De diverses fonctions d'entrée sont possibles sur la prise B3/1

Réglage à la livraison: paramètre 240 = 13 (marche à vitesse limitée n10)

11. Diagrammes du déroulement fonctionnel

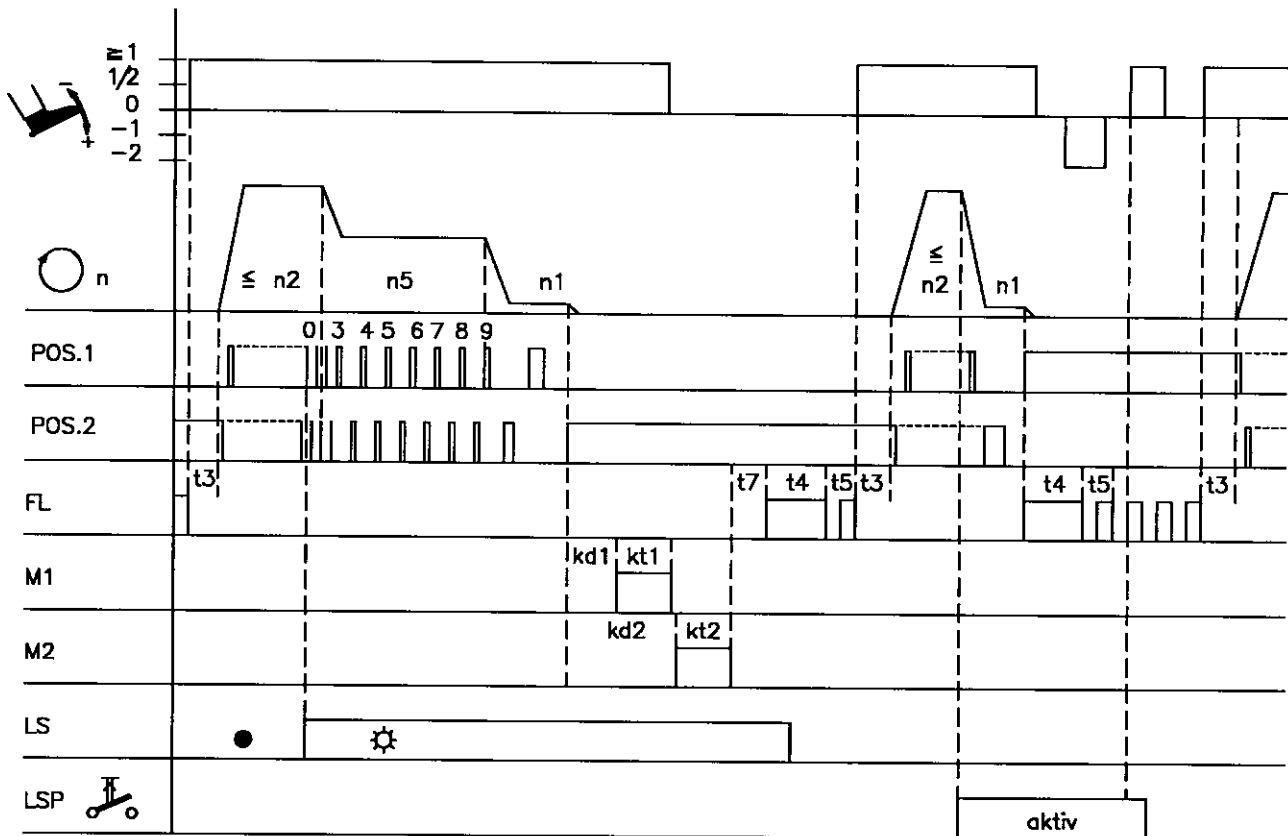
11.1 Coupe en pleine marche et à partir de l'arrêt intermédiaire (sans cordon adaptateur)



2153/FAZW-0

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Démarrage ralenti Coupe du fil Marche	DEL 1 marche DEL 3 marche	Touche S2 Touche S3
n_1 n_2 n_6	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti	110 111 115	
t_3 t_4 t_5 t_7	Retard du démarrage après l'élévation du pied presseur Mise en marche complète de l'élévation du pied presseur Force de freinage de l'élévation du pied presseur Retard de la fin du coupe-fil jusqu'à l'élévation du pied presseur	202 203 204 286	
kd_1 kt_1 kd_2 kt_2	Temps de retard pour M1 Temps d'activation pour M1 Temps de retard pour M2 Temps d'activation pour M2	280 281 282 283	

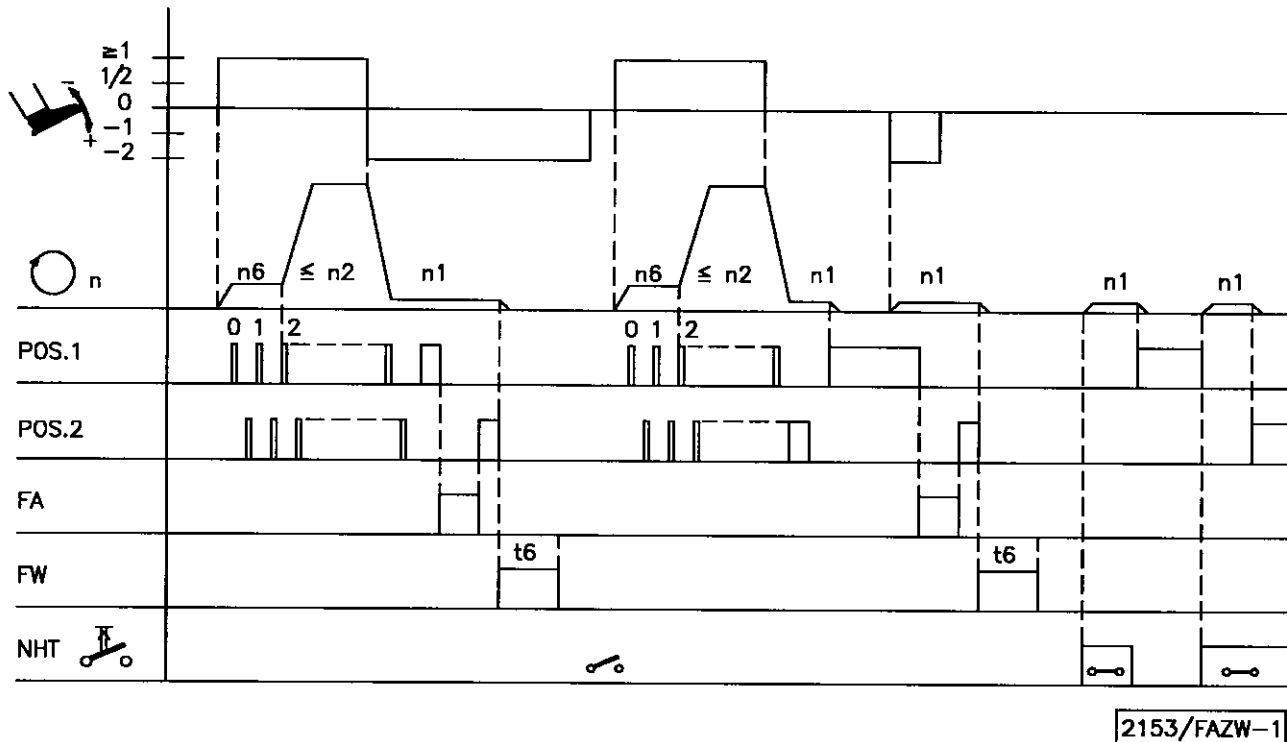
11.2 Signalisation par cellule photo-électrique (sans cordon adaptateur)



2153/ENDELS-0

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Cellule photo-électrique Marche Coupe du fil Marche DEL 3 marche	009	Touche S3
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n5	Vitesse de la signalisation par cellule photo-électrique	114	
t3	Retard du démarrage après l'élévation du pied presseur	202	
t4	Mise en marche complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Force de freinage de l'élévation du pied presseur	204	
t7	Retard de l'élévation du pied presseur après la fin de la coupe du fil	286	
kd1	Temps de retard pour M1	280	
kt1	Temps d'activation pour M1	281	
kd2	Temps de retard pour M2	282	
kt2	Temps d'activation pour M2	283	

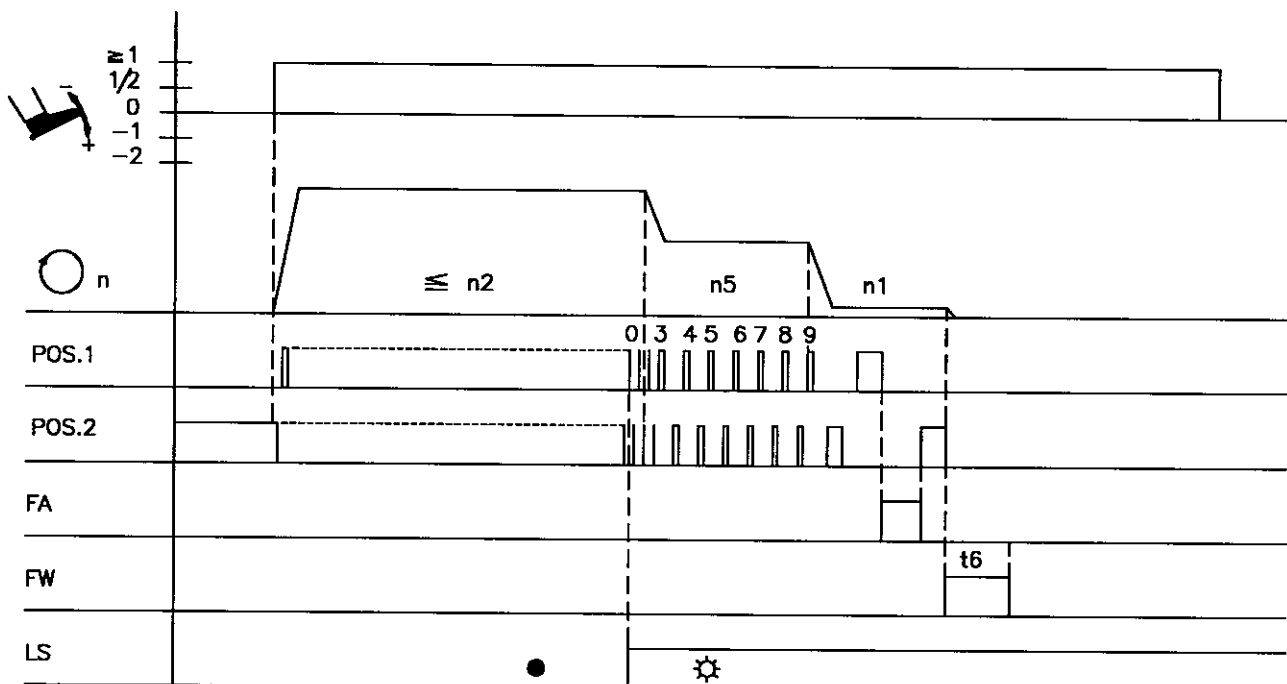
11.3 Coupe en pleine marche et à partir de l'arrêt intermédiaire
(avec adaptateur 1112555)



2153/FAZW-1

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Démarrage ralenti Marche Coupe du fil Marche	DEL 1 marche DEL 3 marche	Touche S2 Touche S3
n1 n2 n6	Vitesse de positionnement Vitesse maximale Vitesse du démarrage ralenti	110 111 115	
t6	Temps d'activation du racleur	205	

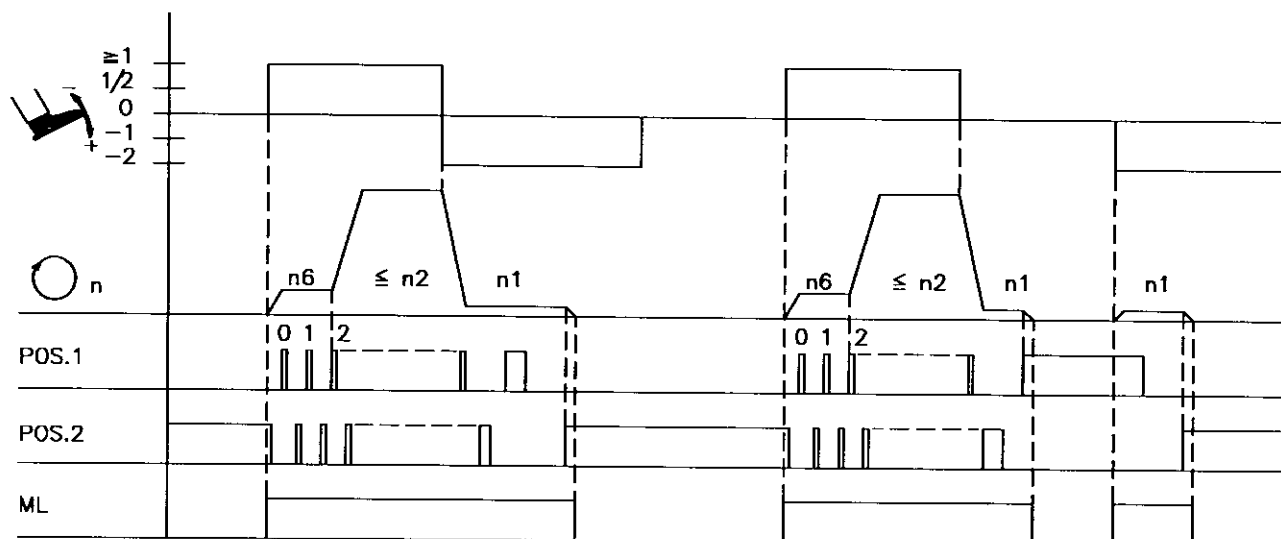
11.4 Signalisation par cellule photo-électrique (avec adaptateur 1112555)



2153/ENDELS-1

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Cellule photo-électrique Marche Coupe du fil Marche	DEL 3 marche	Touche S3
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114	
t6	Temps d'activation du racleur	205	

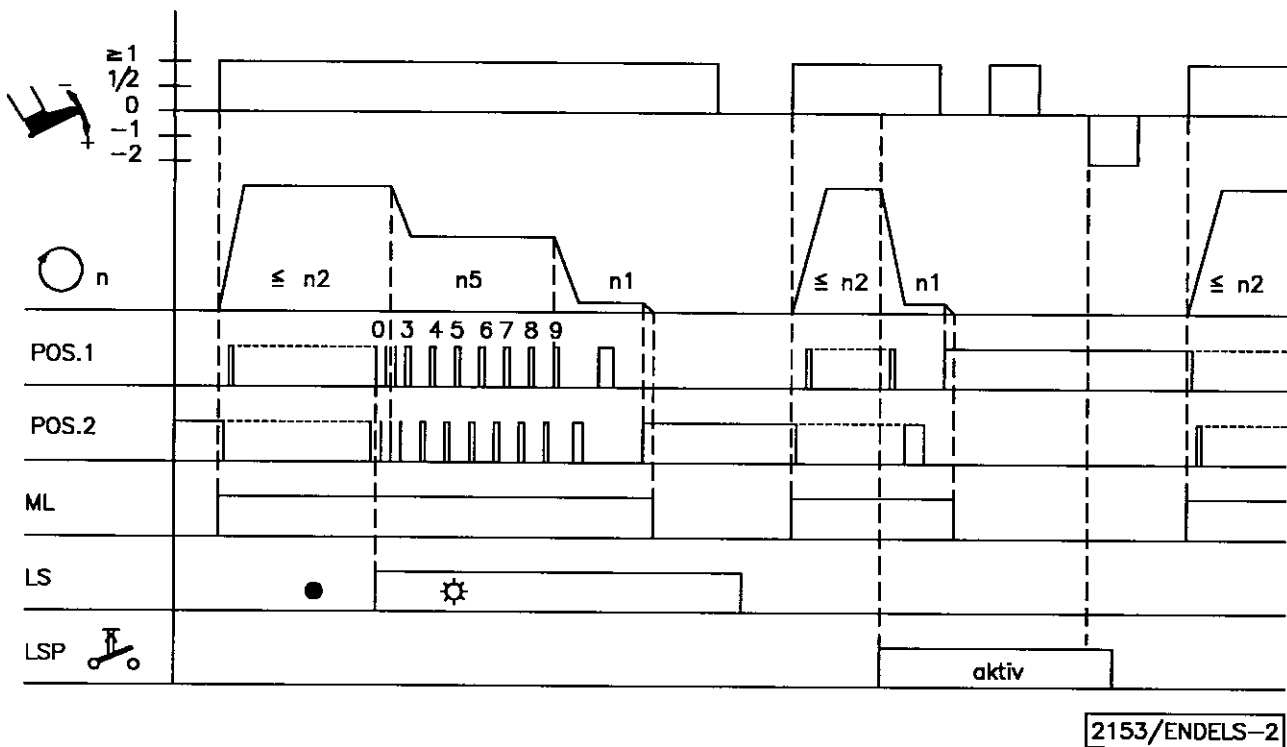
11.5 Coupe en pleine marche et à partir de l'arrêt intermédiaire
(avec adaptateur 1112551)



2153/FAZW-2

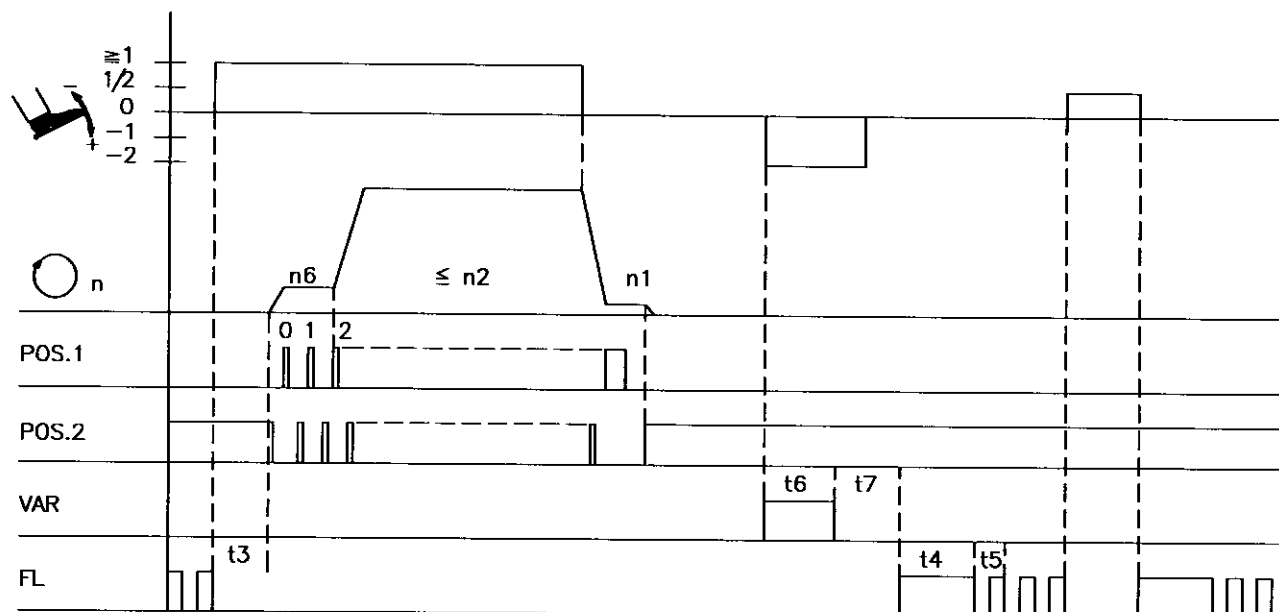
Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Démarrage ralenti Marche	DEL 1 marche	Touche S2
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115	

11.6 Signalisation par cellule photo-électrique (avec adaptateur 1112551)



Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Cellule photo-électrique Marche	009	
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114	

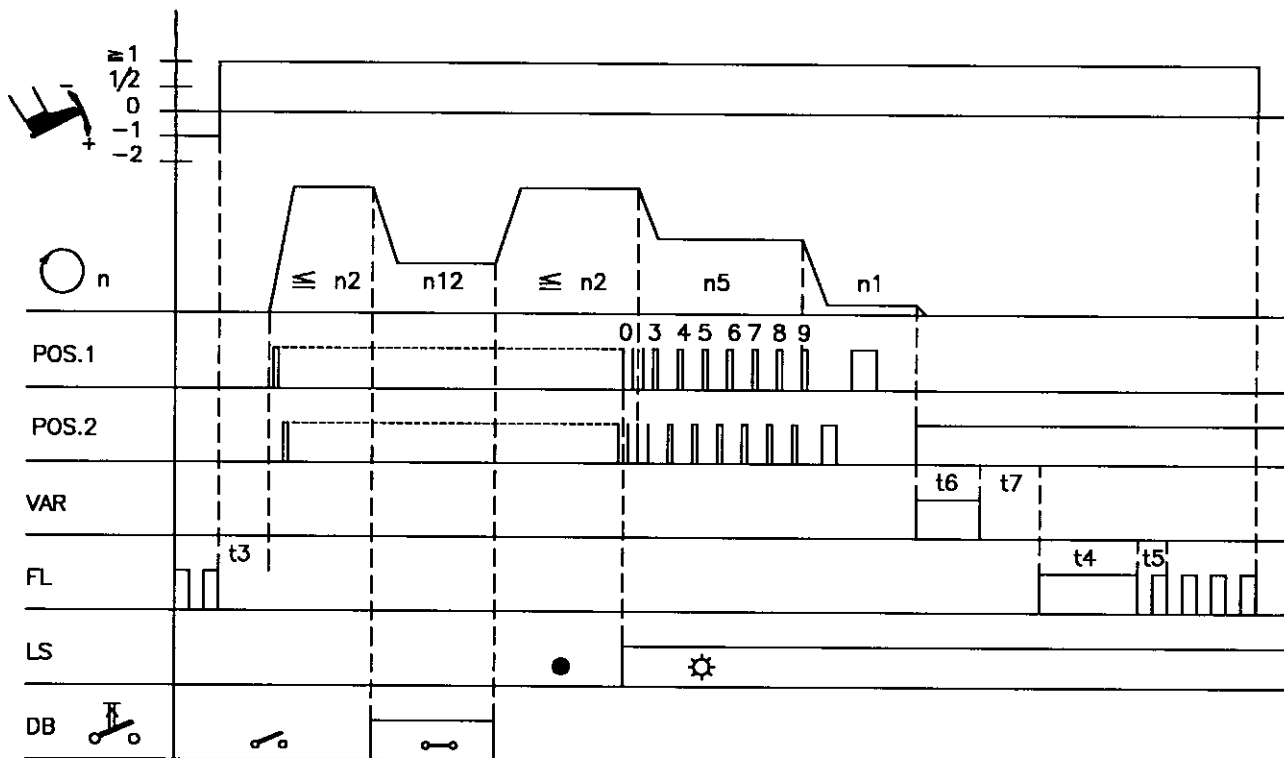
11.7 Coupe en pleine marche et à partir de l'arrêt intermédiaire
(avec adaptateur 1112545)



2153/FAZW-3

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Démarrage ralenti	DEL 1 marche	Touche S2
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115	
t3	Retard du démarrage après l'élévation du pied presseur	202	
t4	Mise en marche complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Force de freinage de l'élévation du pied presseur	204	
t6	Temps d'activation du Varioreset	205	
t7	Retard après Varioreset jusqu'à l'élévation du pied presseur	206	

11.8 Signalisation par cellule photo-électrique (avec adaptateur 1112545)



2153/ENDELS-3

Abréviation	Fonction	Paramètre	Touche Contrôle
	Cellule photo-électrique Marche	009	
n1	Vitesse de positionnement	110	
n2	Vitesse maximale	111	
n5	Vitesse de la signalisation par cellule photo-électrique	114	
t3	Retard du démarrage après l'élévation du pied presseur	202	
t4	Mise en marche complète de l'élévation du pied presseur	203	
t5	Force de freinage de l'élévation du pied presseur	204	
t6	Temps d'activation du Varioreset	205	
t7	Retard après Varioreset jusqu'à l'élévation du pied presseur	206	

12. Liste des paramètres

12.1 NIVEAU DE L'OPÉRATEUR

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
004	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		254	0	7	A
005	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés		254	0	0	A
009	Cellule photo-électrique de la cellule photo-électrique transparente	ON/OFF			OFF	A

12.2 NIVEAU DU TECHNICIEN

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 0 Points/Comptages						
100	Nombre de points du démarrage ralenti		254	0	2	A
Groupe 1 Vitesses						
110 n1	Vitesse de positionnement	t/mn	390 *)	70	180	A
111 n2	Limite supérieur de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	9900 *)	n2_	3000	A
114 n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	t/mn	9900 *)	200	1500	A
115 n6	Vitesse du démarrage ralenti	t/mn	1500 *)	70	400	A
117 n10	Vitesse limitée et/ou automatique	t/mn	9900 *)	200	2000	A
119	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	A

*) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres dans le contrôle, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU TECHNICIEN continuation

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 2 Vitesses						
121	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	t/mn	n2- *)	400	400	A
Groupe 3 Fonctions de commutation						
132	Blocage du démarrage de la machine avec la cellule photo-électrique "découverte"	ON/OFF			OFF	A
Groupe 4 Fonctions de commutation						
142	État de la vitesse pour la couture libre et pour la couture avec cellule photo-électrique 0 = vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale ajustée (paramètre 111) 1 = vitesse fixe (paramètre 117) indépendante d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position de base) 2 = vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation ajustée (paramètre 117) 3 = avec vitesse fixe (paramètre 117), peut être interrompue avec pédale en position -2 (fonction uniquement si le réglage des paramètres 009 = ON et 242 = 0)		3	0	0	A

*) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres dans le contrôle, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU TECHNICIEN continuation

No. de code 190 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 5 Fonctions de temps						
153	Force de freinage à l'arrêt de la machine	ms	50	0	0	A
Groupe 7 Fonctions de service						
172	Affichage du signal de la pos. 1 à 1A (DEL 7 au-dessous de la touche >> s'allume) ou de la pos. 2 à 2A (DEL 8 audessous de la touche >> s'allume)					A
173	Vérification des entrées et des sorties OFF/ON = test des entrées o01 = sortie M1/moteur en marche/ coupe-fil/Varioreset o02 = sortie M2 o03 = libre o04 = libre o05 = élévation du pied presseur/ racleur					A

12.3 NIVEAU DU FOURNISSEUR

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 0 Fonctions de temps						
201 t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale à moitié	ms	990	20	80	A
202 t3	Retard du démarrage après l'élévation du pied presseur	ms	990	0	80	A
203 t4	Temps de la mise en marche complète de l'élévation du pied presseur	ms	990	0	400	A
204 t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur Palier 1...7 Palier 1 = 12,5% Palier 7 = 87,5% Palier 1 = faible force de maintien Palier 7 = grande force de maintien		7	1	3	A
205 t6	Temps d'activation du racleur et/ou du Varioreset	t/mn	990	0	120	A
206 t7	Retard après signal Varioreset jusqu'à l'élévation du pied presseur	t/mn	990	0	80	A
207	Effet de freinage lors de vitesses ≤ 800 t/mn		255	1	40	A
208	Effet de freinage quand la valeur de consigne est modifiée de ≥ 800 t/mn		255	1	80	A

NIVEAU DU FOURNISSEUR continuation

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 2 Vitesses						
220	Pouvoir d'accélération du moteur		255	1	80	A
221 dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (différence par rapport à la vitesse de positionnement)	t/mn	990 *)	50	100	A
222 tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	ms	990	0	140	A
Groupe 3 Fonctions de commutation						
231	Exécution des points réglés en vitesse de positionnement après secteur connecté		3	0	0	A
Groupe 4 Fonctions de commutation						
240	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B3/1 0 = Entrée bloquée 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Aiguille à la position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche (non positionné) effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche (non positionné) effectif avec contact fermé 10 = Vitesse automatique sans pédale (n10) 11 = Vitesse limitée avec pédale (n10) 12 = Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0		14	0	1	A

*) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres dans le contrôle, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

NIVEAU DU FOURNISSEUR continuation

No. de code 311 utilisant le contrôle

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Preset	Ind. Prg. No.
Groupe 4 Fonctions de commutation						
242	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique, si 009 = ON 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Aiguille à la position 2 6 = Blocage de la marche effectif avec contact ouvert 7 = Blocage de la marche effectif avec contact fermé 8 = Blocage de la marche (non positionné) effectif avec contact ouvert 9 = Blocage de la marche (non positionné) effectif avec contact fermé 10 = Vitesse automatique sans pédale (n10) 11 = Vitesse limitée avec pédale (n10) 12 = Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0		14	0	0	A
Groupe 8 Fonctions de temps pour point de chaînette						
280	kd1	Temps de retard sortie M1	2550 *)	0	0	A
281	kt1	Temps d'activation sortie M1	2550 *)	0	110	A
282	kd2	Temps de retard sortie M2	2550 *)	0	130	A
283	kt2	Temps d'activation sortie M2	2550 *)	0	110	A
286	t7	Temps de retard jusqu'à l'élévation du pied presseur	2550 *)	0	80	A

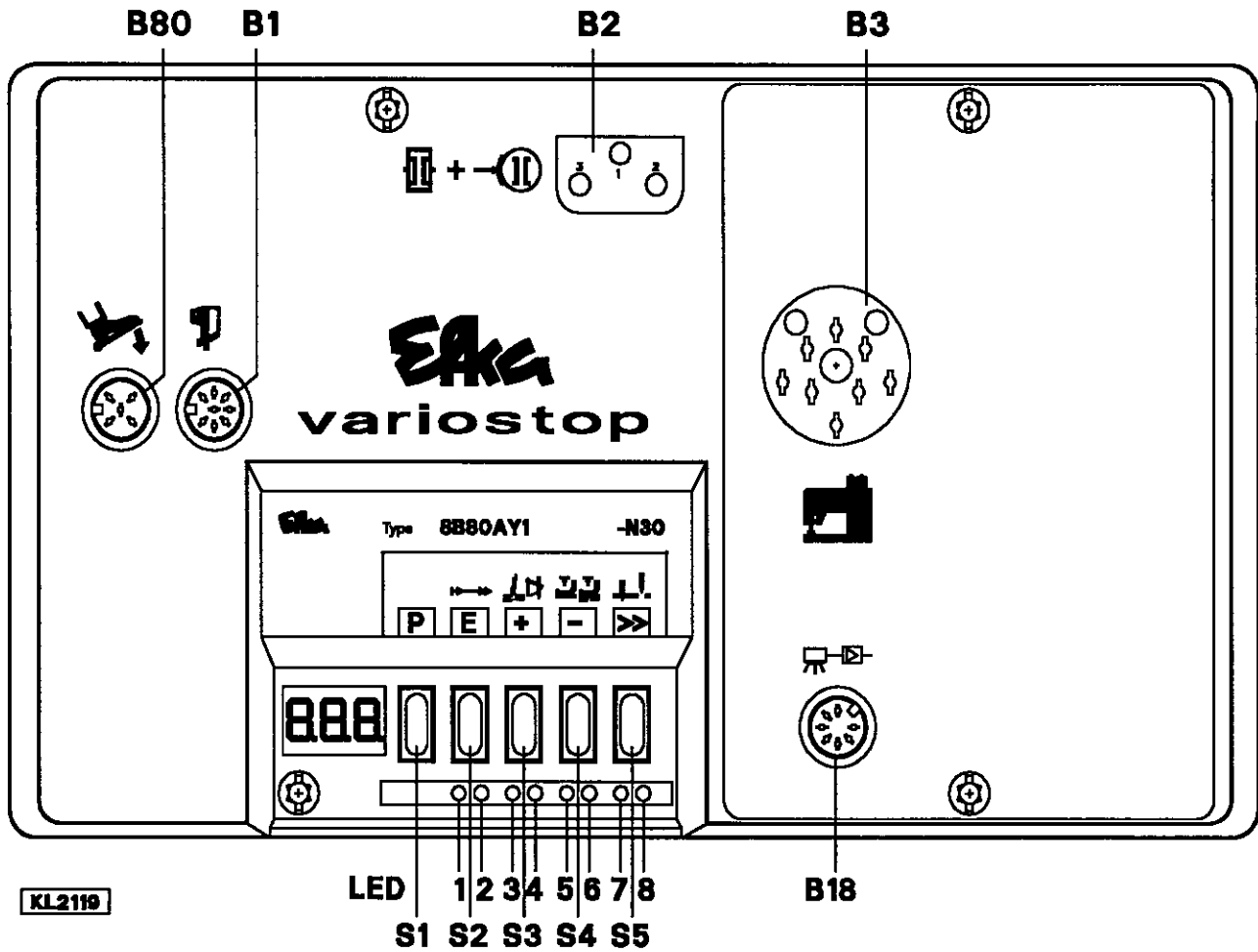
*) Lors de la programmation des valeurs des paramètres de 4 chiffres dans le contrôle, il faut multiplier par 10 la valeur de 3 chiffres affichée.

Pour vos notes:

Pour vos notes:

Pour vos notes:

13. Éléments de commande et connecteurs



- B1 - Transmetteur de position
- B2 - Embrayage/frein du moteur
- B3 - Machine
- B18 - Module cellule photo-électrique
- B80 - Transmetteur de valeur de consigne

S1..S5 - Touches pour la programmation et pour la sélection des fonctions

LED 1..8 - Indicateurs des fonctions activées

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - TELEX: 466314

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (404)457-7006 - TELEFAX: (404)458-3899 - TELEX: EFKA AMERICA 804494

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048

1(1)-040496-A(403164FR)