



dc15xx

STEUERUNG

AB425S5850



Betriebsanleitung

- Adapterleitungen

Nr. 401328 deutsch

Wichtige Hinweise

Die in diversen Abbildungen und Tabellen verwendeten Angaben wie z. B. Typ, Programmnummer, Drehzahl, usw., dienen als beispielhafte Darstellungen. Sie können inhaltlich von der Ihnen vorliegenden Anzeige abweichen.

Die zum bestimmungsgemäßen Betrieb des EFKA-Antriebs benötigten Betriebsanleitungen und ggf. Parameterlisten finden sie in der jeweils aktuellsten Fassung im Internet auf der EFKA-Homepage unter **www.efka.net**, auf der Seite "**Downloads**".

Auf unserer Homepage finden Sie außerdem ggf. ergänzende Anleitungen für diese Steuerung:

- ✗ Allgemeine Bedienungs- und Programmieranleitung
- ✗ Verwendung mit USB-Memorystick
- ✗ Verwendung des Compilers C200
- ✗ Adapterleitungen

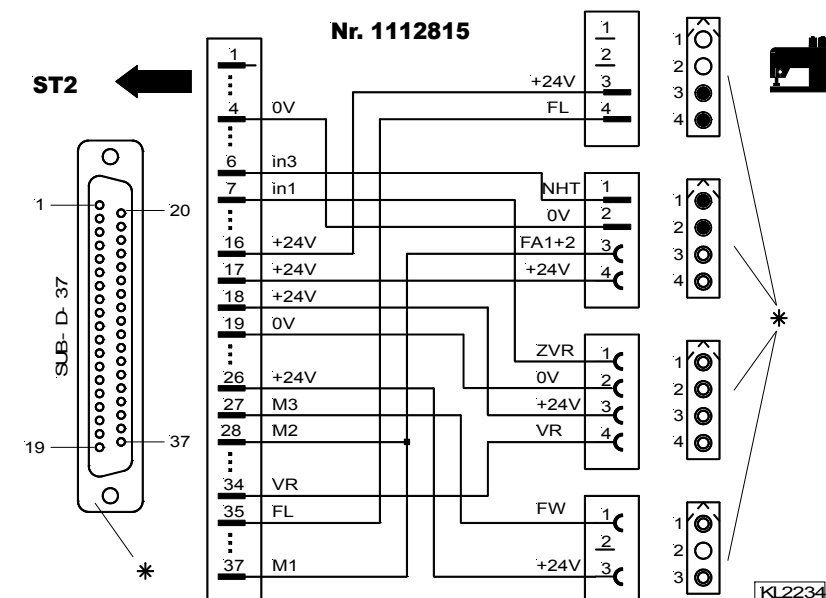
INHALT	Seite
1 Adapterleitungen für spezielle Maschinen - Übersicht	4
2 Adapterleitungen - Verbindungspläne	5

1 Adapterleitungen für spezielle Maschinen - Übersicht

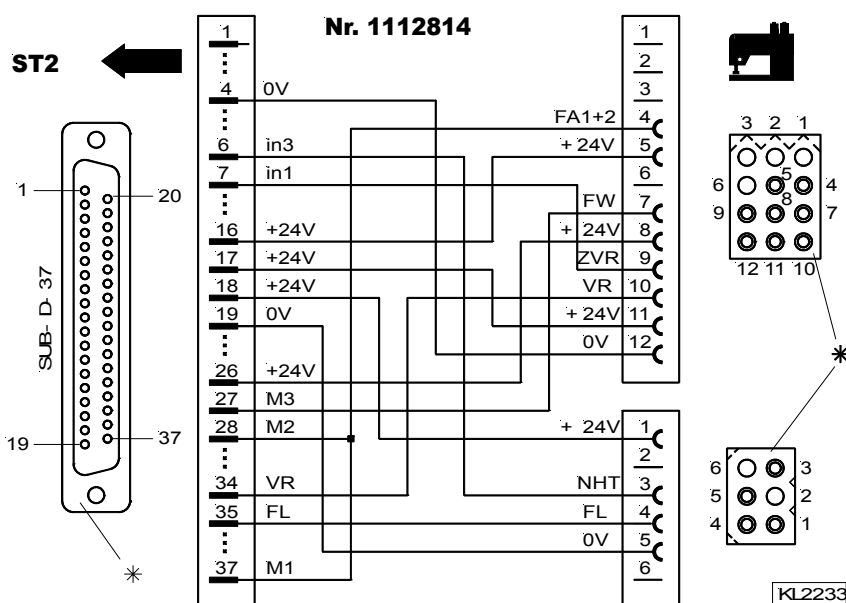
Maschine / Typ / Klasse	Material No.
AISIN Schnellnäher AD3XX, AD158, 3310 und Overlockmaschine EK1	1112815
BROTHER Kl. 737-113, 737-913	1113420
BROTHER Steppstichmaschinen, mit 100 Ω Selektwiderstand, Kl. 7xxx, B84xx, 877B, B87xx, 878B (Modus 31)	1113420
BROTHER Kettenstichmaschinen, mit 150 Ω Selektwiderstand, Kl. FD3-B257, 25xx, 26xx, 27xx (Modus 32)	1112822
BROTHER Klasse B721, B722, B724, B737, B748, B772, B774, B778, B842, B845, B872, B875 <i>Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors</i>	1113433
BROTHER Klasse B891	1113290
DÜRKOPP ADLER Kl. 210 und 270	1112845
GLOBAL Kl. CB2803-56	1112866
JUKI Schnellnäher mit Index -6	1112816
JUKI Schnellnäher mit Index -7	1113132
JUKI Steppstichmaschinen <i>Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors</i>	1113157
JUKI Steppstichmaschinen Kl. LU1510-7 und LU1521N-7	1113557
JUKI Steppstichmaschinen Kl. DNU1541-7	1113557
JUKI Steppstichmaschine Kl. DNU1541-7 <i>Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors</i>	1113558
JUKI Steppstichmaschinen Kl. LU2210, LU2260	1113526
JUKI Steppstichmaschinen Kl. LU2220N-7	1113704
KANSAI Maschinen Kl. RX 9803	1113130
PEGASUS Kl. W500/UT, W600/UT/MS mit oder ohne Stichverdichtung	1112821
PEGASUS Backlatchmaschine	1113234
PEGASUS Kettenstichmaschine MHG-100	1113267
PFAFF Kl. 563, 953, 1050, 1180 (ohne Fadenwächter)	1113491
PFAFF Kl. 1425, 1525	1113324
RIMOLDI Kl. F27	1113096
SINGER Kl. 211, 212U, 212UTT und 591	1112824
UNION SPECIAL Steppstichmaschine Kl. 63900AMZ (als Ersatz für US80A)	1112823
UNION SPECIAL Kl. 34700 mit Sticksicherung	1112844
UNION SPECIAL Kl. 34000 und 36200 (als Ersatz für US80A)	1112865
UNION SPECIAL Kl. CS100 und FS100	1112905
YAMATO VC/VG-Serie Kettenstichmaschinen + Stichlock	1113345
YAMATO Backlatchmaschine ABT3	1112826
YAMATO Backlatchmaschine ABT13, ABT17	1113205
MITSUBISHI Steppstichmaschinen <i>Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors</i>	1113411

2 Adapterleitungen - Verbindungspläne

Maschine / Typ / Klasse			Material No.
AISIN Schnellnäher AD3XX, AD158, 3310 und Overlockmaschine EK1			1112815
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus	➔	Parameter 290 = 0 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktionen	Eingang in1	➔	Parameter 240 = 16 einstellen
	Eingang in3	➔	Parameter 242 = 1 einstellen

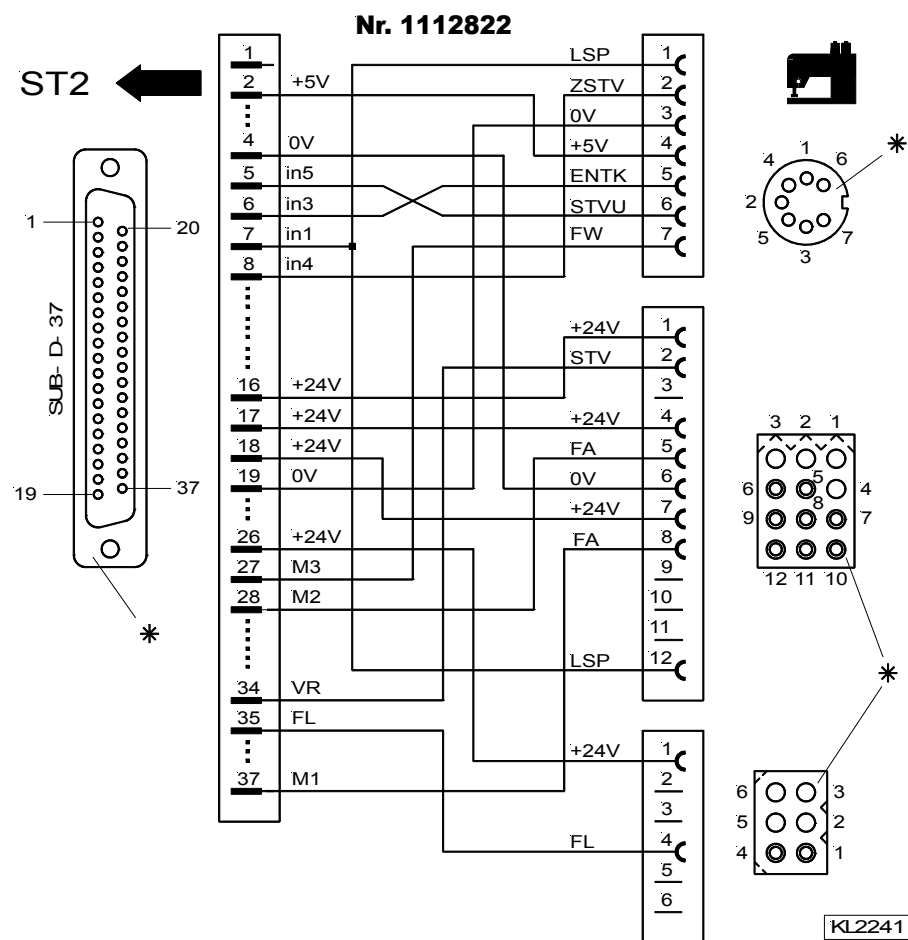


Maschine / Typ / Klasse			Material No.
BROTHER Kl. 737-113, 737-913			1113420
BROTHER Klassen B721, B722, B724, B737, B748, B772, B774, B778, B842, B845, B872, B875			1113433
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors			
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus	➔	Parameter 290 = 0 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktionen	Eingang in1	➔	Parameter 240 = 16 einstellen
	Eingang in3	➔	Parameter 242 = 1 einstellen



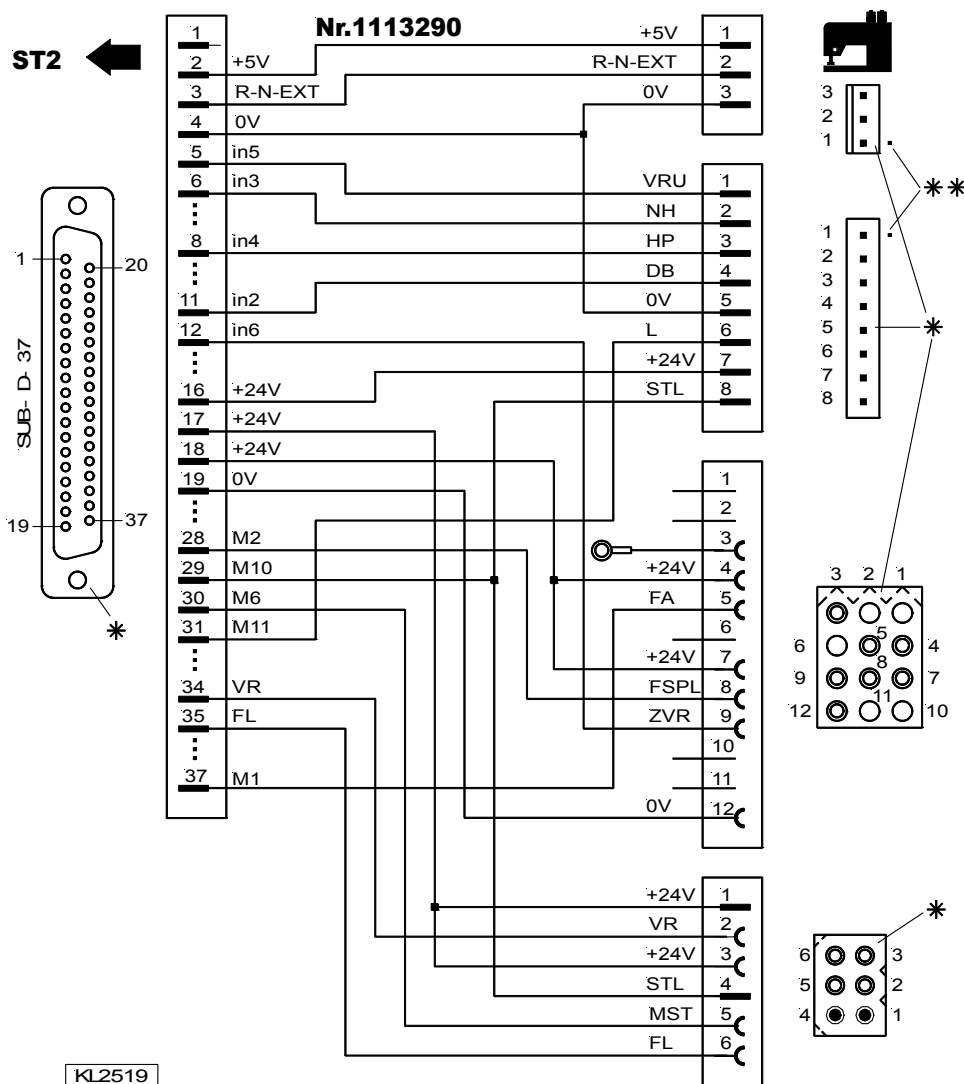
*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse	Material No.
BROTHER Kettenstichmaschinen, mit 150 Ω Selektwiderstand, KI. FD3-B257, 25xx, 26xx, 27xx (Modus 32)	1112822
BROTHER Klassen B721, B722, B724, B737, B748, B772, B774, B778, B842, B845, B872, B875	1113433
<i>Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors</i>	
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus → Parameter 290 = 5 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktionen	Eingang in1 → Parameter 240 = 7 einstellen
	Eingang in3 → Parameter 242 = 18 einstellen
	Eingang in4 → Parameter 243 = 16 einstellen
	Eingang in5 → Parameter 244 = 17 einstellen



*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
BROTHER Klasse B891		1113290
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors		1113433
Einstellung des Funktionsablaufs Einstellung der Tasten-Funktionen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) FA-Modus → Parameter 290 = 22 einstellen Eingang in1 → Parameter 240 = 12 einstellen Eingang in2 → Parameter 241 = 22 einstellen Eingang in3 → Parameter 242 = 2 einstellen Eingang in4 → Parameter 243 = 14 einstellen Eingang in5 → Parameter 244 = 17 einstellen Eingang in6 → Parameter 245 = 16 einstellen		

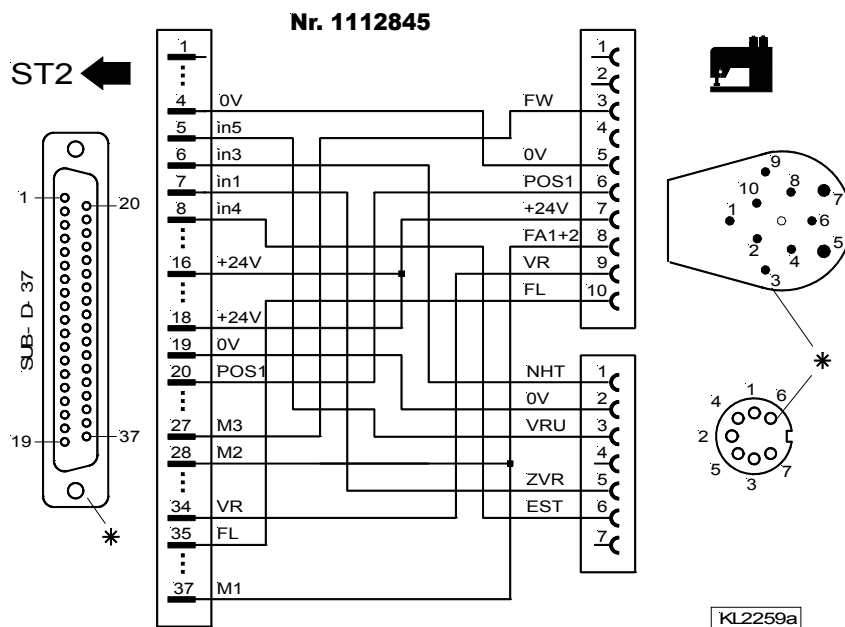


- in2 = Eingang **Drehzahlbegrenzung n11** (Flip Flop 2) Ausgang ST2/29 ist entsprechend Einstellung von Parameter 186 aktiv (DB)
in3 = Eingang **Nadel hoch** (NH)
in4 = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (Flip Flop 1) (HP)
in5 = Eingang **Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf** (VRU)
in6 = Eingang **Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung** (ZVR)

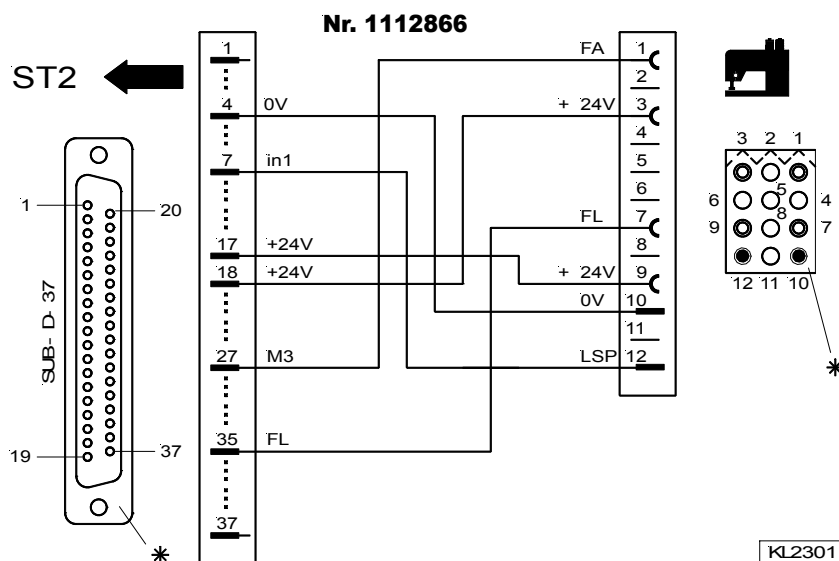
*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

**) Achtung: Markierung an Pin 1 der Steckerleisten beachten!

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
DÜRKOPP ADLER Kl. 210 und 270		1112845
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus → Parameter 290 = 0 einstellen	
Einstellung der Tasten-Funktion	Eingang in1 → Parameter 240 = 16 einstellen	
	Eingang in3 → Parameter 242 = 1 einstellen	
	Eingang in4 → Parameter 243 = 3 einstellen	
	Eingang in5 → Parameter 244 = 17 einstellen	

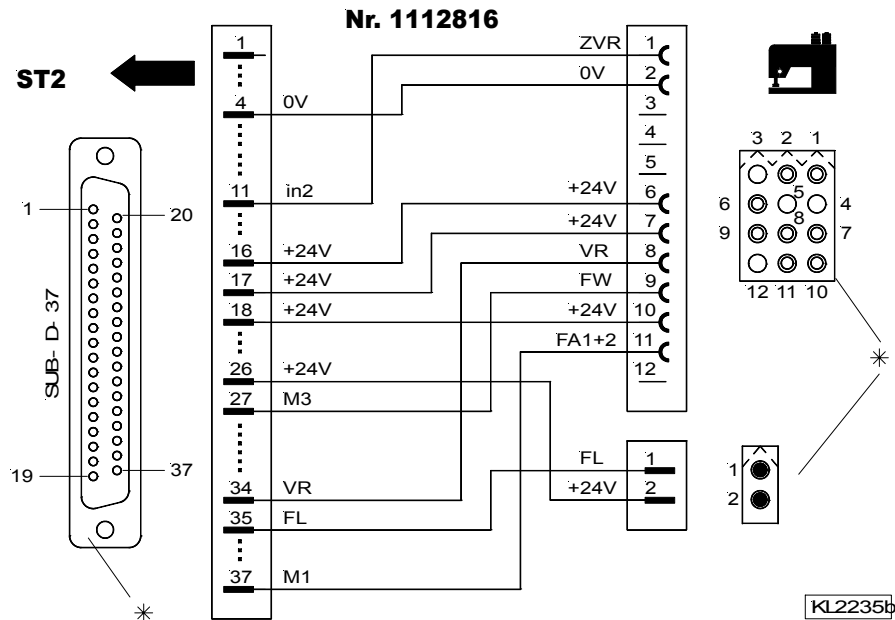


Maschine / Typ / Klasse		Material No.
GLOBAL Kl. CB2803-56		1112866
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus →	Parameter 290 = 5 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktion	Eingang in1 →	Parameter 240 = 6 einstellen

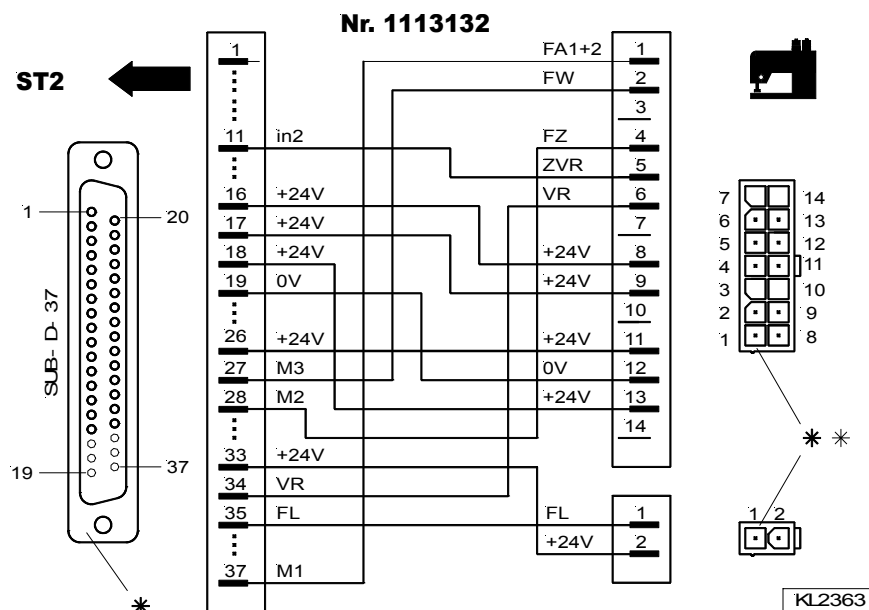


*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
JUKI Schnellnäher mit Index -6		1112816
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors		1113157
Einstellung des Funktionsablaufs		
Einstellung der Tasten-Funktionen		
FA-Modus →		Parameter 290 = 14 einstellen
Eingang in2 →		Parameter 241 = 16 einstellen



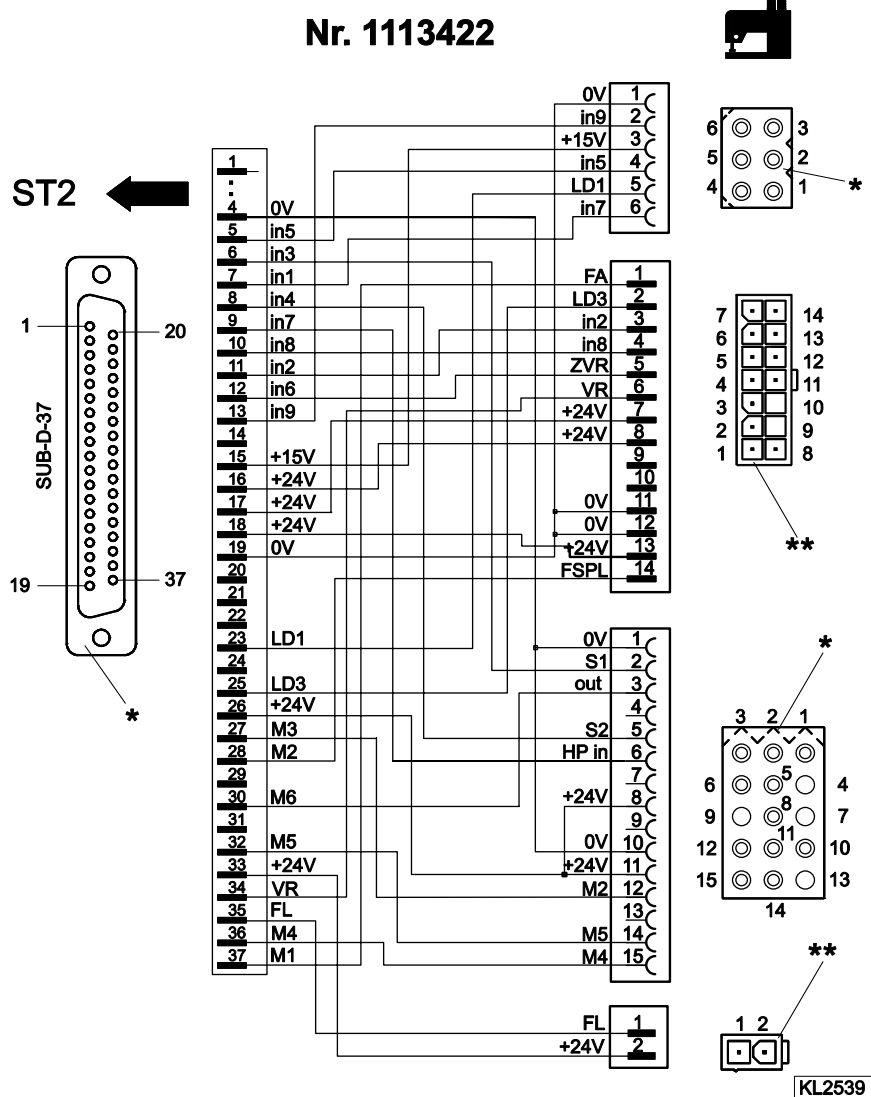
Maschine / Typ / Klasse		Material No.
JUKI Schnellnäher mit Index -7		1113132
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors		1113157
Einstellung des Funktionsablaufs		
Einstellung der Tasten-Funktionen		
FA-Modus →		Parameter 290 = 14 einstellen
Eingang in2 →		Parameter 241 = 16 einstellen



*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

**) Ansicht: Steckerseite an den Molex Minifit-Steckern.

Maschine / Typ / Klasse				Material No.
JUKI Steppstichmaschinen Kl. LU1510-7 und LU1521N-7				1113422
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors				1113314
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus	➔	Parameter 290	(LU1510-7) = 20 (LU1521N-7) 30 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktionen	Eingang in1	➔	Parameter 240	= 14 0 einstellen
(Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!)	Eingang in3	➔	Parameter 242	= 31 0 einstellen
	Eingang in4	➔	Parameter 243	= 32 14 einstellen
	Eingang in6	➔	Parameter 245	= 16 31 einstellen
	Eingang in7	➔	Parameter 246	= 13 32 einstellen



in1 = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (tastend) für Knieschalter

in3 = Eingang **Drehzahlbegrenzung Bit 0** (S1)

in4 = Eingang **Drehzahlbegrenzung Bit 1** (S2)

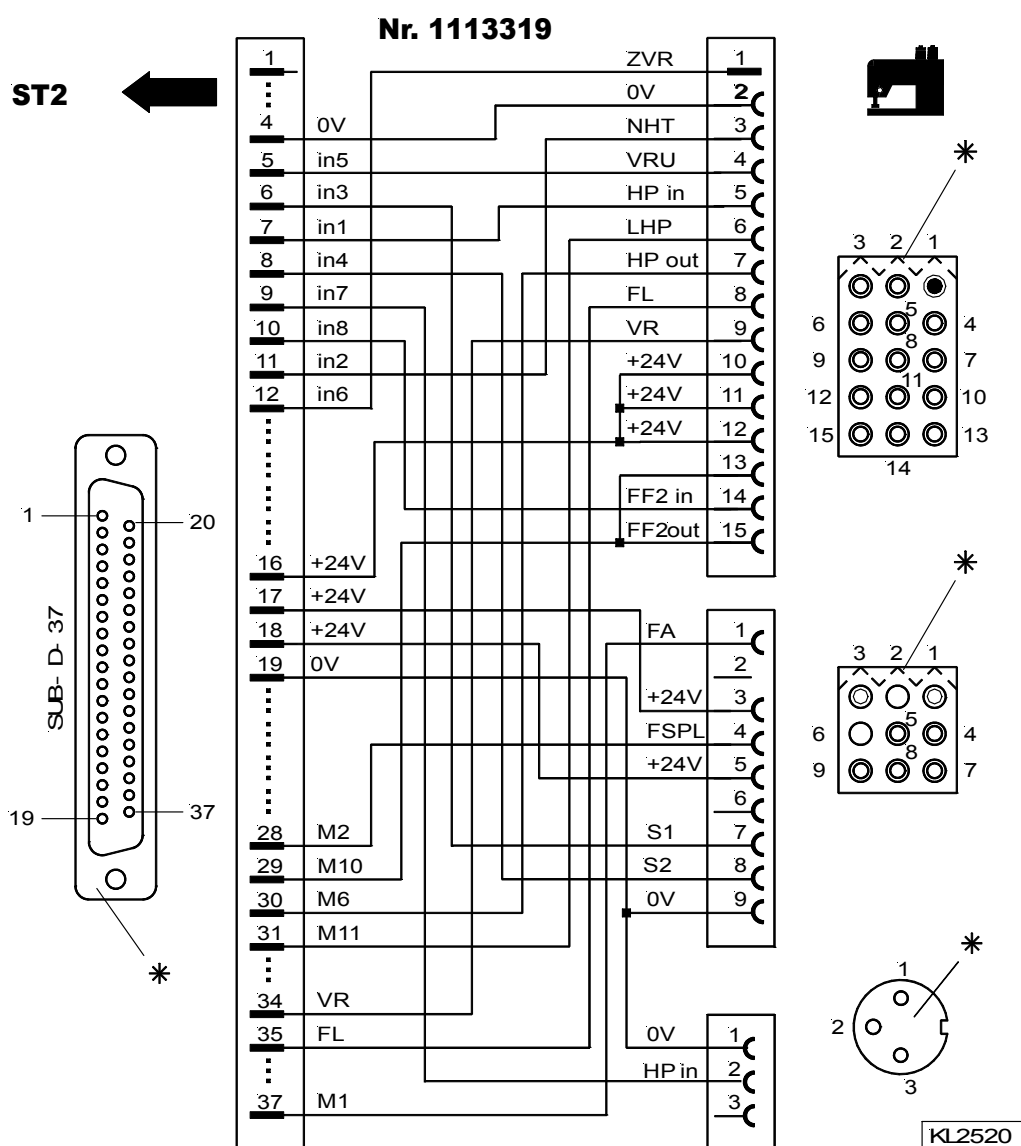
in6 = Eingang **Zwischenriegel**

in7 = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10** (tastend) für zusätzlichen Taster am Maschinen Oberteil

*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

**) Ansicht: Steckerseite an den Molex Minifit-Steckern.

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
JUKI Steppstichmaschinen Kl. DNU1541-7		1113319
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors		1113157
Einstellung des Funktionsablaufs		
Einstellung der Tasten-Funktionen		
(Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!)		
FA-Modus	→	Parameter 290 = 20 einstellen
Eingang in1	→	Parameter 240 = 13 einstellen
Eingang in2	→	Parameter 241 = 1 einstellen
Eingang in3	→	Parameter 242 = 31 einstellen
Eingang in4	→	Parameter 243 = 32 einstellen
Eingang in5	→	Parameter 244 = 17 einstellen
Eingang in6	→	Parameter 245 = 16 einstellen
Eingang in7	→	Parameter 246 = 13 einstellen
Eingang in8	→	Parameter 247 = 22 einstellen



in1 = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) für Knieschalter

in2 = Eingang Nadel hoch / tief

in3 = Eingang Drehzahlbegrenzung Bit 0 (S1)

in4 = Eingang Drehzahlbegrenzung Bit 1 (S2)

in5 = Eingang Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf

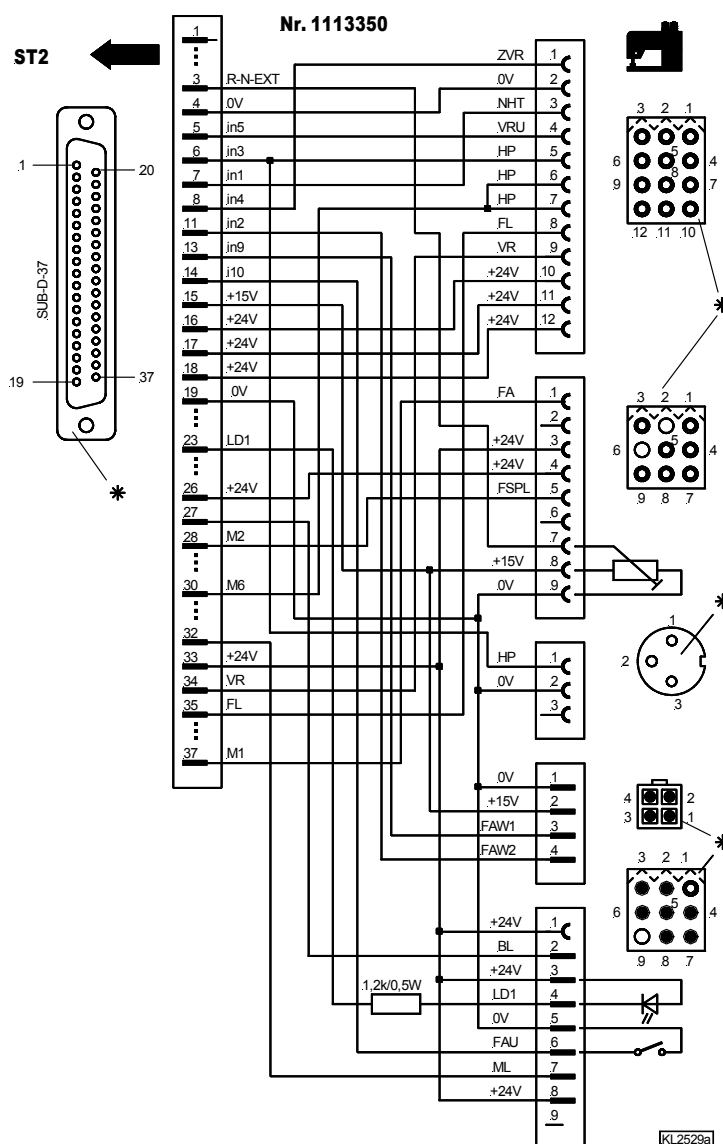
in6 = Eingang Zwischenriegel

in7 = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (tastend) für zusätzlichen Taster am Masch.-Oberteil

in8 = Eingang Drehzahlbegrenzung n11 (rastend)

*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

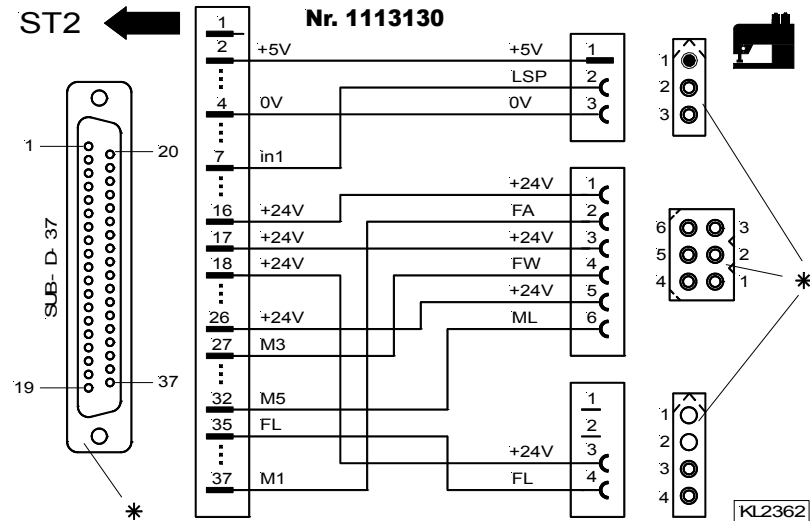
Maschine / Typ / Klasse	Material No.
JUKI Steppstichmaschinen Kl. LU2210, LU2260	1113350
Anschluss des im Handrad integrierten Positionssensors	1113157
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 25 einstellen Einstellung der Tasten-Funktionen Eingang in1 → Parameter 240 = 1 einstellen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) Eingang in2 → Parameter 241 = 57 einstellen Eingang in3 → Parameter 242 = 14 einstellen Eingang in4 → Parameter 243 = 16 einstellen Eingang in5 → Parameter 244 = 17 einstellen Eingang in9 → Parameter 248 = 57 einstellen Eingang i10 → Parameter 249 = 19 einstellen	



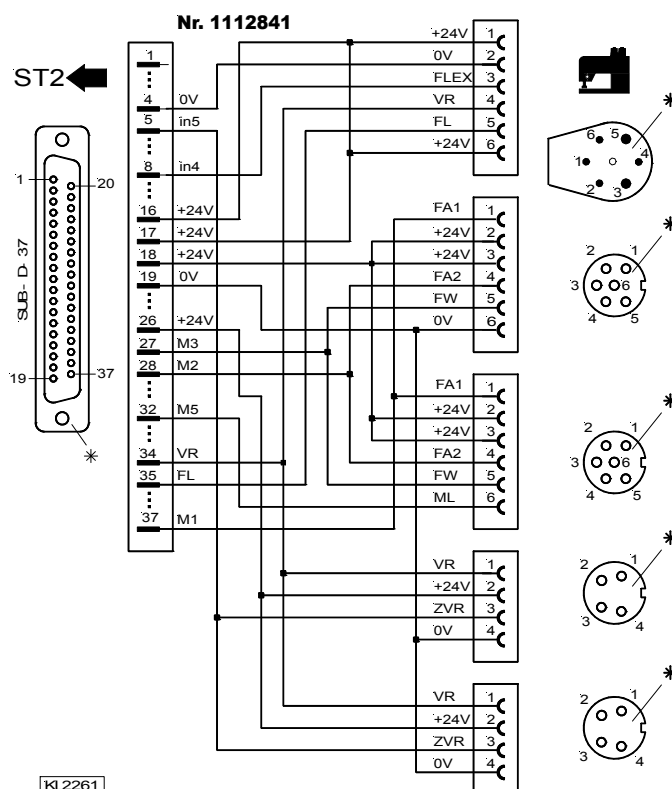
- in1 = Eingang Nadel hoch / tief (NHT)
- in2 = Eingang Unterfadenwächter 2 (FAW2)
- in3 = Eingang Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (HP) Flip Flop 1
- in4 = Eingang Zwischenriegel / Zwischenstichverdichtung (ZVR)
- in5 = Eingang Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf (VRU)
- in9 = Eingang Unterfadenwächter 1 (FAW1)
- i10 = Eingang Reset Restfadenwächter (FAU)

*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
KANSAI Maschinen Kl. RX 9803		1113130
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 5 einstellen Einstellung der Tasten-Funktion Eingang in1 → Parameter 240 = 7 einstellen		

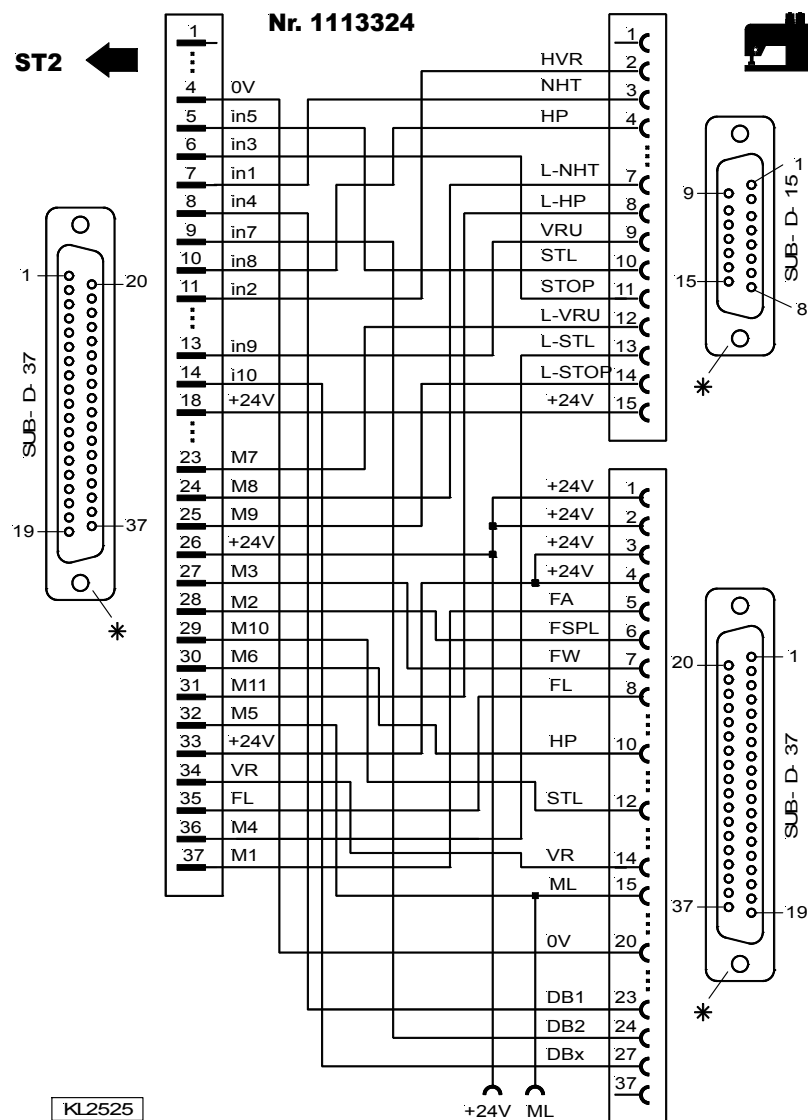


Maschine / Typ / Klasse		Material No.
PFAFF Kl. 563, 953, 1050, 1180 (ohne Fadenwächter)		1112841
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus →	Parameter 290 = 0 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktionen	Eingang in4 →	Parameter 243 = 12 einstellen
	Eingang in5 →	Parameter 244 = 16 einstellen



*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

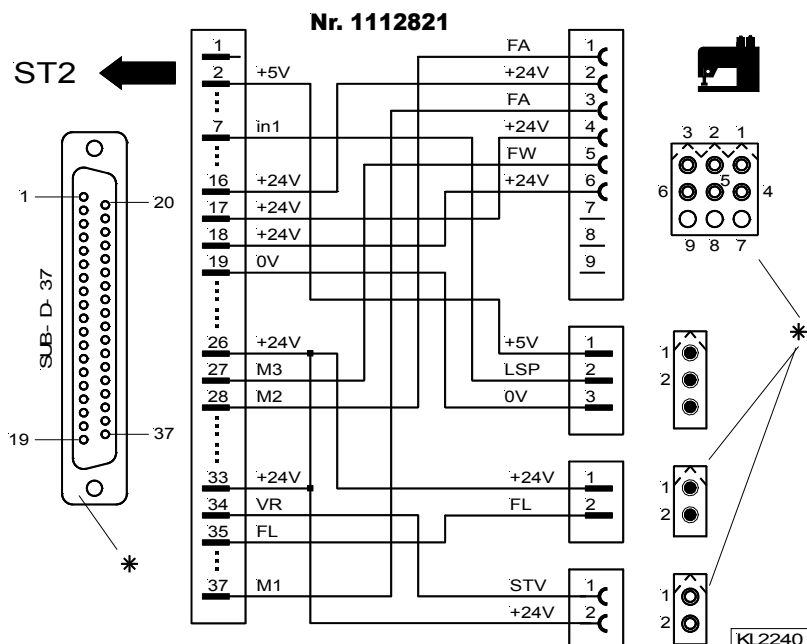
Maschine / Typ / Klasse	Material No.
PFAFF Kl. 1425, 1525	1113324
Einstellung des Funktionsablaufs Einstellung der Tasten-Funktionen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!)	
FA-Modus →	Parameter 290 = 13 einstellen
Eingang in1 →	Parameter 240 = 2 einstellen
Eingang in2 →	Parameter 241 = 16 einstellen
Eingang in3 →	Parameter 242 = 24 einstellen
Eingang in4 →	Parameter 243 = 11 einstellen
Eingang in5 →	Parameter 244 = 22 einstellen
Eingang in7 →	Parameter 246 = 33 einstellen
Eingang in8 →	Parameter 247 = 14 einstellen
Eingang in9 →	Parameter 248 = 17 einstellen
Eingang i10 →	Parameter 249 = 25 einstellen



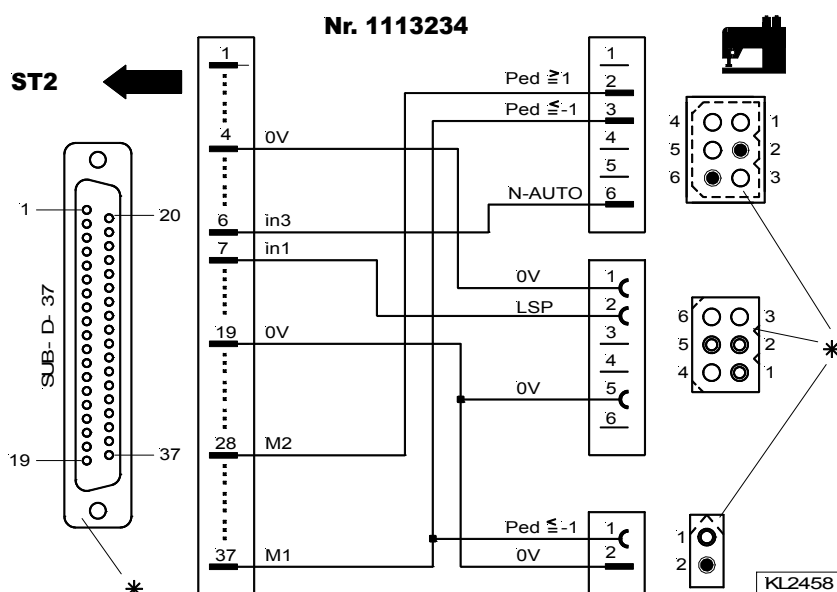
- in1 = Eingang **Nadel hoch**
- in2 = Eingang **Zwischenriegel**
- in3 = Eingang **Nadel läuft von Position 1 nach Position 2**
- in4 = Eingang **Drehzahlbegrenzung n12 mit Pedal (DB1 = Drehzahlbegrenzung 1)**
- in5 = Eingang **Flip Flop für Drehzahlbegrenzung n11**
- in7 = Eingang **Drehzahlbegrenzung n9 (DB2 = Drehzahlbegrenzung 2)**
- in8 = Eingang **Hubverstellung mit Drehzahlbegrenzung n10 (rastend)**
- in9 = Eingang **Stichstellerunterdrückung / Stichstellerabruf**
- i10 = Eingang **Drehzahlbegrenzung mit externem Potentiometer**

*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse	Material No.
PEGASUS Kl. W500/UT, W600/UT/MS mit oder ohne Stichverdichtung	1112821
Achtung ! Bei Verwendung dieser Adapterleitung an einer Pegasus-Maschine muss die 9-pol. Leitung Nr. 742373-91 an der Maschine entfernt werden!	
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 5 einstellen	
Einstellung der Tasten-Funktion Eingang in1 → Parameter 240 = 7 einstellen	

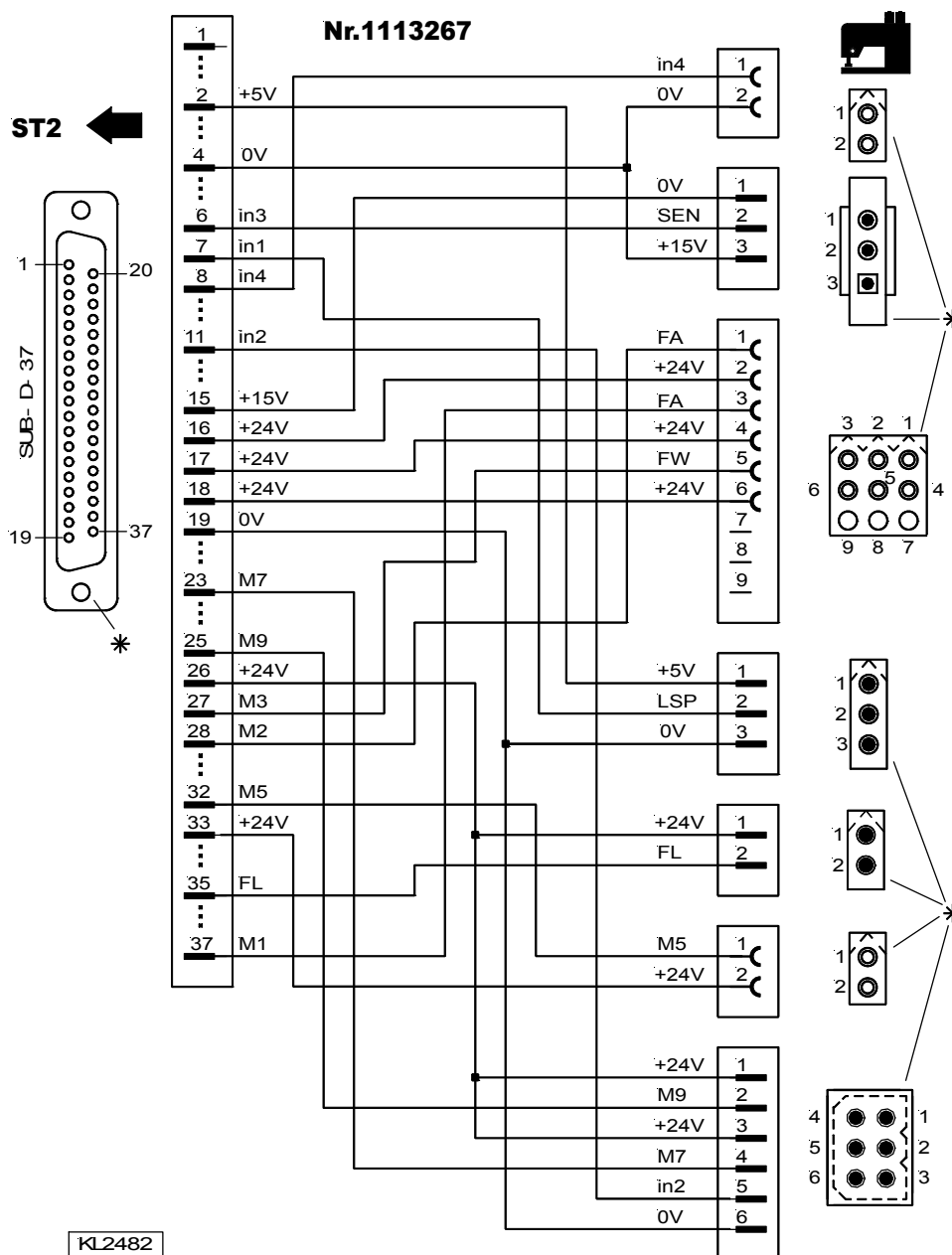


Maschine / Typ / Klasse	Material No.
PEGASUS Backlatchmaschine	1113234
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 8 einstellen	
Einstellung der Tasten-Funktionen Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen	
(Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) Eingang in3 → Parameter 242 = 10 einstellen	



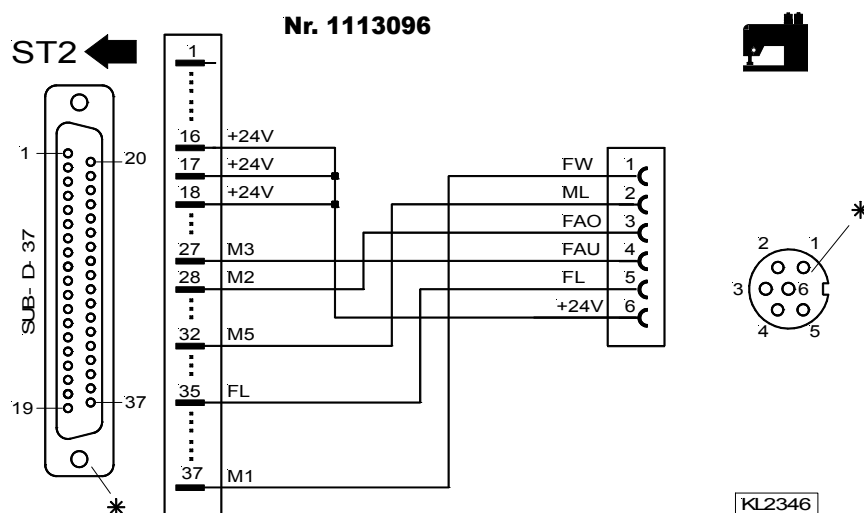
*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
PEGASUS Kettenstichmaschine MHG-100		1113267
Einstellung des Funktionsablaufs		FA-Modus → Parameter 290 = 24 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktionen		Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen
		Eingang in2 → Parameter 241 = 13 einstellen
		Eingang in3 → Parameter 242 = 28 einstellen
		Eingang in4 → Parameter 243 = 22 einstellen

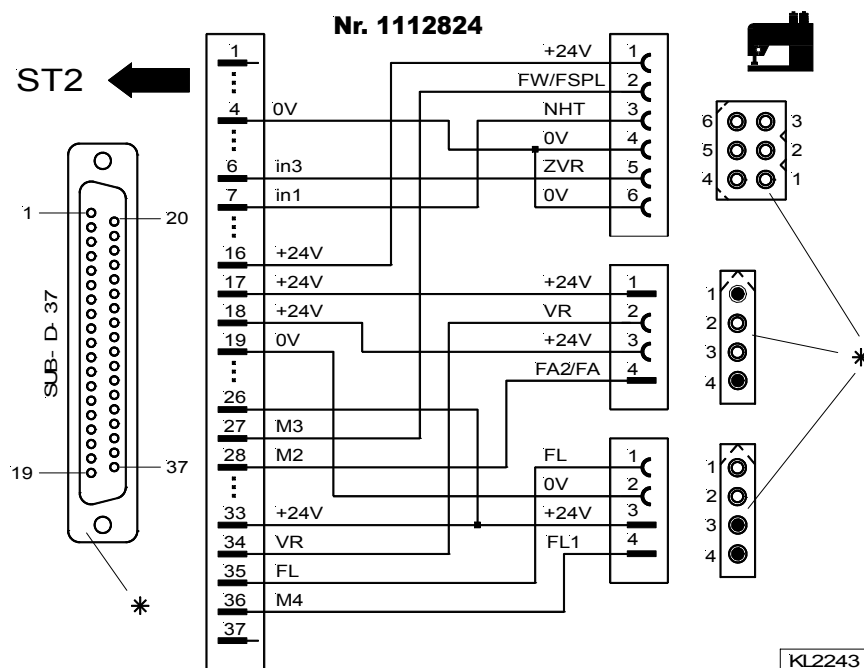


*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
RIMOLDI Kl. F27		1113096
Einstellung des Funktionsablaufs		FA-Modus → Parameter 290 = 5 einstellen

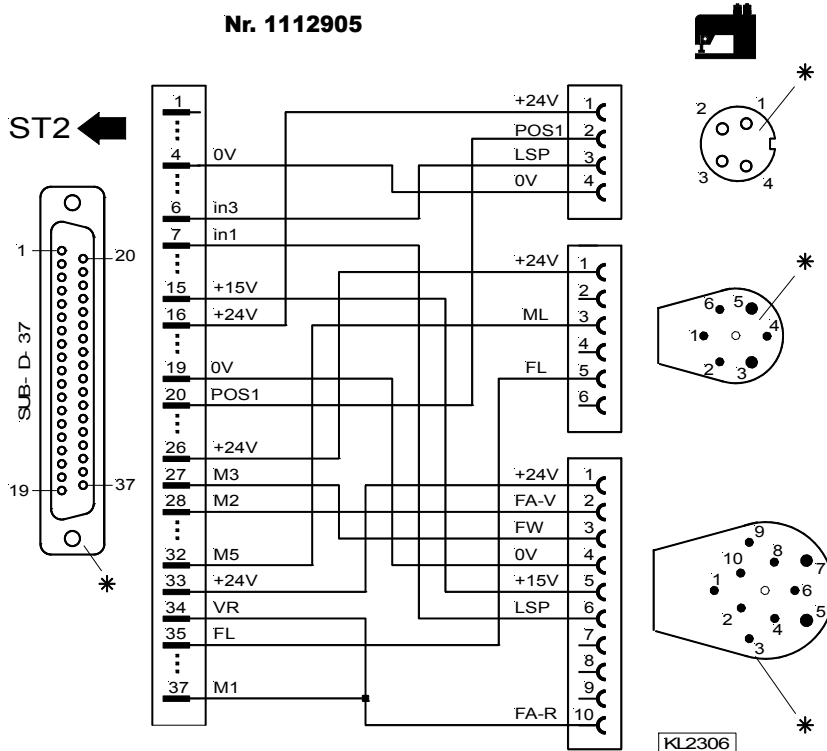


Maschine / Typ / Klasse		Material No.
SINGER Kl. 211, 212U, 212UTT und 591		1112824
Einstellung des Funktionsablaufs		FA-Modus → Parameter 290 = 2 einstellen
(Singer Kl. 212UTT)		Eingang in1 → Parameter 240 = 1 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktion		Eingang in3 → Parameter 242 = 16 einstellen



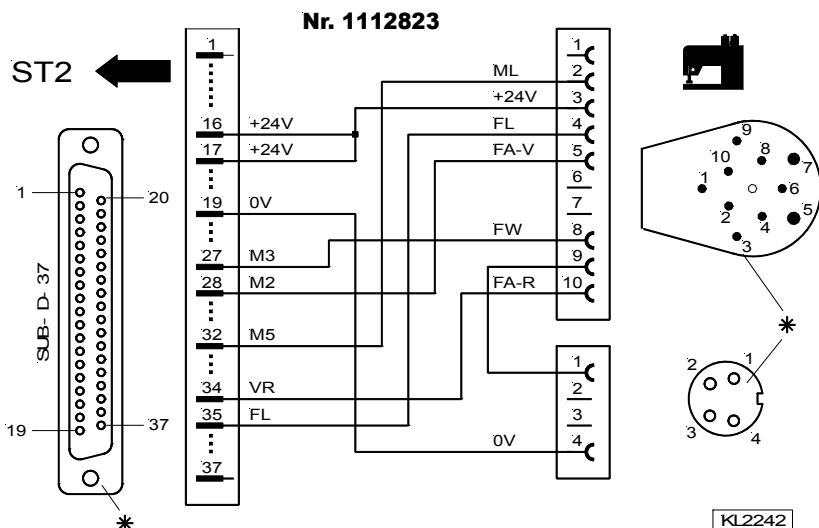
*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse	Material No.
UNION SPECIAL Kl. CS100 und FS100	1112905
Einstellung des Funktionsablaufs Einstellung der Tasten-Funktionen	
FA-Modus → Parameter 290 = 4 einstellen Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen Eingang in3 → Parameter 242 = 6 einstellen	



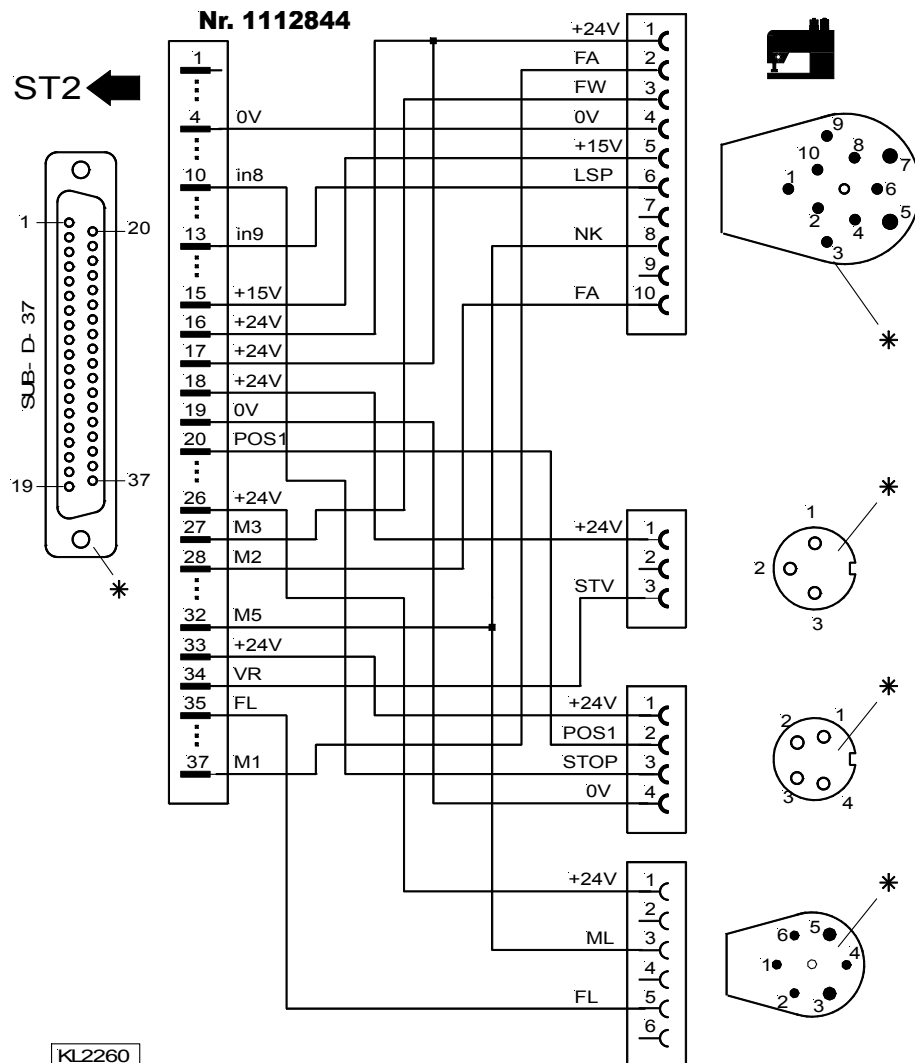
in1 = Eingang **Laufsperr**e für Näherungsschalter der Fadenschneideüberwachung
in3 = Eingang **Laufsperr**e für Fadenwächter

Maschine / Typ / Klasse	Material No.
UNION SPECIAL Steppstichmaschine Kl. 63900AMZ (als Ersatz für US80A)	1112823
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 10 einstellen	



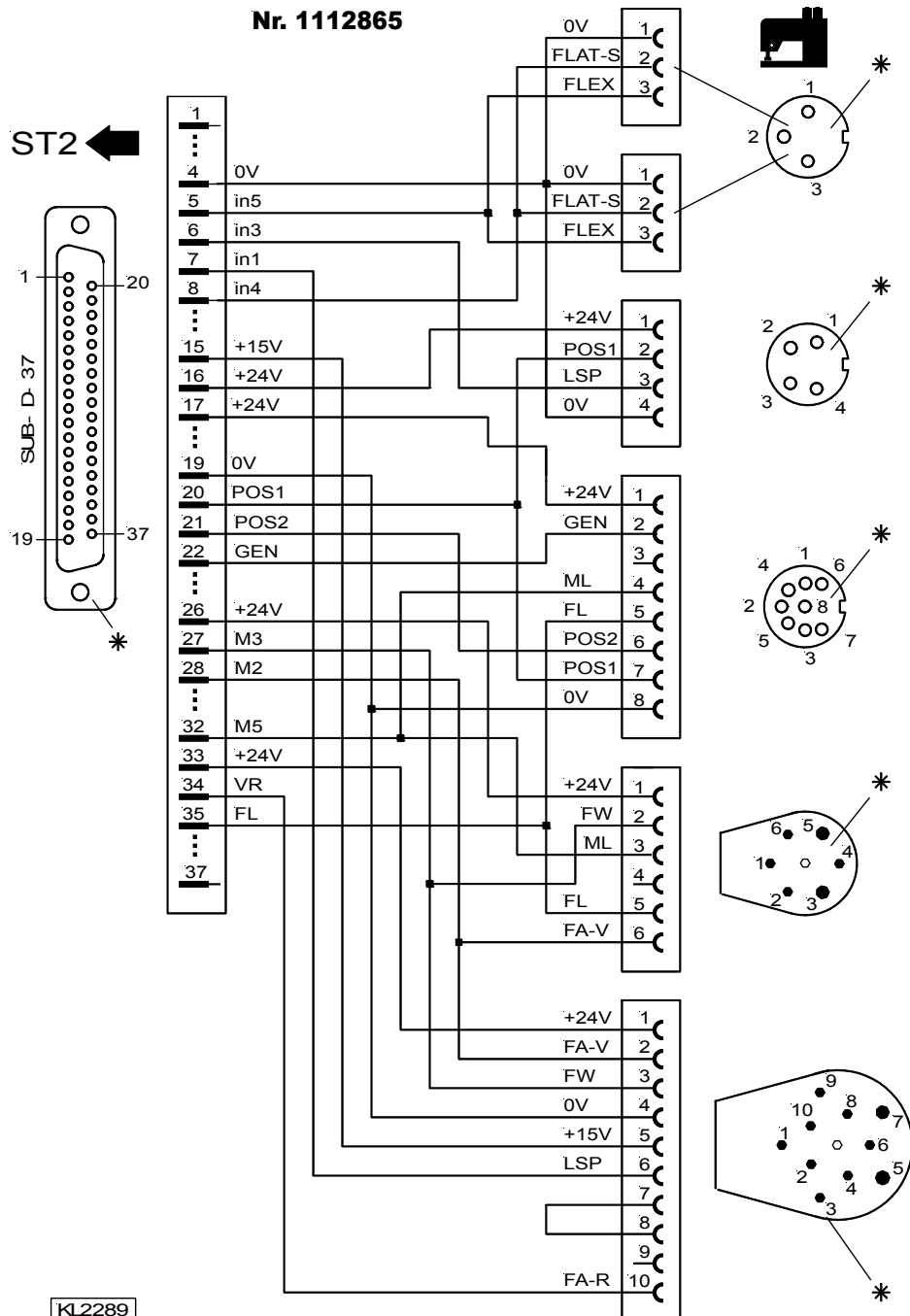
*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
UNION SPECIAL Kl. 34700 mit Sticksicherung		1112844
Einstellung des Funktionsablaufs	FA-Modus →	Parameter 290 = 5 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktion	Eingang in8 →	Parameter 247 = 7 einstellen
	Eingang in9 →	Parameter 248 = 6 einstellen



*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

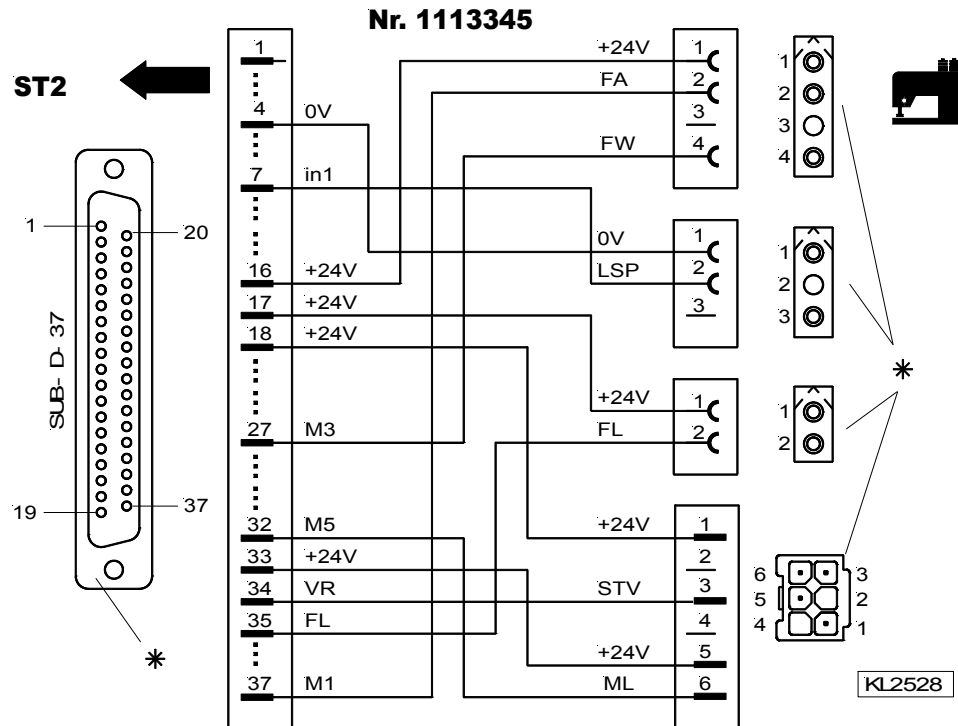
Maschine / Typ / Klasse		Material No.
UNION SPECIAL Kl. 34000 und 36200 (als Ersatz für US80A)		1112865
Einstellung des Funktionsablaufs Einstellung der Tasten-Funktionen		FA-Modus → Parameter 290 = 4 einstellen Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen Eingang in3 → Parameter 242 = 6 einstellen Eingang in4 → Parameter 243 = 18 einstellen Eingang in5 → Parameter 244 = 12 einstellen



in1 = Eingang **Laufsperr**e für Näherungsschalter der Fadenschneideüberwachung
in3 = Eingang **Laufsperr**e für Fadenwächter
in4 = Eingang **Entketteln** entspricht der Funktion **Flatseamer (FLAT-S)**
in5 = Eingang **Nähfußlüftung** bei Pedal 0-Lage

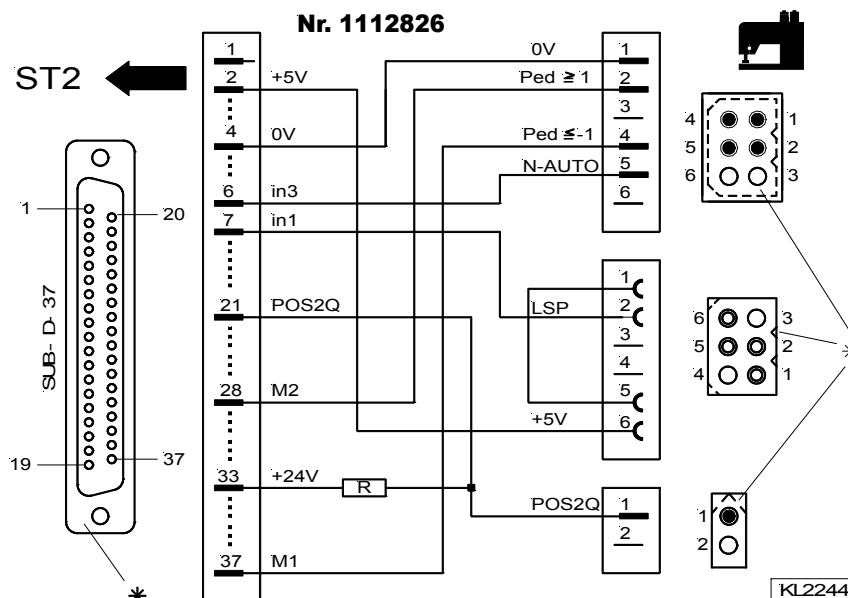
*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse		Material No.
YAMATO VC/VG-Serie Kettenstichmaschinen + Stichlock		1113345
Einstellung des Funktionsablaufs		FA-Modus → Parameter 290 = 5/21 einstellen
Einstellung der Tasten-Funktion		Eingang in1 → Parameter 240 = 7 einstellen

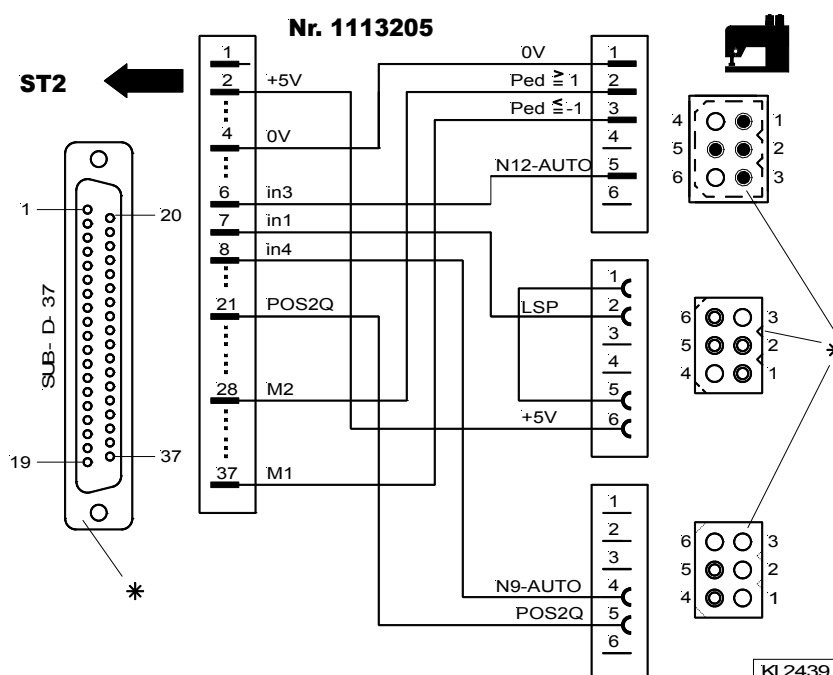


*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Maschine / Typ / Klasse	Material No.
YAMATO Backlatchmaschine ABT3	1112826
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 9 einstellen Einstellung der Tasten-Funktionen Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) Eingang in3 → Parameter 242 = 38 einstellen	



Maschine / Typ / Klasse	Material No.
YAMATO Backlatchmaschine ABT13, ABT17	1113205
Einstellung des Funktionsablaufs FA-Modus → Parameter 290 = 9 einstellen Einstellung der Tasten-Funktionen Eingang in1 → Parameter 240 = 6 einstellen (Diese Tasten-Funktionen werden automatisch gestellt!) Eingang in3 → Parameter 242 = 38 einstellen Eingang in4 → Parameter 243 = 34 einstellen	



*) Ansicht: Kabelabgangseite der Anschlussleitung

Für Ihre Notizen:



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN
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 – email: efkaus@bellsouth.net



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