

Efka variocontrol

PROGRAMADOR

V810 / V820

INSTRUCCIONES DE SERVICIO

No. 405205

español

Efka
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

Efka
EFKA OF AMERICA INC.

Efka
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

Indice	Página
1. Normas de seguridad importantes	1
2. Aplicación de los programadores	2
3. Volumen del suministro	2
4. Instalación del programador en la máquina	2
5. Conexión del programador al control	2
6. Elementos del programador V810	3
7. Servicio del programador V810	4
7.1 Programación del número de código	4
7.2 Selección de los parámetros	4
7.2.1 Selección directa de los parámetros y cambio de los valores	5
7.2.2 Selección de los parámetros mediante las teclas +/-	6
8. Elementos del programador V820	7
9. Servicio del programador V820	8
9.1 Programación del número de código	8
9.2 Selección directa de los parámetros y cambio de los valores	8
9.3 Pantalla LC en el modo Teach in	9
Anexo A	
Bandas enchufables para Variocontrol V810	
Bandas enchufables para Variocontrol V820	
Anexo B	
Dispositivo de fijación	
Accesorio especial según pedido	

1. Normas de seguridad importantes

Al usar este programador así como los aparatos suplementarios (p.ej. para máquinas de coser), observe siempre todas las disposiciones de seguridad básica, incluidas las que siguen:

- Lea bien todas las instrucciones antes de poner en marcha este programador.
 - El programador y los accesorios sólo deben ser montados y puestos en marcha por personas capacitadas después de que éstas hayan leído las instrucciones de servicio.
- A fin de reducir el riesgo de quemaduras, fuegos, descargas eléctricas y lesiones:**
- Use este programador solamente tal como está previsto por el fabricante y conforme a las instrucciones de servicio.
 - Utilice solamente los aparatos suplementarios recomendados por el fabricante o descritos en las instrucciones de servicio.
 - Nunca ponga en marcha este programador, si una o varias piezas (como p.ej. el cable, el enchufe) están defectuosas, si no funciona correctamente o si se observan o se suponen defectos (por ejemplo después de una caída del motor). Los ajustes y las reparaciones tendrán que ser llevados a cabo por personal especializado y autorizado únicamente.
 - No use el programador al aire libre.
 - El funcionamiento no está permitido durante el uso de productos de aerosol (esprays) o la entrada de oxígeno.
 - No tire nunca del cable sino del enchufe mismo.
 - Antes del montaje del programador y accesorios desconecte el motor (apagar el interruptor principal o desenchufar [DIN VDE 0113 ap. 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1]).
 - Siempre desconecte o desenchufe la máquina antes de quitar tapas, montar aparatos suplementarios o accesorios, sobre todo el posicionador, la célula fotoeléctrica, etc. o cualquier otro dispositivo adicional mencionado en las instrucciones de servicio.
- Todos los cambios en el sistema eléctrico tienen que ser efectuados por expertos.
 - No se permiten trabajos en aquellas partes y aparatos de la máquina que estén bajo tensión. Para excepciones, ver las disposiciones correspondientes, p.ej. DIN VDE 0105 1ª parte.
 - Las reparaciones sólo deben ser realizadas por personal especialmente capacitado.
 - Al tender los cables, éstos deben ser protegidos contra el uso que se espera y estar suficientemente sujetos.
 - En las proximidades de aquellas partes de la máquina que se mueven (p.ej. correas trapeciales), los cables han de tenderse con una distancia mínima entre sí de 25 mm. (DIN VDE 0113 301ª parte; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1).
 - A fin de separar los cables de un modo seguro, éstos tienen que tenderse preferiblemente con una distancia de seguridad entre ellas.
 - Las modificaciones y los cambios de construcción sólo están permitidos si se toman en cuenta todas las disposiciones de seguridad.
 - Para las reparaciones y el mantenimiento, utilice piezas originales únicamente.



Este símbolo del manual de instrucciones advierte sobre un peligro de lesión especial para el personal de servicio o un peligro para la máquina.

- El programador en combinación con el motor está previsto para ser montado en otra máquina, no para funcionar independientemente. La puesta en servicio sólo se autorizará si la máquina en que se debe incorporar satisface las disposiciones de la Directiva CE.

Guarde estas notas de seguridad en un lugar bien accesible.

2. Aplicación de los programadores

Los programadores V810 / V820 se utilizan para ser conectados a los controles del tipo AB62CV, AB200V, AB220A y DA220C, así como para los controles FKV 82 y DC 82 con el programa correspondiente y adaptador de 9/25 polos (incluido en el volumen del suministro). Ver el manual de servicio del respectivo control.

Estos programadores de programación digital directa permiten el acceso a todos los parámetros (tiempos, velocidades, números de puntadas y funciones).

Además facilitan la selección de algunas funciones muy utilizadas mediante teclas.

3. Volumen del suministro

- | | |
|--------------------------------------|---------------------|
| ▪ Programador Variocontrol V810 | - pieza no. 5970153 |
| ▪ o V820 | - pieza no. 5970154 |
| ▪ Soporte para programador | - pieza no. 1112828 |
| ▪ Tira adhesiva Velcro para fijación | - pieza no. 0206909 |
| ▪ Bandas enchufables para V810 | - pieza no. 0206898 |
| ▪ o V820 | - pieza no. 0206899 |
| ▪ Adaptador de 9/25 polos | - pieza no. 0504539 |

4. Instalación del programador en la máquina

Antes de poner en marcha el control, instalar el programador **Variocontrol V810** y/o **V820** según las instrucciones del fabricante de la máquina de coser.

Los dispositivos de fijación están representados en el **anexo B**.



¡Atención!

Para elegir el lugar de instalación y tendido del cable de conexión es imprescindible que observe las notas de seguridad en el capítulo 1.
Manténgase distante de las partes que puedan moverse.

5. Conexión del programador al control



¡Atención!

Antes de enchufar o desenchufar el Variocontrol, es imprescindible que apague el motor mediante el interruptor principal o desconectelo de la red.

Para poder establecer la conexión eléctrica, enchufar el programador en el conector B776 del control y apretar las atornilladuras.

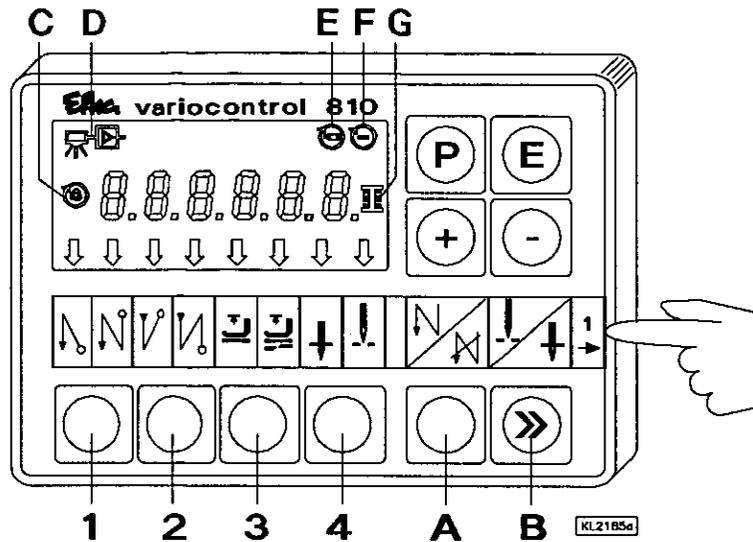
Para la posición del conector véase las instrucciones de servicio del respectivo control.



¡Atención!

Utilizar la banda enchufable standard sobre las teclas del programador solamente para los controles cuyas funciones corresponden a los símbolos. Cambiar la banda enchufable para controles con funciones diferentes y observar las instrucciones de servicio correspondientes.

6. Elementos del programador V810



Utilizar la banda enchufable cuyos símbolos corresponden al tipo de control. En su caso, sacar la banda enchufable standard del programador utilizando un instrumento (p.ej. pinzas) y enchufar la banda apropiada. Ver anexo A.

Programación de las teclas

- Tecla P = Llamar o terminar el modo de programación
- Tecla E = Tecla para introducir cambios en el modo de programación
- Tecla + = Aumentar el valor que aparece en el modo de programación
- Tecla - = Disminuir el valor que aparece en el modo de programación

- Tecla 1 = Remate inicial SIMPLE/DOBLE/DESACTIVADO o condensación inicial de puntada
- Tecla 2 = Remate final SIMPLE/DOBLE/DESACTIVADO o condensación final de puntada
- Tecla 3 = Elevación automática del prensatelas en caso de parada en la costura
ACTIVADA/DESACTIVADA
- Tecla 4 = Elev. autom. desp. de cortar el hilo ACTIVADA/DESACTIVADA
Posición básica de la aguja (punto muerto inferior/superior) POSICION 1/POSICION 2

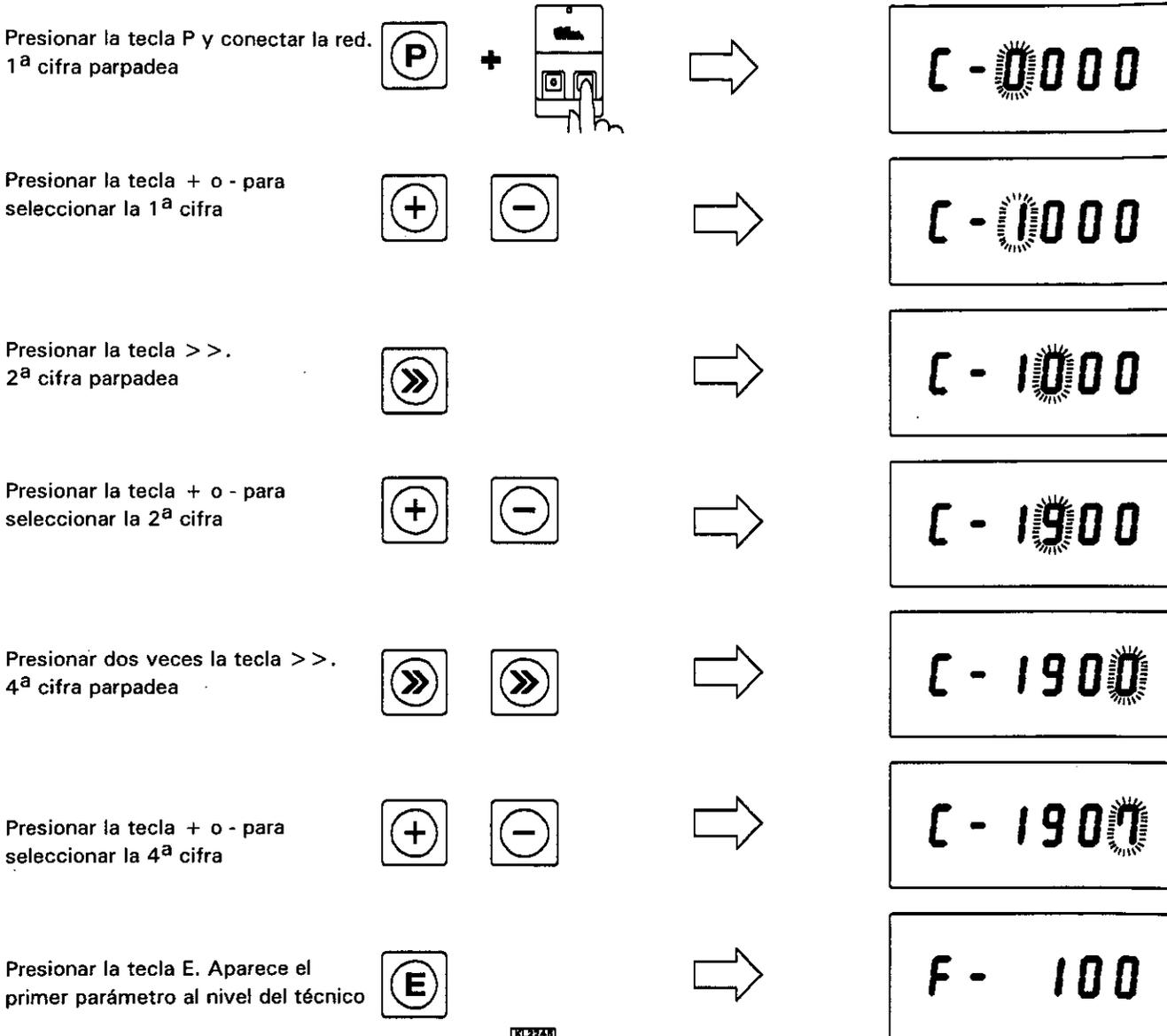
- Tecla A = Tecla para supresión/activación del remate
- Tecla B = Tecla para aguja arriba/abajo y/o tecla mayúscula en el modo de programación

- Símbolo C Velocidad automática es efectiva
- Símbolo D Fococélula activada
- Símbolo E Máquina marcha
- Símbolo F Velocidad limitada es efectiva
- Símbolo G Guardahilos de bobina activado. El símbolo parpadea vaciándose la bobina.

7. Servicio del programador V810

7.1 Programación del número de código

Número de código para el nivel del técnico => 1907 y/o del suministrador => 3112



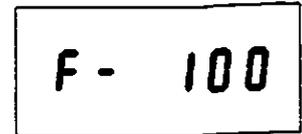
7.2 Selección de los parámetros

Nota

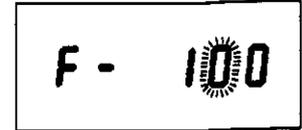
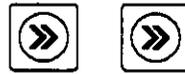
Los números de parámetros en las ilustraciones siguientes sirven de ejemplo. Es posible que estos números no sean disponibles en todas las versiones de programa. En este caso, se visualiza el próximo número de parámetro posible.
(Ver la lista de parámetros del control correspondiente)

7.2.1 Selección directa de los parámetros y cambio de los valores.

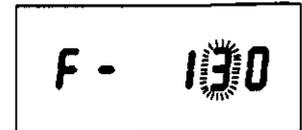
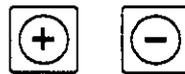
Tras la introducción del número de código al nivel de programación



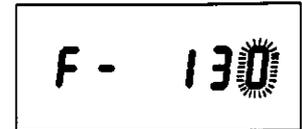
Presionar dos veces la tecla >>, 2ª cifra parpadea



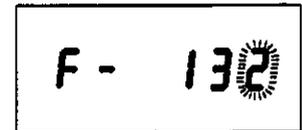
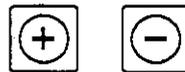
Presionar la tecla + o - para seleccionar la 2ª cifra



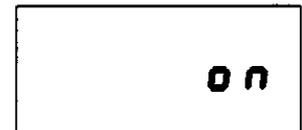
Presionar la tecla >>, 3ª cifra parpadea



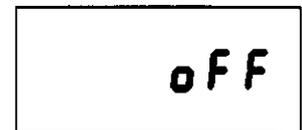
Presionar la tecla + o - para seleccionar la 3ª cifra



Presionar la tecla E. Aparece el valor del parámetro.



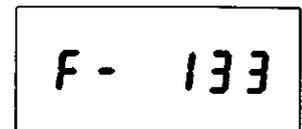
Presionar la tecla + o - para seleccionar el valor del parámetro



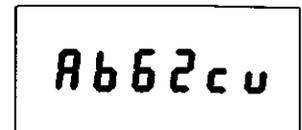
¡Después de haber introducido y/o cambiado el valor del parámetro, proseguir como muestra el ejemplo siguiente (posibilidades A y B)!

A)

Presionar la tecla E. Aparece el número del próximo parámetro.

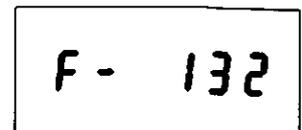


Presionar la tecla P. Se termina la programación.

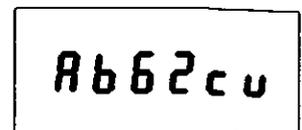


B)

Presionar la tecla P. Aparece el número del mismo parámetro.



Presionar la tecla P. Se termina la programación.



La pantalla cambia según el tipo de control.

7.2.2 Selección de los parámetros mediante las teclas +/-

Tras la introducción del número de código al nivel de programación



F - 100

Seleccionar el parámetro anterior mediante la tecla -.



x)

F - 015

Seleccionar el próximo parámetro mediante la tecla +.



x)

F - 110

Después de haber presionado la tecla E, aparece el valor del parámetro.



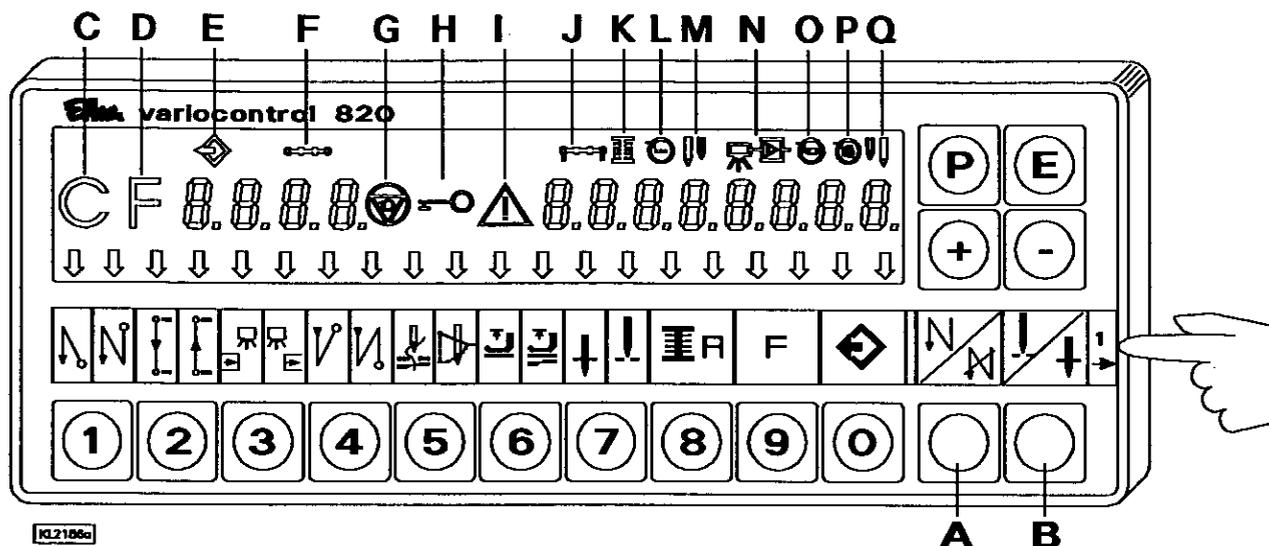
x)

200

KL-229

Los parámetros y/o valores de los parámetros marcados con *) pueden variar según el tipo de control. ¡Observar la lista de parámetros correspondiente!

8. Elementos del programador V820



Utilizar la banda enchufable cuyos símbolos corresponden al tipo de control. En su caso, sacar la banda enchufable standard del programador utilizando un instrumento (p.ej. pinzas) y enchufar la banda apropiada. Ver anexo A.

Programación de las teclas

- Tecla P = Llamar o terminar el modo de programación
- Tecla E = Tecla para introducir cambios en el modo de programación
- Tecla + = Aumentar el valor que aparece en el modo de programación
- Tecla - = Disminuir el valor que aparece en el modo de programación
- Tecla 1 = Remate inicial SIMPLE/DOBLE/DESACTIVADO o condensación inicial de puntada
- Tecla 2 = Puntadas contadas costura HACIA DELANTE/HACIA ATRAS/DESACTIVADA
- Tecla 3 = Función de la célula fotoeléctrica: DESCUBIERTA-CUBIERTA/ CUBIERTA-DESCUBIERTA/DESACTIVADA
- Tecla 4 = Remate final SIMPLE/DOBLE/DESACTIVADO o condensación final de puntada
- Tecla 5 = CORTAHILOS/ CORTAHILOS + TIRAHILOS/ DESACTIVADO
- Tecla 6 = Elevación automática del prensatelas en caso de parada en la costura ACTIVADA/DESACTIVADA
- Tecla 7 = Elevación automática del prensatelas después de cortar el hilo ACTIVADA/DESACTIVADA
- Tecla 8 = Posición básica de la aguja (punto muerto inferior/superior) POSICION 1/POSICION 2
- Tecla 9 = Guardahilos de bobina ACTIVADO/DESACTIVADO
- Tecla 0 = Tecla de funciones - programable
- Tecla 0 = Programar (teach-in)/ Ejecutar las 40 posibles costuras

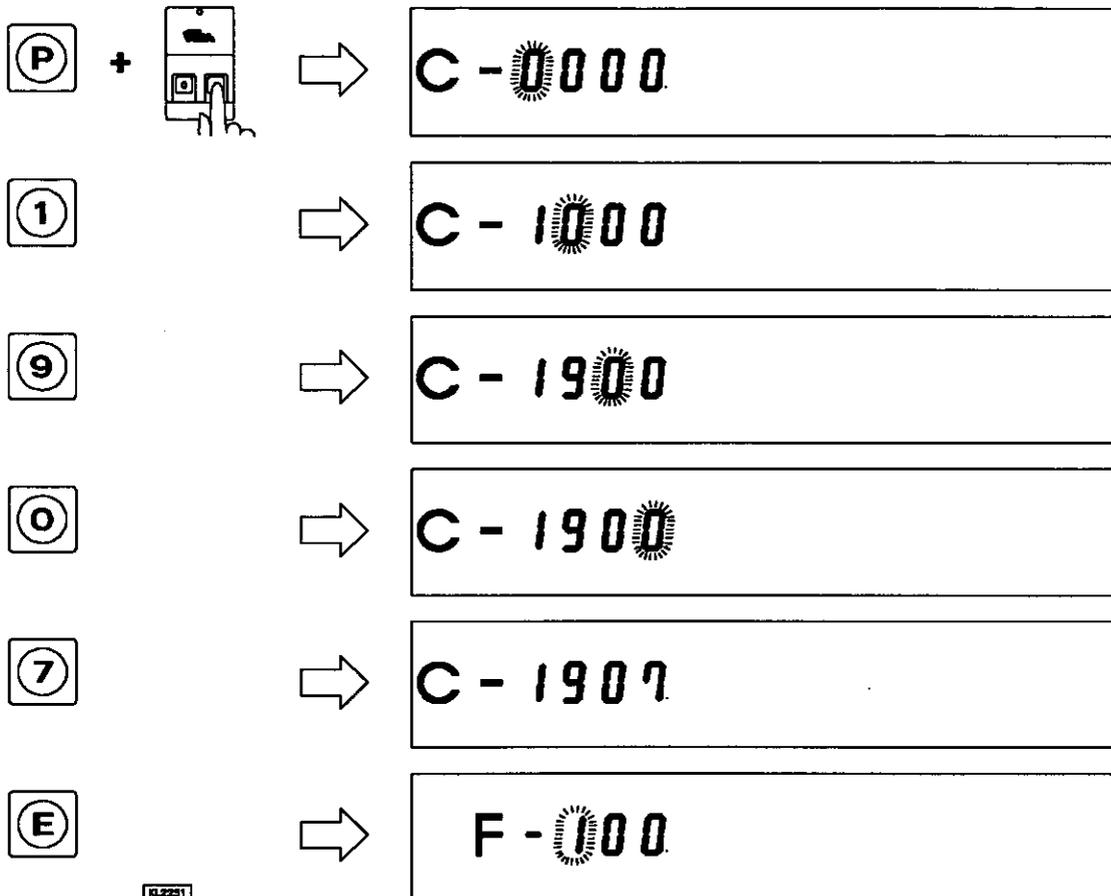
- Tecla A = Tecla para supresión/activación del remate
- Tecla B = Tecla para aguja arriba/abajo

- Símbolo C Abreviación C para el número de código
- Símbolo D Abreviación F para el número del parámetro
- Símbolo E Número de programa en el modo Teach in
- Símbolo F Número de costura en el modo Teach in
- Símbolo G Bloqueo de marcha activo
- Símbolo H Introducción mediante teclas bloqueada
- Símbolo I Aviso de error
- Símbolo J Introducción del número de puntadas en el modo Teach in
- Símbolo K Guardahilos de bobina activado. El símbolo parpadea vaciándose la bobina.
- Símbolo L Velocidad limitada es efectiva
- Símbolo M Aguja derecha desactivada
- Símbolo N Puntadas de compensación para fotocélula en el modo Teach in
- Símbolo O Máquina marcha
- Símbolo P Velocidad automática es efectiva
- Símbolo Q Aguja izquierda desactivada

9. Servicio del programador V820

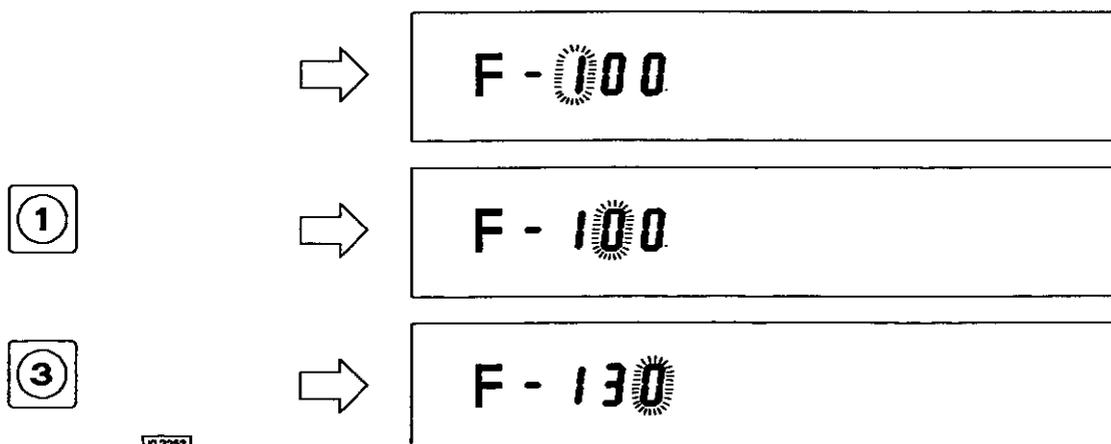
9.1 Programación del número de código

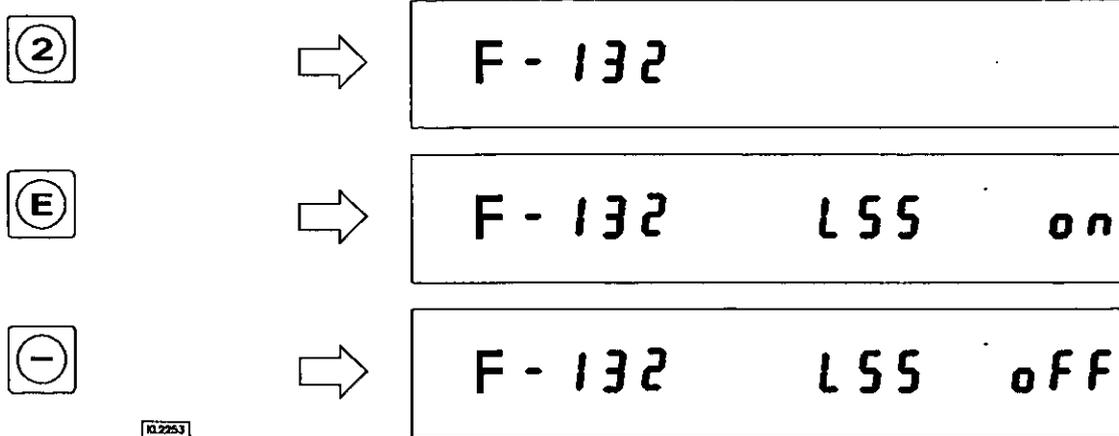
Número de código para el nivel del técnico => 1907 y/o del suministrador => 3112



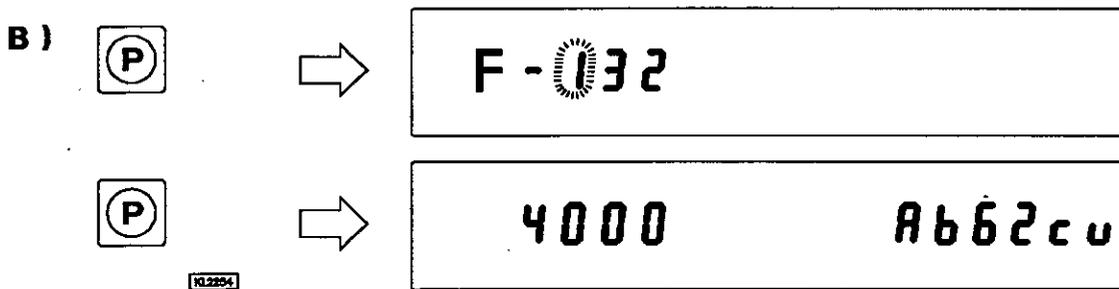
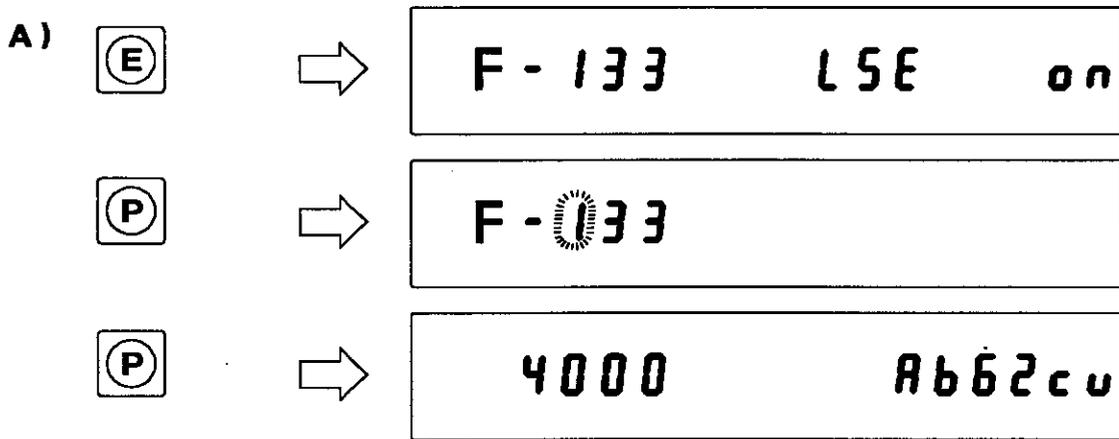
9.2 Selección directa de los parámetros y cambio de los valores

Tras la introducción del número de código al nivel de programación





¡Después de haber introducido y/o cambiado el valor del parámetro, proseguir como muestra el ejemplo siguiente (posibilidades A y B)!



La pantalla cambia según el tipo de control.

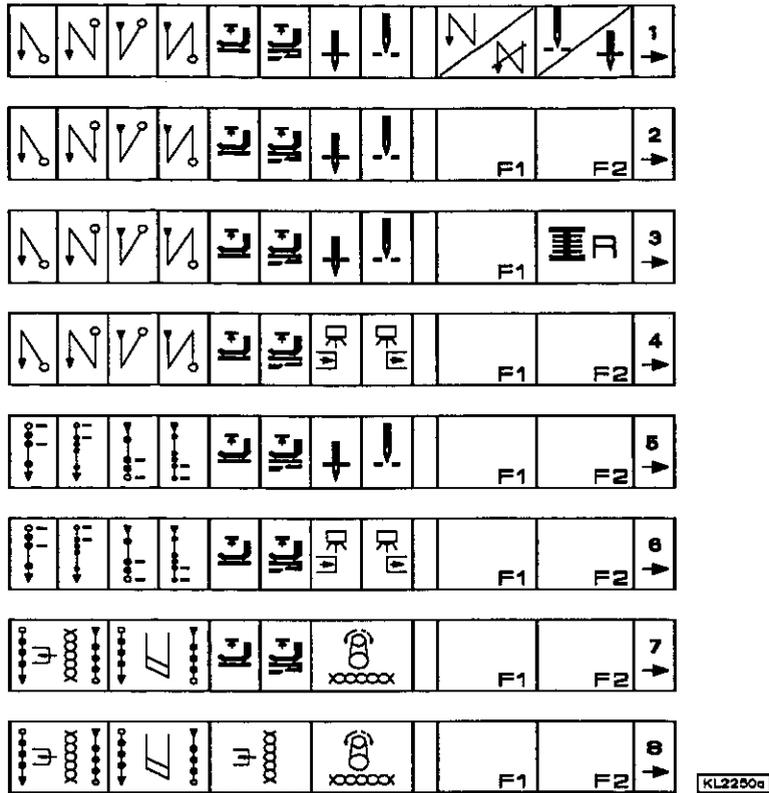
9.3 Pantalla LC en el modo Teach in

La ilustración siguiente muestra la disposición de los símbolos de la función Teach in. La programación del Teach in se describen en las instrucciones de servicio del tipo de control instalado.

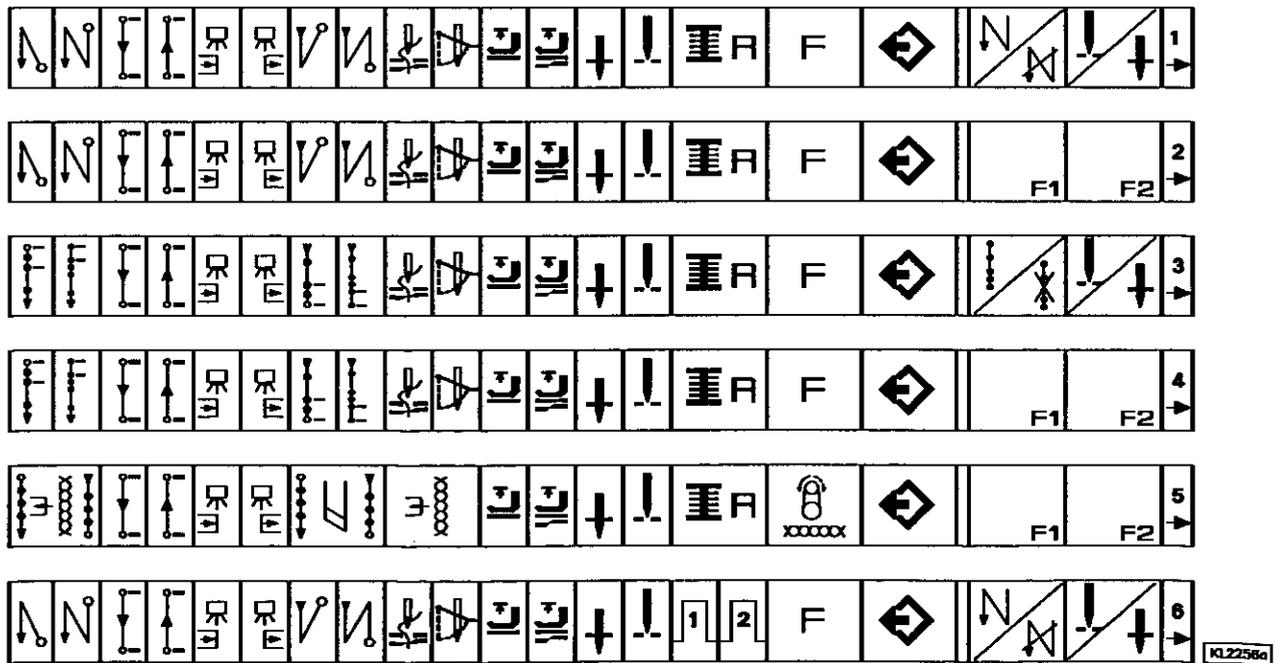


Anexo A

Bandas enchufables para Variocontrol V810

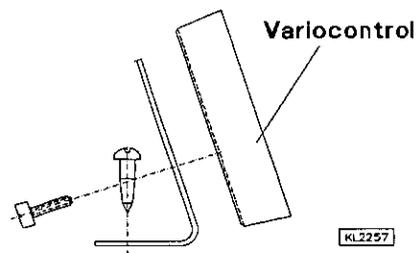


Bandas enchufables para Variocontrol V820



Anexo B

Dispositivo de fijación

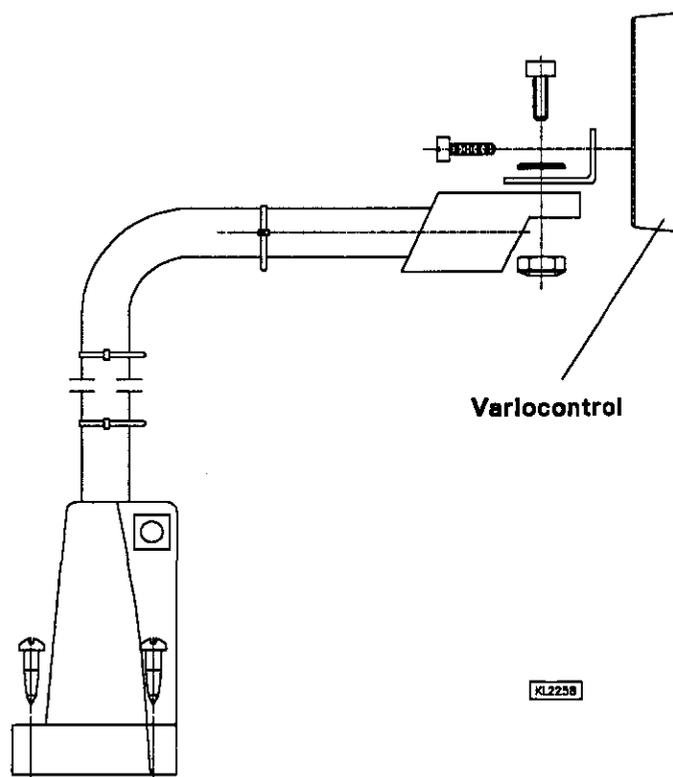


Soporte cpl. pieza no. 1112828

o

Tira adhesiva Velcro 0206909

Accesorio especial según pedido



Pedestal cpl. pieza no. (negro) 1112768

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

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

email: info@efka.net - <http://www.efka.net>

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

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

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 - TELEFAX: 7771048 - email: efkaems@cyberway.com.sg

2(3)-201100-A(405205ES)