

Efka variocontrol

**BEDIENTEIL
CONTROL PANEL
TABLEAU DE COMMANDE**

V810 / V820

**BETRIEBSANLEITUNG
INSTRUCTION MANUAL
INSTRUCTIONS DE SERVICE**

No. 420205	deutsch	Seite 1
	english	page 11
	français	page 21

DEUTSCH

Inhalt	Seite
1. Wichtige Sicherheitshinweise	1
2. Verwendung der Bedienteile	2
3. Lieferumfang	2
4. Montage eines Bedienteils an der Maschine	2
5. Anschluss des Bedienteils an die Steuerung	2
6. Bedienelemente des Bedienteils V810	3
7. Bedienung des Bedienteils V810	4
7.1 Programmierung der Codenummer	4
7.2 Auswahl der Parameter	4
7.2.1 Auswahl der Parameter direkt und Änderung der Werte	5
7.2.2 Auswahl der Parameter mit den +/- Tasten	6
8. Bedienelemente des Bedienteils V820	7
9. Bedienung des Bedienteils V820	8
9.1 Eingabe der Codenummer	8
9.2 Auswahl der Parameter und Änderung der Werte	8
9.3 LCD-Anzeige im Modus Teach in	9
Anhang A	
Eischubstreifen	
Anhang B	
Befestigungs-Zubehör	
Sonderzubehör	

1.	Important Safety Instructions	11
2.	Use of the Control Panels	12
3.	Unit Consisting of	12
4.	Mounting of the Control Panel on the Machine	12
5.	Connection of the Control Panel to the Control	12
6.	Operating Elements of the Control Panel V810	13
7.	Operation of Control Panel V810	14
7.1	Programming the Code Number	14
7.2	Selection of the Parameters	14
7.2.1	Direct Selection of the Parameters and Changing Parameter Values	15
7.2.2	Selection by Using the +/- Pushbuttons	16
8.	Operating Elements of Control Panel V820	17
9.	Operation of Control Panel V820	18
9.1	Code Number Input	18
9.2	Selection of the Parameters and Changing Parameter Values	18
9.3	LC Display in the Teach-in Mode	19

Annex A

Insertable strips

Annex B

Fastening device

Special accessory

1.	Consignes de sécurité importantes	21
2.	Utilisation des tableaux de commande	22
3.	La livraison comprend	22
4.	Montage du tableau de commande sur la machine	22
5.	Branchement du tableau de commande sur le contrôle	22
6.	Éléments du tableau de commande V810	23
7.	Maniement du tableau de commande V810	24
7.1	Programmation du numéro de code	24
7.2	Sélection des paramètres	24
7.2.1	Sélection directe et changer la valeur des paramètres	25
7.2.2	Sélection des paramètres par l'intermédiaire des touches +/-	26
8.	Éléments du tableau de commande V820	27
9.	Maniement du tableau de commande V820	28
9.1	Entrée du numéro de code	28
9.2	Sélection et changer la valeur des paramètres	28
9.3	Affichage LCD dans le mode teach-in	29

Annexe A

Bandes enfichables

Annexe B

Dispositif de fixation

Accessoire spéciale sur commande

1. Wichtige Sicherheitshinweise

Bei Verwendung des Bedienteils und seiner Zusatzeinrichtungen (z.B. für Nähmaschinen) müssen alle grundlegenden Sicherheitsvorschriften, einschließlich der nachstehenden, immer befolgt werden:

- Lesen Sie alle Anweisungen vor Gebrauch dieses Bedienteils gründlich durch.
- Das Bedienteil und seine Zubehörteile dürfen erst nach Kenntnisnahme der Betriebsanleitung und nur durch hierfür unterwiesene Personen montiert und in Betrieb genommen werden.

Um das Risiko von Verbrennungen, Feuer, elektrischem Schlag oder Verletzungen zu reduzieren:

- Verwenden Sie dieses Bedienteil nur seiner Bestimmung gemäß, und wie in der Betriebsanleitung beschrieben.
- Verwenden Sie nur die vom Hersteller empfohlenen oder in der Betriebsanleitung enthaltenen Zusatzeinrichtungen.
- Nehmen Sie dieses Bedienteil niemals in Betrieb, wenn ein oder mehrere Teile (z.B. Kabel, Stecker) beschädigt sind, die Funktion nicht einwandfrei ist, Beschädigungen erkennbar oder zu vermuten sind (z.B. nach Herunterfallen). Einstellungen, Störungsbeseitigung und Reparaturen dürfen nur von autorisierten Fachkräften durchgeführt werden.
- Bedienteil nicht im Freien verwenden.
- Der Betrieb ist während des Gebrauchs von Aerosol- (Spray-) Produkten und der Zufuhr von Sauerstoff unzulässig.
- Ziehen Sie niemals am Kabel, sondern fassen Sie am Stecker an.
- Vor Montage von Bedienteil und Zubehör ist der Antrieb netzfrei zu schalten. (Hauptschalter ausschalten oder Netzstecker ziehen [DIN VDE 0113 Teil 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1]).

- Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung dürfen nur durch Fachkräfte ausgeführt werden.
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht erlaubt. Ausnahmen regeln die entsprechenden Vorschriften, z. B. DIN VDE 0105 Teil 1.
- Reparaturen dürfen nur von besonders geschultem Personal durchgeführt werden.
- Zu verlegende Leitungen müssen gegen die zu erwartende Beanspruchung geschützt und ausreichend befestigt sein.
- In der Nähe von sich bewegenden Maschinenteilen (z.B. Keilriemen) sind Leitungen mit einem Mindestabstand von 25 mm zu verlegen. (DIN VDE 0113 Teil 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1).
- Leitungen sollen zum Zweck der sicheren Trennung vorzugsweise räumlich getrennt voneinander verlegt werden.
- Umbauten und Veränderungen dürfen nur unter Beachtung aller Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden.
- Verwenden Sie zur Reparatur oder Wartung nur Originalteile.



Warnhinweise in der Betriebsanleitung, die auf besondere Verletzungsgefahr für die Bedienperson oder Gefahr für die Maschine hinweisen, sind an den betreffenden Stellen durch das nebenstehende Symbol gekennzeichnet.

- Das Bedienteil zusammen mit dem Antrieb ist keine selbständig funktionsfähige Einheit und zum Einbau an andere Maschinen bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in die der Antrieb eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Richtlinie entspricht.

Bewahren Sie diese Sicherheitshinweise gut auf.

2. Verwendung der Bedienteile

Die Bedienteile V810 / V820 sind geeignet zum Anschluss an Steuerungen der Typen AB62CV, AB200V, AB220A und DA220C sowie für FKV 82- und DC 82-Steuerungen mit entsprechendem Programm und Adapter 9pol./25pol. (im Lieferumfang). Siehe Betriebsanleitung der jeweiligen Steuerung.

Bei Verwendung dieser Bedienteile können alle Parameter (Zeiten, Drehzahlen, Stichzahlen, Funktionen) durch digitale Eingabe gewählt und verändert werden.

Zusätzlich vereinfachen sie die Auswahl einiger häufig wiederkehrender Funktionen über Tasten.

3. Lieferumfang

- | | |
|---------------------------------|---------------------|
| ▪ Bedienteil Variocontrol V810 | - Best. Nr. 5970153 |
| ▪ oder V820 | - Best. Nr. 5970154 |
| ▪ Träger für Bedienteil | - Best. Nr. 1112828 |
| ▪ Klettstreifen für Befestigung | - Best. Nr. 0206909 |
| ▪ Einschubstreifen V810 | - Best. Nr. 0206898 |
| ▪ oder V820 | - Best. Nr. 0206899 |
| ▪ Adapter 9/25pol. | - Best. Nr. 0504539 |

4. Montage eines Bedienteils an der Maschine

Vor Inbetriebnahme der Steuerung wird das Bedienteil Variocontrol V810 bzw. V820 gemäß der Anleitung des Nähmaschinenherstellers montiert.

Befestigungsvorrichtungen sind im **Anhang B** abgebildet.



Achtung!

Bei Wahl des Montageortes und Verlegung des Anschlusskabels sind unbedingt die Sicherheitshinweise in Kapitel 1 zu beachten.
Insbesondere ist auf Einhaltung des Abstandes zu beweglichen Teilen zu achten.

5. Anschluss des Bedienteils an die Steuerung



Achtung!

Vor Einstecken oder Herausziehen des Variocontrol-Anschlusssteckers unbedingt den Antrieb durch den Hauptschalter ausschalten oder Netzstecker ziehen.

Zum Herstellen der elektrischen Verbindung ist der Stecker des Bedienteils in die Buchse B776 des Steuergerätes zu stecken und die Verschraubungen festzudrehen.

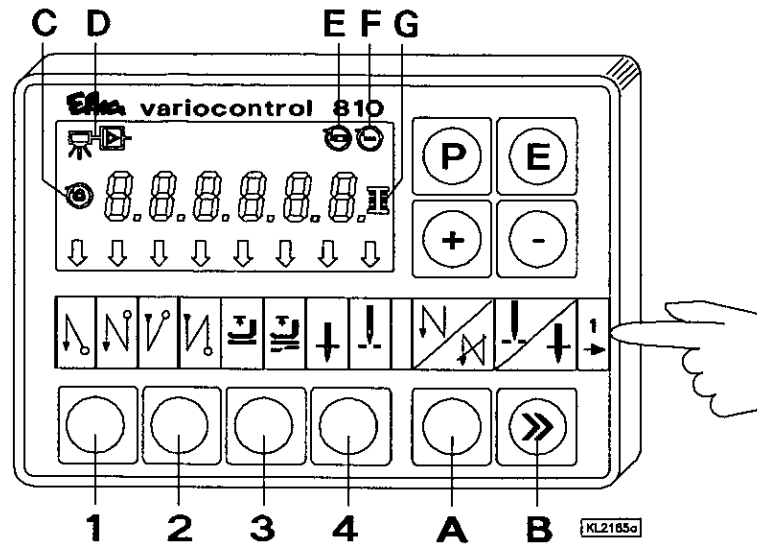
Die Position der Buchse ist der Betriebsanleitung des betreffenden Steuergerätes zu entnehmen.



Achtung!

Die Standard-Einschubstreifen über den Tasten des Bedienteils sind nur gültig für Steuerungen, deren Funktionen mit den Symbolen übereinstimmen. Bei Steuerungen anderer Funktionen ist der entsprechende Einschubstreifen in dem Bedienteil durch seitliches Herausziehen auszutauschen und die Betriebsanleitung der verwendeten Steuerung zu beachten!

6. Bedienelemente des Bedienteils V810



Entsprechend dem Steuerungstyp können die Symbole oberhalb der Tasten angepasst werden. Dazu wird am Bedienteil an der rechten Seite mit einem geeigneten Werkzeug der passende Einschubstreifen (Lieferumfang) ausgewechselt. Siehe Anhang A.

Funktionsbelegung der Tasten

- Taste P Aufruf oder Abschluss Programmiermodus
- Taste E Quittungs-Taste bei Änderungen im Programmiermodus
- Taste + Erhöhen des im Programmiermodus angezeigten Wertes
- Taste - Vermindern des im Programmiermodus angezeigten Wertes

- Taste 1 Anfangsriegel EINFACH / DOPPELT / AUS oder Anfangsstichverdichtung
- Taste 2 Endriegel EINFACH / DOPPELT / AUS oder Endstichverdichtung
- Taste 3 Automat. Fußlüftung bei Stopp in der Naht EIN / AUS
- Automat. Fußlüftung nach Abschneidevorgang EIN / AUS
- Taste 4 Grundposition Nadel (UT/OT) POSITION 1 / POSITION 2

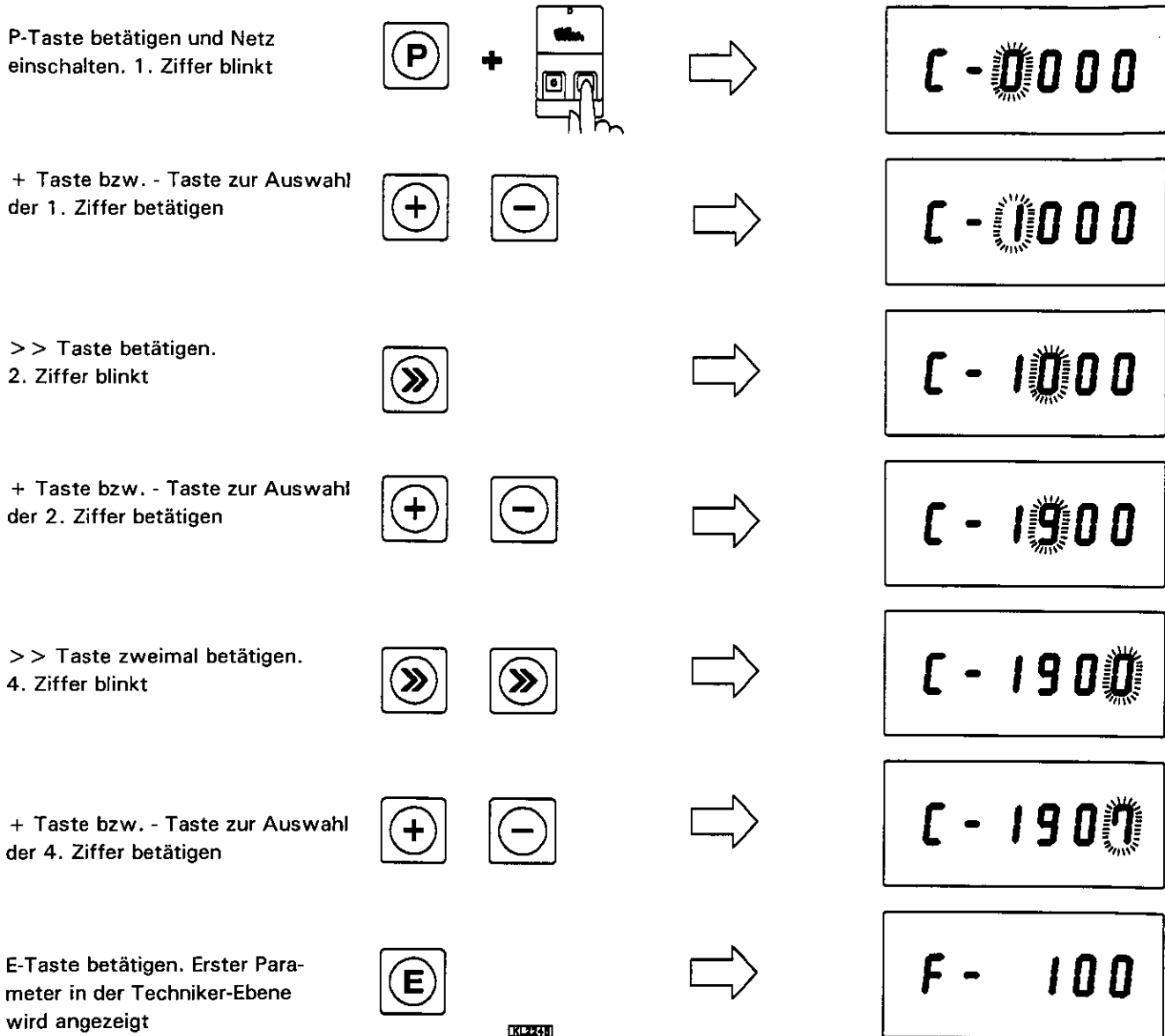
- Taste A Taste für Riegelunterdrückung bzw. Riegelabruf
- Taste B Taste für Nadel hoch/tief bzw. Shift-Taste im Programmiermodus

- Symbol C Automatische Drehzahl wirksam
- Symbol D Lichtschranke eingeschaltet
- Symbol E Maschine läuft
- Symbol F Begrenzte Drehzahl wirksam
- Symbol G Spulenfadenwächter eingeschaltet. Blinkendes Symbol bei leer werdender Spule.

7. Bedienung des Bedienteils V810

7.1 Programmierung der Codenummer

Code-Nummer der Techniker-Ebene => 1907 bzw. der Ausrüster-Ebene => 3112



IK-224

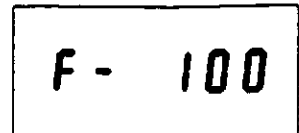
7.2 Auswahl der Parameter

Hinweis

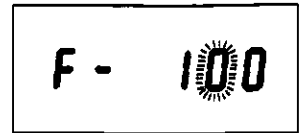
Die in den Abbildungen beispielhaft dargestellten Parameternummern sind nicht in allen Programmversionen verfügbar. Es wird in diesem Fall im Display die nächstmögliche Parameternummer angezeigt. (Siehe dazu die Parameterliste der verwendeten Steuerung)

7.2.1 Auswahl der Parameter direkt und Änderung der Werte

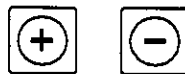
Nach Eingabe der Codenummer in der Programmierenebene



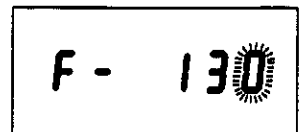
>> Taste zweimal betätigen.
2. Ziffer blinkt



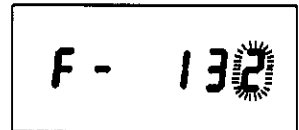
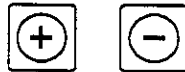
+ Taste bzw. - Taste zur Auswahl der 2. Ziffer betätigen



>> Taste betätigen.
3. Ziffer blinkt



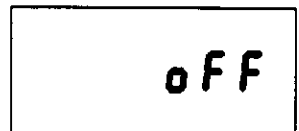
+ Taste bzw. - Taste zur Auswahl der 3. Ziffer betätigen



E-Taste betätigen. Parameterwert wird angezeigt



+ Taste bzw. - Taste zur Auswahl des Parameterwertes betätigen

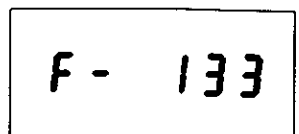


18-227

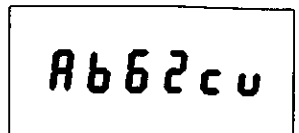
Nach der Eingabe bzw. Veränderung des Parameter-Wertes gibt es, wie nachfolgend als Beispiel gezeigt, die Möglichkeiten A und B!

A)

E-Taste betätigen. Die nächste Parameternummer wird angezeigt.

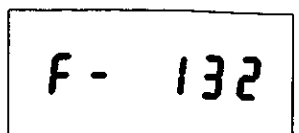


P-Taste betätigen. Die Programmierung wird beendet.

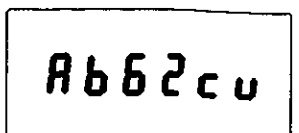


B)

P-Taste betätigen. Dieselbe Parameternummer wird angezeigt.



P-Taste betätigen. Die Programmierung wird beendet.



18-228

Je nach Steuerungstyp ändert sich die Typen-Anzeige und der Parameterwert im Display.

7.2.2 Auswahl der Parameter mit den +/- Tasten

Nach Eingabe der Codenummer in der Programmierenebene.



F - 100

Mit der - Taste den vorherigen Parameter auswählen.



x)

F - 015

Mit der + Taste den nächsten Parameter auswählen.



x)

F - 110

Nach Betätigen der E-Taste wird der Parameterwert angezeigt.



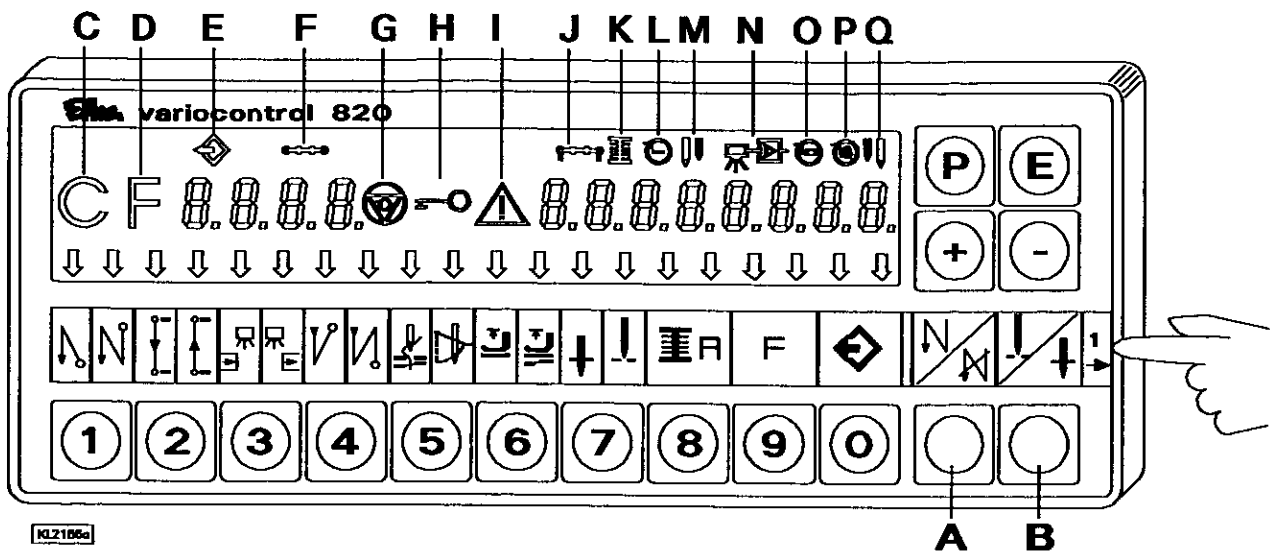
x)

200

KL229

Die mit *) bezeichneten Parameter bzw. Parameterwerte können je nach Steuerungstyp unterschiedlich sein. Es ist daher die Parameterliste des entsprechenden Typs zu beachten!

8. Bedienelemente des Bedienteils V820



Entsprechend dem Steuerungstyp können die Symbole oberhalb der Tasten angepasst werden. Dazu wird am Bedienteil an der rechten Seite mit einem geeigneten Werkzeug der passende Einschubstreifen (Lieferumfang) ausgewechselt. Siehe Anhang A.

Funktionsbelegung der Tasten

Taste P	Aufruf oder Abschluss Programmiermodus
Taste E	Quittungs Taste bei Änderungen im Programmiermodus
Taste +	Erhöhen des im Programmiermodus angezeigten Wertes
Taste -	Vermindern des im Programmiermodus angezeigten Wertes
Taste 1	Anfangsriegel EINFACH / DOPPELT / AUS oder Anfangsstichverdichtung
Taste 2	Stichzählung Naht VORWÄRTS / RÜCKWÄRTS / AUS
Taste 3	Lichtschrankenfunktion HELL-DUNKEL / DUNKEL-HELL / AUS
Taste 4	Endriegel EINFACH / DOPPELT / AUS oder Endstichverdichtung
Taste 5	FADENABSCHNEIDER / FADENABSCHNEIDER + FADENWISCHER / AUS
Taste 6	Automat. Fußlüftung bei Stopp in der Naht EIN / AUS Automat. Fußlüftung nach Abschneidevorgang EIN / AUS
Taste 7	Grundposition Nadel (UT/OT) POSITION 1 / POSITION 2
Taste 8	Restfadenwächter EIN / AUS
Taste 9	Funktionstaste - programmierbar
Taste 0	Einlernen / Abarbeiten der 40 möglichen Nahtstrecken

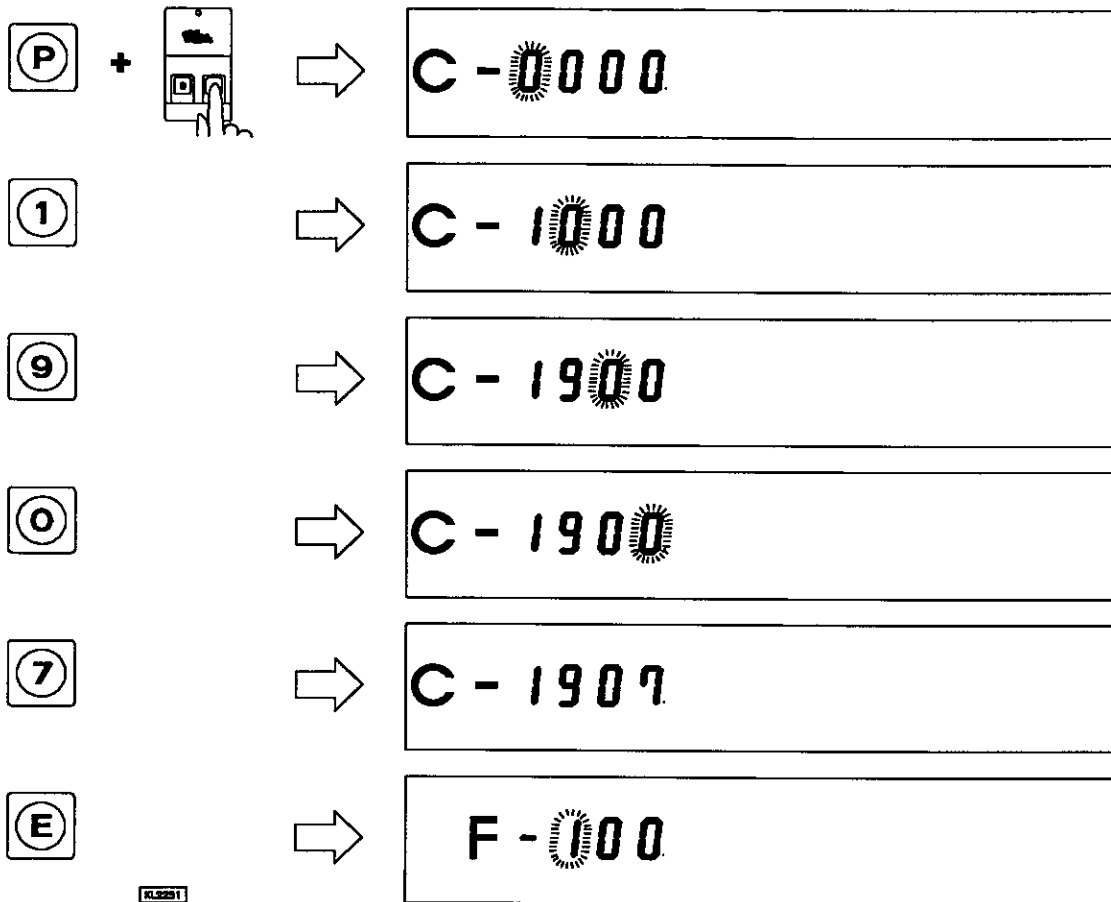
Taste A	Taste für Riegelunterdrückung bzw. Riegelabruf
Taste B	Taste für Nadel hoch/tief

Symbol C	Kurzzeichen C für die Code-Nummer
Symbol D	Kurzzeichen F für die Parameter-Nummer
Symbol E	Programmnummer im Modus Teach in
Symbol F	Nahtnummer im Modus Teach in
Symbol G	Laufsperr aktiv
Symbol H	Eingabe über Tasten gesperrt
Symbol I	Error-Meldung
Symbol J	Stichzahleingabe im Modus Teach in
Symbol K	Spulenfadenwächter eingeschaltet. Blinkendes Symbol bei leer werdender Spule.
Symbol L	Begrenzte Drehzahl wirksam
Symbol M	Rechte Nadel abgeschaltet
Symbol N	Ausgleichsstiche für Lichtschranke im Modus Teach in
Symbol O	Maschine läuft
Symbol P	Automatische Drehzahl wirksam
Symbol Q	Linke Nadel ausgeschaltet

9. Bedienung des Bedienteils V820

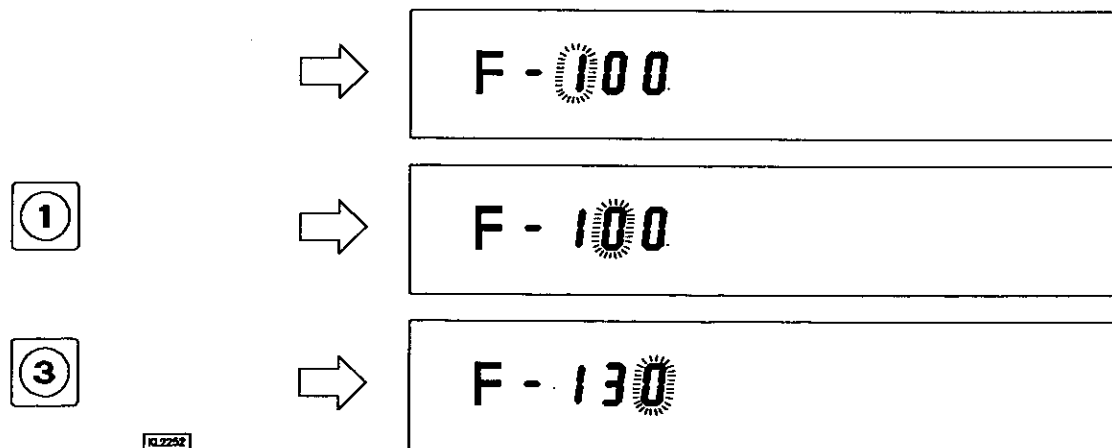
9.1 Eingabe der Codenummer

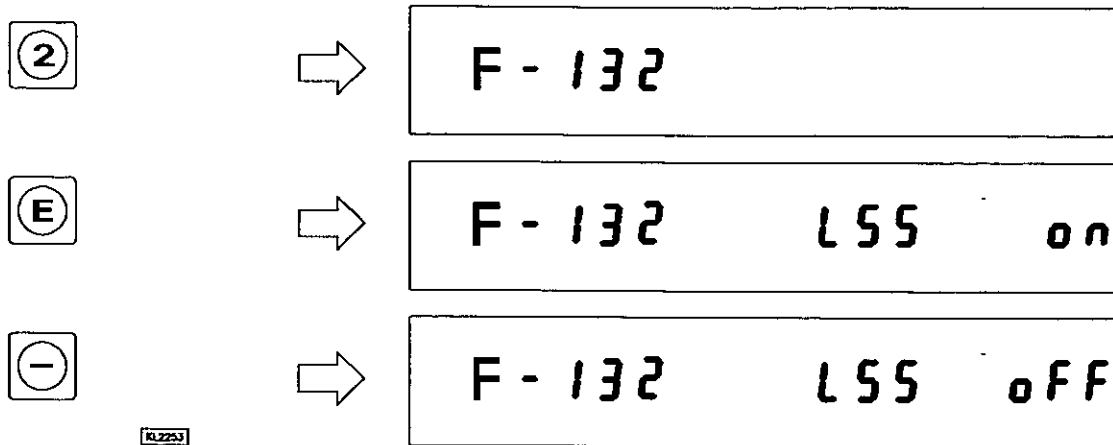
Code-Nummer der Techniker-Ebene => 1907 bzw. der Ausrüster-Ebene => 3112



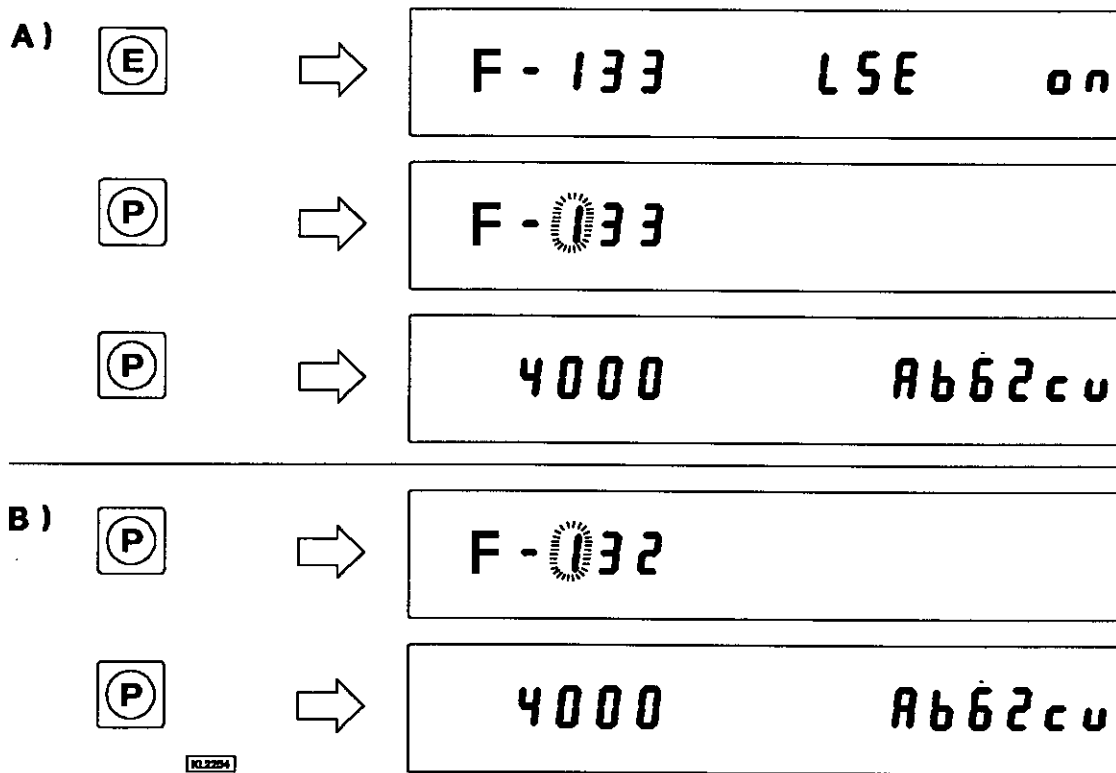
9.2 Auswahl der Parameter und Änderung der Werte

Nach Eingabe der Codenummer in der Programmier-Ebene.





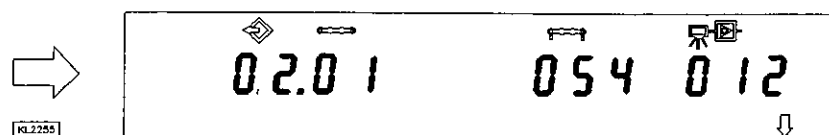
Nach der Eingabe bzw. Veränderung des Parameter-Wertes gibt es, wie nachfolgend als Beispiel gezeigt, die Möglichkeiten A und B!



Je nach Steuerungstyp ändert sich die Typen-Anzeige und der Parameterwert im Display.

9.3 LCD-Anzeige im Modus Teach in

Bei der Funktion **Teach in** ist die Anordnung der Symbole auf dem nachfolgenden Bild dargestellt. Den Ablauf der Programmierung von **Teach in** ist in einem Beispiel in der Betriebsanleitung des montierten Steuerungstyps beschrieben.



1. Important Safety Instructions

When using the control panel and accompanying devices (e.g. for sewing machines), basic safety precautions should always be followed, including the following:

- Read all instructions thoroughly before using this control panel.
- Control panel and its accessories should be mounted and put into operation by qualified personnel in accordance with the guidelines provided in the instruction manual.

To reduce the risk of burns, fire, electric shock, or personal injury:

- Use this control panel only for its intended use as described in the instruction manual.
- Use only attachments recommended by the manufacturer or as contained in the instruction manual.
- Never operate this control panel if one or more parts (e.g. cables, plugs) are damaged, if it is not working properly, if any damages can be identified or are to be suspected (e.g. after it has been dropped). Only qualified personnel are authorized to make adjustments, eliminate faults and complete repair work.
- Do not use control panel outdoors.
- Do not operate where aerosol (spray) products are being used or where oxygen is being administered.
- Do not unplug by pulling on cord. To unplug, grasp the plug, not the cord.
- Before mounting the control panel and accompanying devices, disconnect drive from mains (turn off main switch, remove mains plug from outlet [DIN VDE 0113 part 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1]).

- Only qualified personnel are authorized to work on the electrical components.
- Work on high voltage circuit areas is forbidden, except as stated in the respective regulations, e.g. DIN VDE 0105 part 1.
- Only specially trained personnel are authorized to complete repair work.
- Cables to be wired must be protected against expectable strain and fastened adequately.
- Cables near moving machine parts (e.g. V-belts) must be wired at a minimum distance of 25 mm (see DIN VDE 0113 part 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1).
- For safety it is preferred to wire the cables separately from each other.
- Observe all safety guidelines before undertaking conversions or modifications.
- For repair and maintenance use only original replacement parts.



Warnings in the instruction manual which point out particular risks of personal injury or risk to the machine are marked with this symbol wherever applicable.

- The control panel together with the drive is not an independently operating unit, but is designed to be incorporated into other machinery. It must not be put into service until the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with the provisions of the EC Directive.

Save these instructions for future reference.

2. Use of the Control Panels

The control panels V810/V820 are suitable for the connection to controls type AB62CV, AB200V, AB220A and DA220C, as well as for FKV 82 and DC82 controls with the corresponding program and 9-pole/25-pole adaptor (supplied with the unit). See instruction manual of the respective control.

When using these control panels, digital input of all parameters (times, speeds, number of stitches, functions) is possible.

Easy selection of recurring functions by pushbuttons.

3. Unit Consisting of

- | | |
|------------------------------------|--------------------|
| ▪ Control panel Varioccontrol V810 | - part no. 5970153 |
| ▪ or V820 | - part no. 5970154 |
| ▪ Support for control panel | - part no. 1112828 |
| ▪ Velcro strips for fastening | - part no. 0206909 |
| ▪ Insertable strip V810 | - part no. 0206898 |
| ▪ or V820 | - part no. 0206899 |
| ▪ Adaptor 9/25pol. | - part no. 0504539 |

4. Mounting of the Control Panel on the Machine

Mount the control panel **Varioccontrol V810** and/or **V820** according to the instructions of the sewing machine manufacturer, before putting the control into service.

For mounting devices see **annex B**.



Attention!

When choosing the mounting place and when wiring the connection cable, follow the safety instructions in chapter 1.

It is especially important to keep a distance from moving parts.

5. Connection of the Control Panel to the Control



Attention!

Before plugging or unplugging the Varioccontrol connecting plug, the drive must be disconnected by using the mains switch or by pulling off the mains plug.

In order to set up the electric connection, the plug of the control panel must be inserted into socket B776 of the control box and the union joint must be tightened.

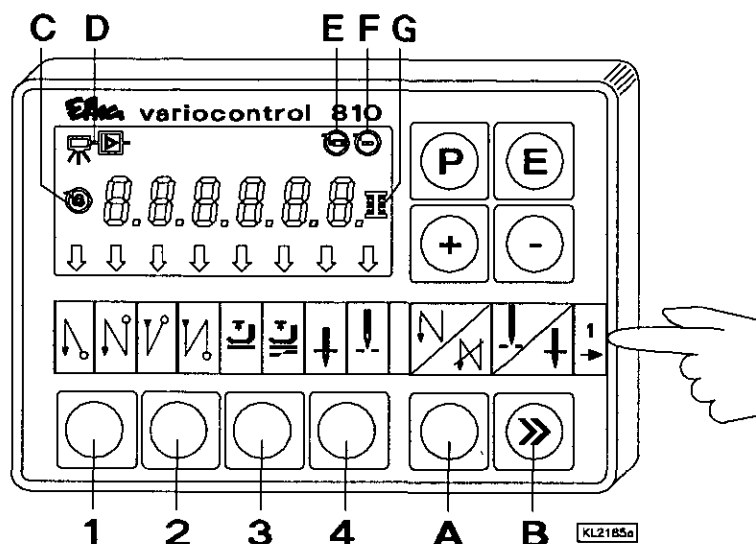
The position of the socket is indicated in the instruction manual of the corresponding control box.



Attention!

Use the standard insertable strip above the pushbuttons of the control panel only for controls whose functions correspond to the symbols. Replace the insertable strip for controls with different functions and read the corresponding instruction manual!

6. Operating Elements of the Control Panel V810



Use insertable strip whose symbols correspond to the type of control. Pull out the standard insertable strip by using a tool (e.g. tweezers), if necessary, and insert the appropriate strip.
See annex A.

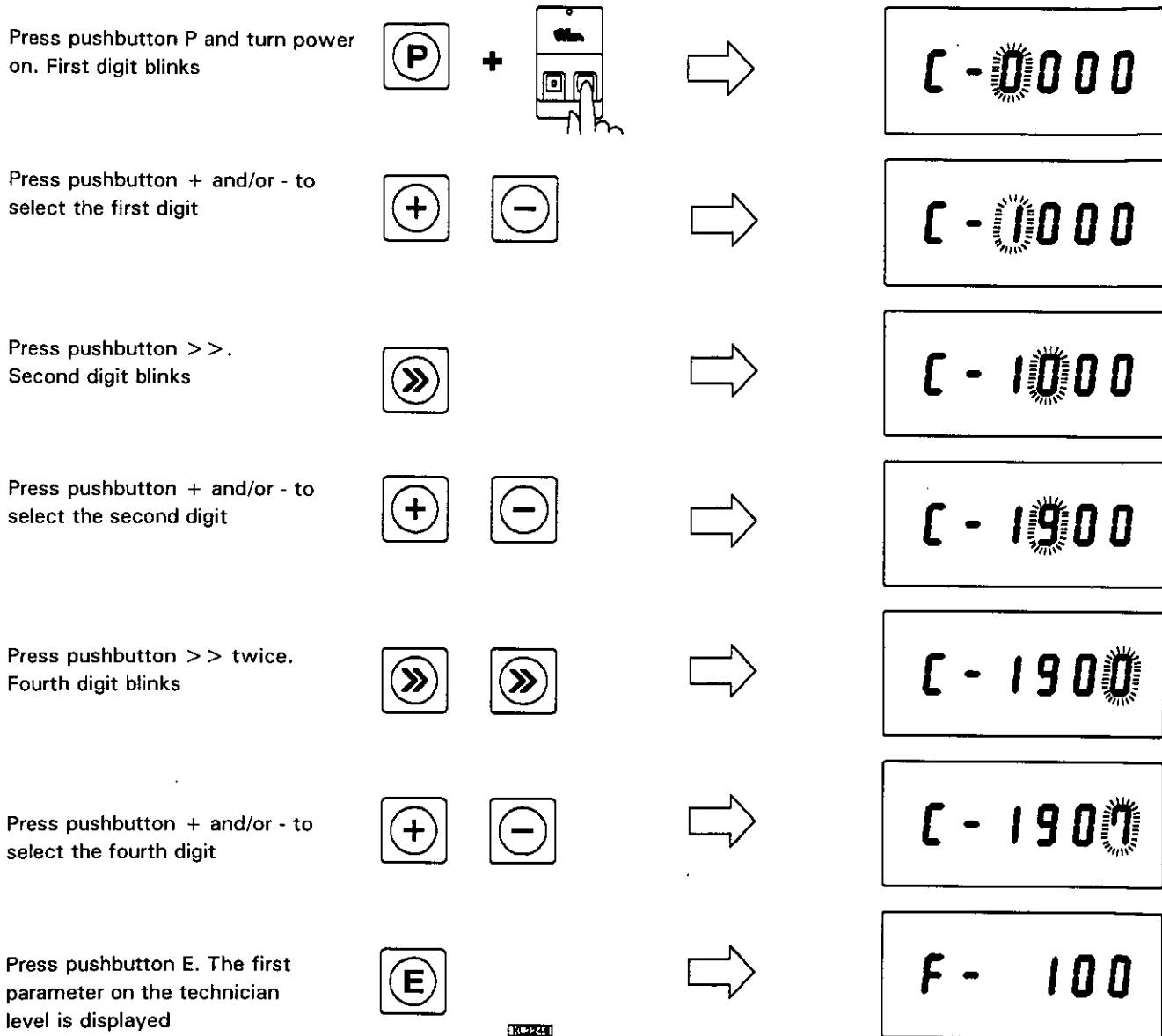
Functional Setting of the Pushbuttons

Pushbutton P	Recall or exit of programming mode
Pushbutton E	Enter button for modifications in the programming mode
Pushbutton +	Increase of the value indicated in the programming mode
Pushbutton -	Decrease of the value indicated in the programming mode
Pushbutton 1	Start backtack SINGLE / DOUBLE / OFF or start stitch condensing
Pushbutton 2	End backtack SINGLE / DOUBLE / OFF or end stitch condensing
Pushbutton 3	Automatic foot lifting at stop in the seam ON / OFF
Pushbutton 4	Automatic foot lifting after thread trimming ON / OFF
Pushbutton A	Basic position of the needle (bottom/upper dead center)
Pushbutton B	POSITION 1 / POSITION 2
Pushbutton A	Pushbutton for backtack suppression and/or recall
Pushbutton B	Pushbutton for needle up/down and/or shift button in the programming mode
Symbol C	Automatic speed is effective
Symbol D	Light barrier is on
Symbol E	Machine running
Symbol F	Limited speed is effective
Symbol G	Bobbin thread monitor is on. Symbol blinks when bobbin is empty.

7. Operation of Control Panel V810

7.1 Programming the Code Number

Code number technician level => 1907 and/or supplier level => 3112



7.2 Selection of the Parameters

Note

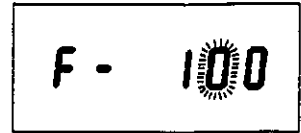
The parameter numbers in the illustrations below serve as examples and may not be available in all program versions. In this case, the display shows the next possible parameter number. (See Parameter List of the respective control).

7.2.1 Direct Selection of the Parameters and Changing Parameter Values

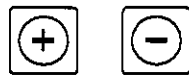
After inputting the code number on the programming level



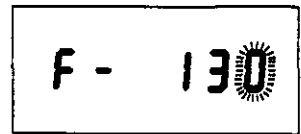
Press pushbutton >> twice. Second digit blinks



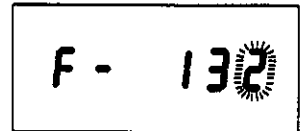
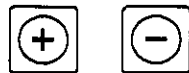
Press pushbutton + and/or - to select the second digit



Press pushbutton >>. Third digit blinks



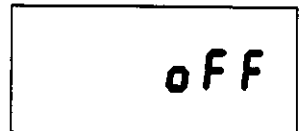
Press pushbutton + and/or - to select the third digit



Press pushbutton E. Parameter value is displayed



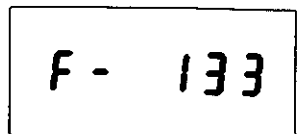
Press pushbutton + and/or - to select the parameter value



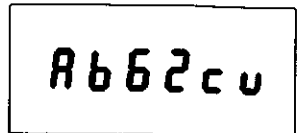
After inputting and/or changing the parameter value, continue as shown in the following example (possibilities A and B):

A)

Press pushbutton E. The next parameter number is displayed.

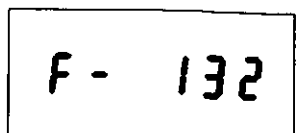


Press pushbutton P. Exit programming.

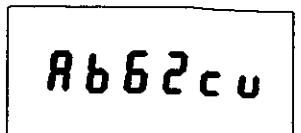


B)

Press pushbutton P. The same parameter number is displayed.



Press pushbutton P. Exit programming.



The display varies according to the type of control.

7.2.2 Selection by Using the +/- Pushbuttons

After inputting the code number on the programming level.



F - 100

Select the previous parameter by pressing the - pushbutton.



x)

F - 015

Select the next parameter by pressing the + pushbutton.



x)

F - 110

After pressing pushbutton E, the parameter value is displayed.



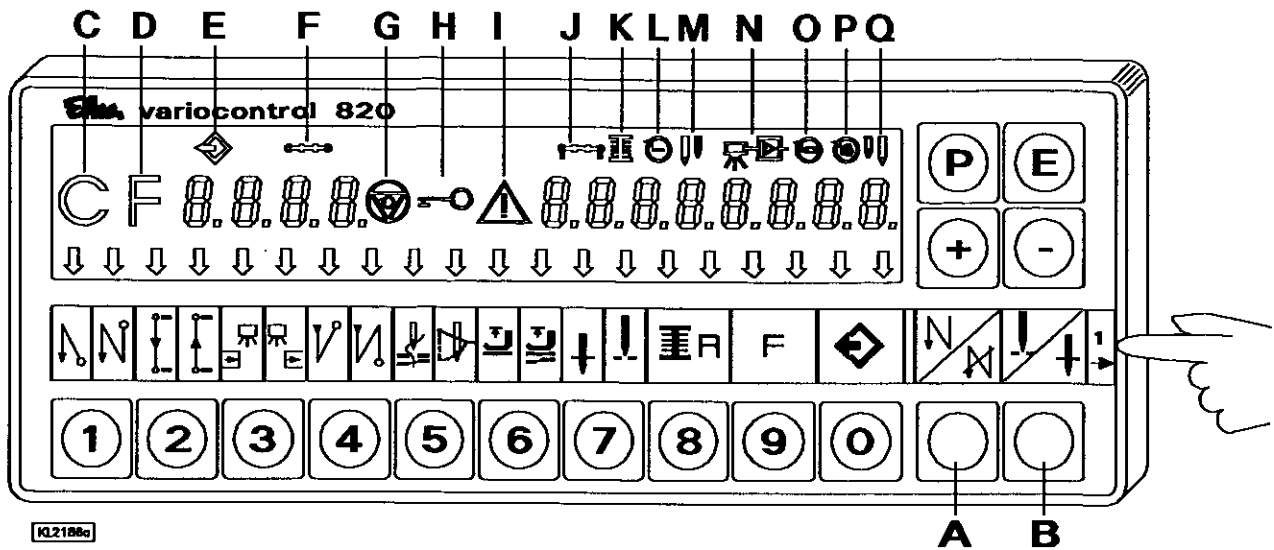
x)

200

KL2249

The parameters and/or parameter values marked with *) can be differ according to the type of control. Please observe the corresponding Parameter List!

8. Operating Elements of Control Panel V820



Use insertable strip whose symbols correspond to the type of control. Pull out the standard insertable strip by using a tool (e.g. tweezers), if necessary, and insert the appropriate strip. See annex A.

Functional Setting of the Pushbuttons

Pushbutton P	Recall or exit of programming mode
Pushbutton E	Enter button for modifications in the programming mode
Pushbutton +	Increase of the value indicated in the programming mode
Pushbutton -	Decrease of the value indicated in the programming mode
Pushbutton 1	Start backtack SINGLE / DOUBLE / OFF or start stitch condensing
Pushbutton 2	Stitch counting seam FORWARD / BACKWARD / OFF
Pushbutton 3	Light barrier function UNCOVERED-COVERED / OFF
Pushbutton 4	End backtack SINGLE / DOUBLE / OFF or end stitch condensing
Pushbutton 5	THREAD TRIMMER / THREAD TRIMMER + THREAD WIPER / OFF
Pushbutton 6	Automatic foot lifting at stop in the trimming ON / OFF
Pushbutton 7	Automatic foot lifting after thread trimming ON / OFF
Pushbutton 8	Basic position of the needle (bottom/upper dead center)
Pushbutton 9	POSITION 1 / POSITION 2
Pushbutton 0	Bobbin thread monitor ON / OFF
Pushbutton A	Function key - can be programmed
Pushbutton B	Teach-in / execution of 40 possible seam sections

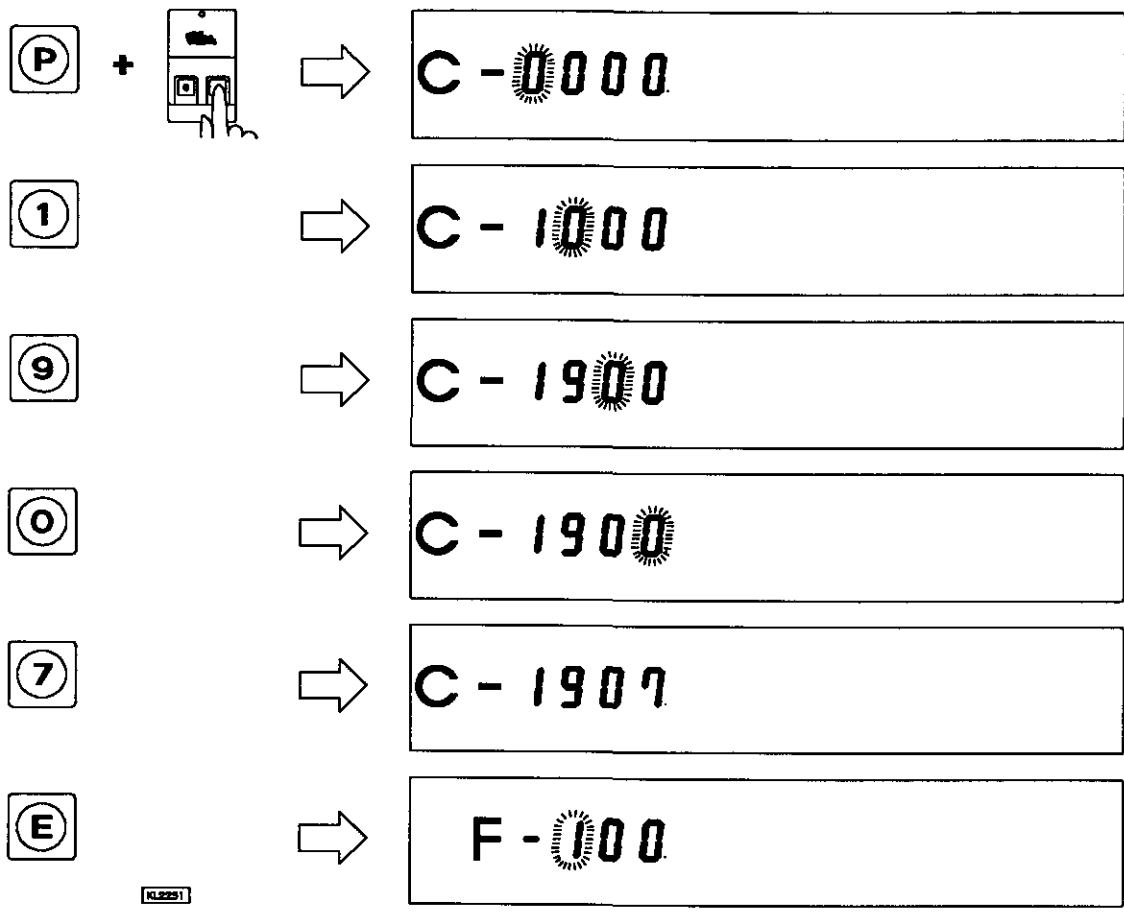
Pushbutton A	Pushbutton for backtack suppression/recall
Pushbutton B	Pushbutton for needle up/down

Symbol C	Letter symbol C for code number
Symbol D	Letter symbol F for parameter number
Symbol E	Pattern number in the teach-in mode
Symbol F	Seam number in the teach-in mode
Symbol G	Blocking of machine run activated
Symbol H	Input by pushbuttons blocked
Symbol I	Error message
Symbol J	Number of stitches in the teach-in mode
Symbol K	Bobbin thread monitor on. Symbol blinks when bobbin is empty.
Symbol L	Limited speed is effective
Symbol M	Right needle disengaged
Symbol N	Light barrier compensating stitches in the teach-in mode
Symbol O	Machine running
Symbol P	Automatic speed is effective
Symbol Q	Left needle disengaged

9. Operation of Control Panel V820

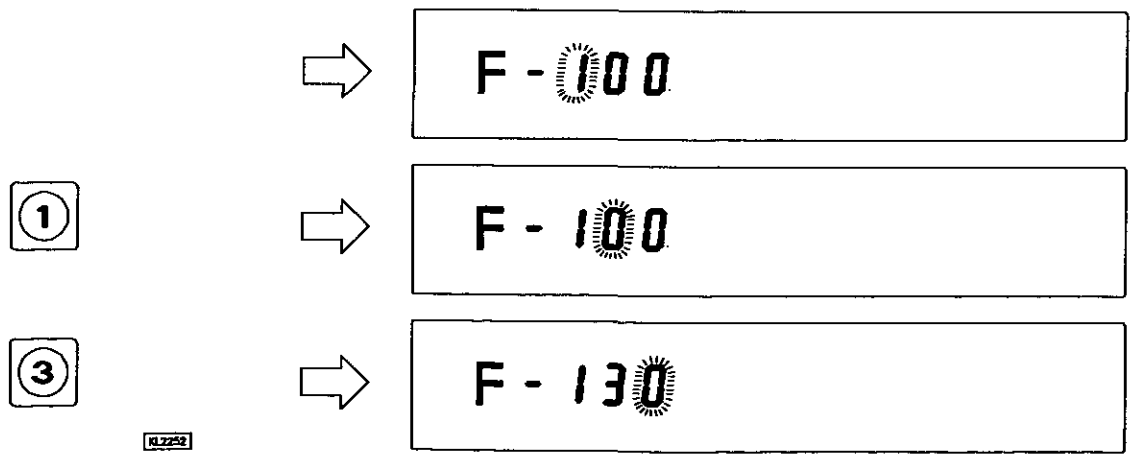
9.1 Code Number Input

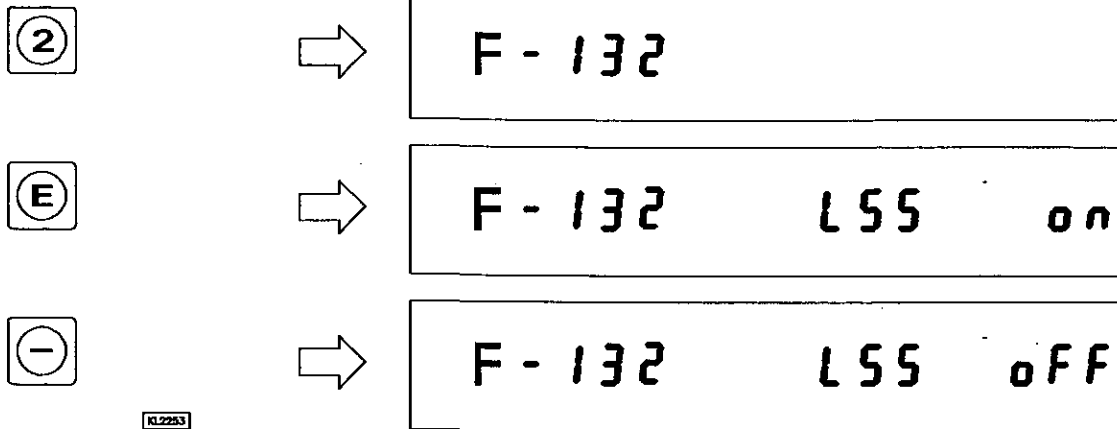
Code number technician level => 1907 and/or supplier level => 3112



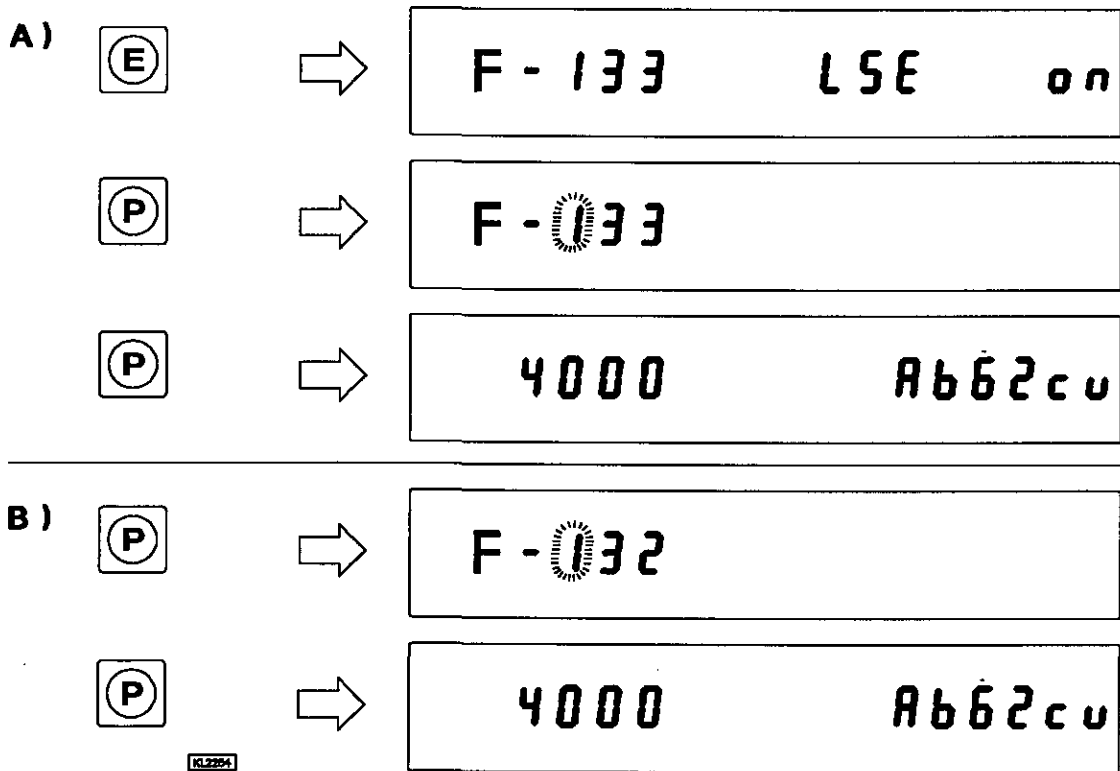
9.2 Selection of the Parameters and Changing Parameter Values

After inputting the code number on the programming level.





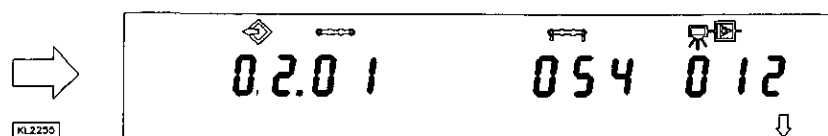
After inputting and/or changing the parameter value, continue as shown in the following example (possibilities A and B):



The display varies according to the type of control.

9.3 LC Display in the Teach-in Mode

The following illustration shows the arrangement of symbols of the **teach-in** function. The programming of **teach-in** is described in the instruction manual of the mounted type of control.



1. Consignes de sécurité importantes

L'utilisation du tableau de commande 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 tableau de commande.
- Le tableau de commande et ses pièces 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 tableau de commande 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.
- Ne jamais mettre en service le tableau de commande quand un ou plusieurs éléments (par ex. câble, prise) sont endommagés, lorsque le fonctionnement n'est pas parfait, ou lorsque des dégâts sont visibles ou supposés (par ex. après une chute). Le réglage, dépannage et les réparations doivent être effectuées exclusivement par un professionnel.
- Ne pas utiliser le tableau de commande à l'extérieur.
- Interdiction de mettre en service pendant l'utilisation de produits aérosols ou l'apport d'oxygène.
- Ne jamais tirer sur le câble, mais sur la prise.
- Avant le montage et réglage du tableau de commande et des pièces accessoires, 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]).

- 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.
- 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.

- Le tableau de commande ensemble avec 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 intégrée n'ait été déclarée conforme aux dispositions de la directive CE.

Conserver soigneusement ces consignes de sécurité.

2. Utilisation des tableaux de commande

Les tableaux de commande V810 / V820 sont conçus pour être branchés sur les contrôles du type AB62CV, AB200V, AB220A et DA220C, ainsi que pour les contrôles FKV 82 et DC 82 avec le programme correspondant et l'adaptateur à 9/25 pôles (fait partie de la livraison). Voir les instructions de service du contrôle respectif.

En utilisant ces tableaux de commande, l'introduction numérique de tous les paramètres (temps, vitesses, nombres de points, fonctions) est possible.

De plus, ils facilitent la sélection de quelques fonctions fréquentes par l'intermédiaire de touches.

3. La livraison comprend

- | | |
|---|---------------------|
| ▪ Tableau de commande Variocontrol V810 | - pièce no. 5970153 |
| ▪ ou V820 | - pièce no. 5970154 |
| ▪ Support pour tableau de commande | - pièce no. 1112828 |
| ▪ Rubans cramponnants pour fixation | - pièce no. 0206909 |
| ▪ Bande enfichable pour V810 | - pièce no. 0206898 |
| ▪ ou V820 | - pièce no. 0206899 |
| ▪ adaptateur à 9/25 pôles | - pièce no. 0504539 |

4. Montage du tableau de commande sur la machine

Avant la mise en service du contrôle, monter le tableau de commande **Variocontrol V810** et/ou **V820** en suivant les instructions du fabricant de machines à coudre.

Les dispositifs de fixation sont représentés dans l'**annexe B**.



Attention!

Au moment de choisir le lieu de montage et de poser le câble de branchement, il est indispensable d'observer les consignes de sécurité dans le chapitre 1.
Il est particulièrement essentiel de se tenir à distance des pièces en mouvement.

5. Branchement du tableau de commande sur le contrôle



Attention!

Avant d'introduire ou de retirer la fiche de raccordement du Variocontrol, il est indispensable de débrancher le moteur par le commutateur principal ou de retirer la fiche du secteur.

Pour établir la connexion électrique, il faut introduire la fiche du tableau de commande dans la prise B776 de la boîte de contrôle et visser à fond le raccord.

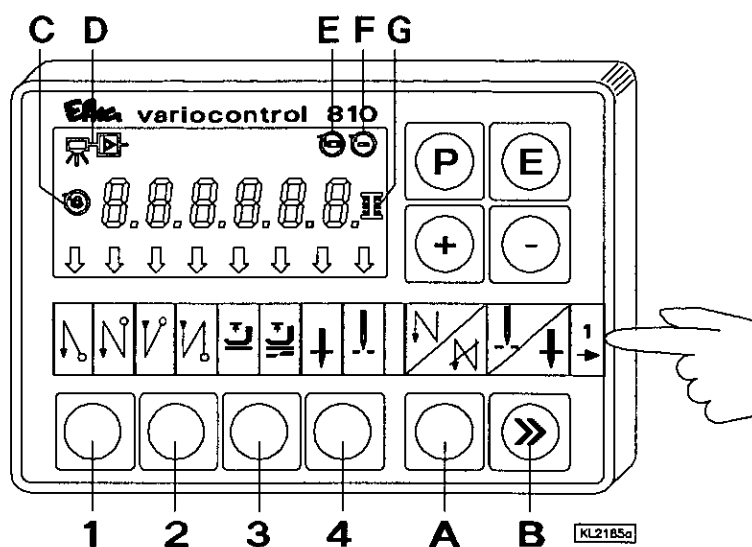
La position de la prise est indiquée dans les instructions de service de la boîte de contrôle correspondante.



Attention!

N'utiliser la bande enfichable standard au-dessus des touches du tableau de commande que pour les contrôles dont les fonctions correspondent aux symboles. Remplacer la bande enfichable pour les contrôles avec des fonctions différentes et observer les instructions de service correspondantes!

6. Éléments du tableau de commande V810



Utiliser la bande enfichable dont les symboles correspondent au type de contrôle. Éventuellement, retirer la bande enfichable standard par un outil (par ex. brucelles) et introduire la bande appropriée.

Voir annexe A

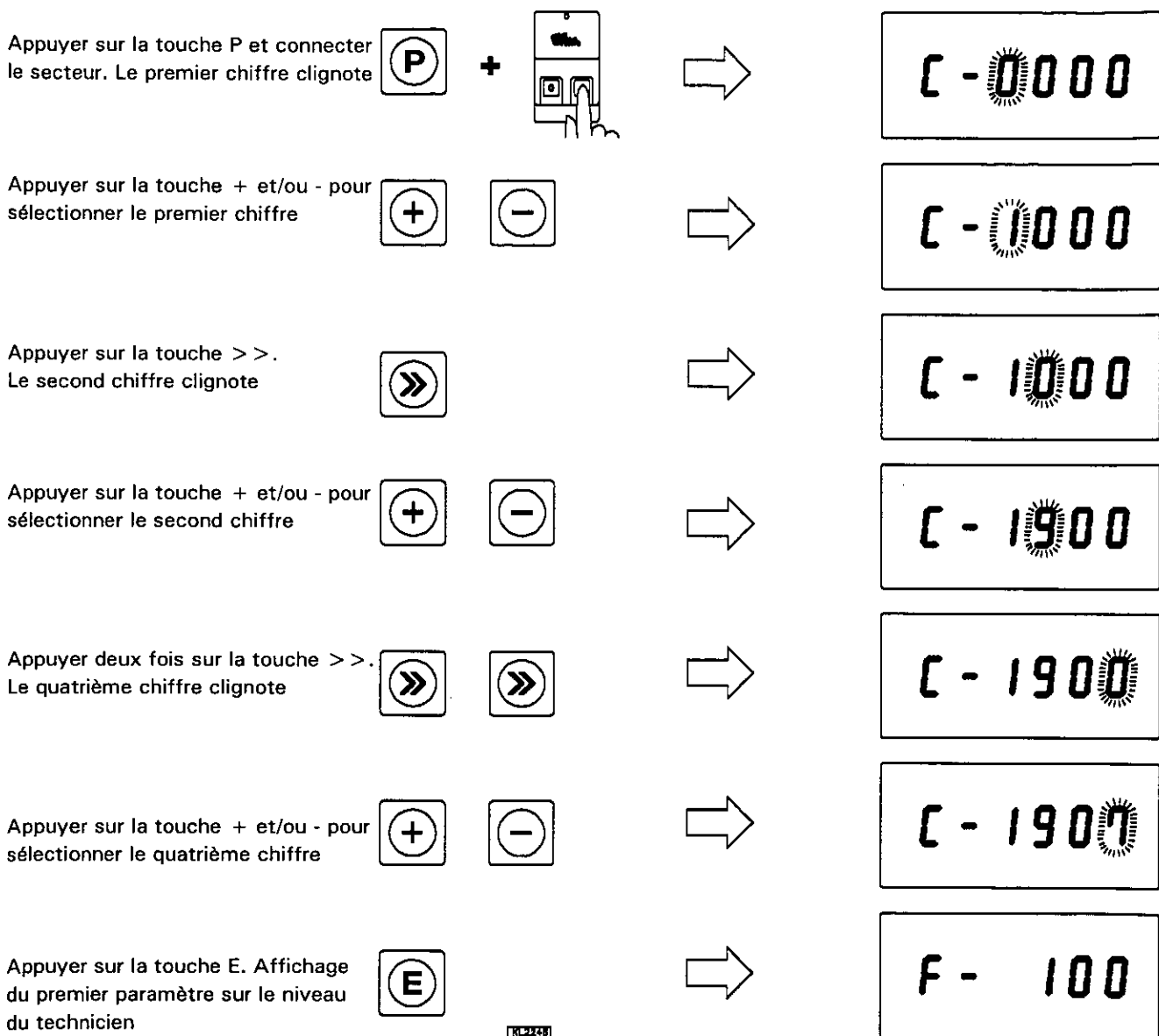
Affectation fonctionnelle des touches

Touche P	Appel ou fin du mode de programmation
Touche E	Touche «entrée» dans le cas des modifications dans le mode de programmation
Touche +	Élévation de la valeur indiquée dans le mode de programmation
Touche -	Réduction de la valeur indiquée dans le mode de programmation
Touche 1	Bridage initial SIMPLE/ DOUBLE/ ARRET ou rétrécissement initial de points
Touche 2	Bridage final SIMPLE/ DOUBLE/ ARRET ou rétrécissement final de points
Touche 3	Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture MARCHE/ARRET
Touche 4	Élévation du pied presseur automatique après l'action de coupe MARCHE/ARRET
Touche A	Position de base de l'aiguille (point mort bas/haut) POSITION 1/POSITION 2
Touche A	Touche pour suppression et/ou appel du bridage
Touche B	Touche pour aiguille haute/basse et/ou touche de sélection dans le mode de programmation
Symbole C	Vitesse automatique est effective
Symbole D	Cellule photo-électrique est activée
Symbole E	Machine en marche
Symbole F	Vitesse limitée est effective
Symbole G	Détecteur de rupture du fil de la canette est activé. Symbole clignote lorsque la canette se vide.

7. Maniement du tableau de commande V810

7.1 Programmation du numéro de code

Numéro de code niveau du technicien => 1907 et/ou niveau du fournisseur => 3112



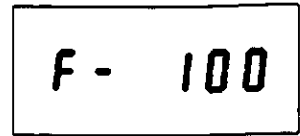
7.2 Sélection des paramètres

Remarque

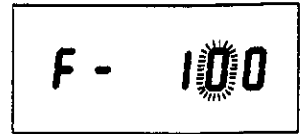
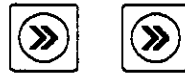
Les numéros des paramètres dans les illustrations suivantes servent d'exemple. Il est possible que ces numéros ne soient pas disponibles dans toutes les versions de programme. Dans ce cas, le prochain numéro de paramètre possible est affiché sur la console. (Voir la liste des paramètres du contrôle respective).

7.2.1 Sélection directe et changer la valeur des paramètres

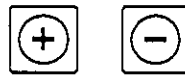
Après avoir introduit le numéro de code sur le niveau de programmation



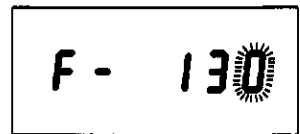
Appuyer deux fois sur la touche >>. Le second chiffre clignote



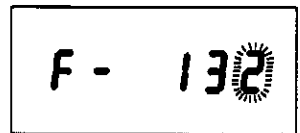
Appuyer sur la touche + et/ou - pour sélectionner le second chiffre



Appuyer sur la touche >>. Le troisième chiffre clignote



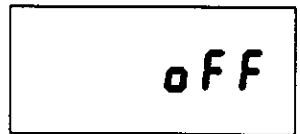
Appuyer sur la touche + et/ou - pour sélectionner le troisième chiffre



Appuyer sur la touche E. Affichage de la valeur du paramètre



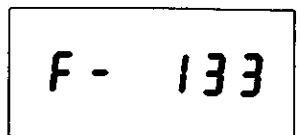
Appuyer sur la touche + et/ou - pour sélectionner la valeur du paramètre



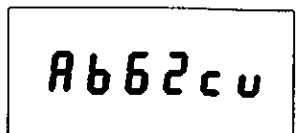
Après avoir introduit et/ou changé la valeur du paramètre, continuer comme le montre l'exemple suivant (possibilités A et B):

A)

Appuyer sur la touche E. Affichage du prochain numéro de paramètre.

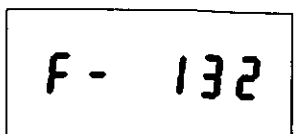


Appuyer sur la touche P. La programmation est terminée.

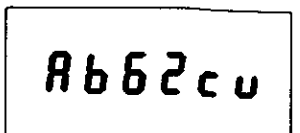


B)

Appuyer sur la touche P. Affichage du même numéro de paramètre.



Appuyer sur la touche P. La programmation est terminée.



L'affichage change selon le type de contrôle.

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

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



F - 100

Sélectionner le paramètre précédent en appuyant sur la touche -.



x)

F - 015

Sélectionner le prochain paramètre en appuyant sur la touche +.



x)

F - 110

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



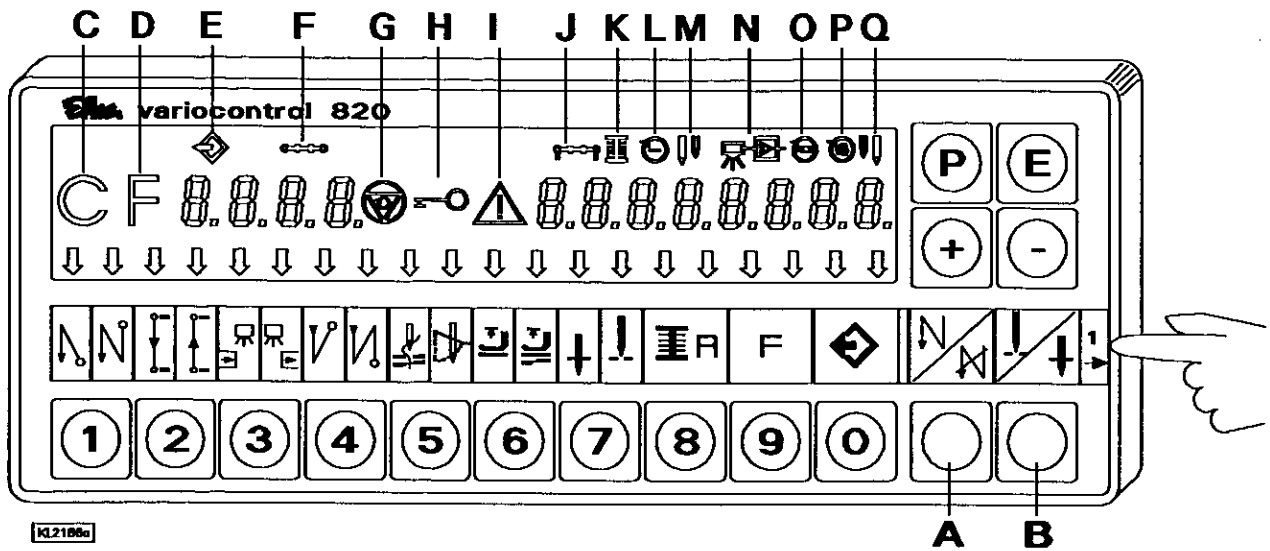
x)

200

PL 2219

Il est possible que les paramètres et valeurs des paramètres marqués par *) diffèrent selon le type de contrôle. Observer la liste des paramètres correspondante!

8. Éléments du tableau de commande V820



Utiliser la bande enfichable dont les symboles correspondent au type de contrôle. Éventuellement, retirer la bande enfichable standard par un outil (par ex. brucelles) et introduire la bande appropriée.
Voir annexe A.

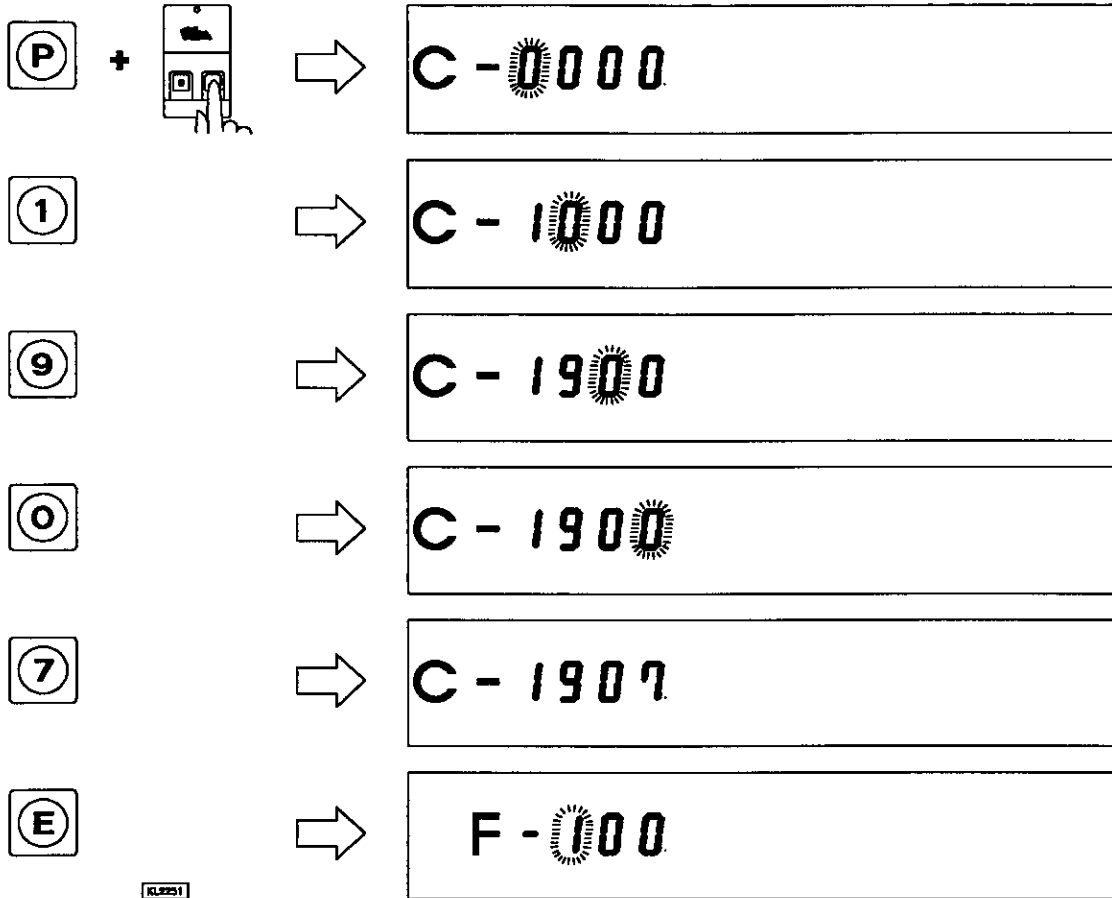
Affectation fonctionnelle des touches

Touche P	Appel ou fin du mode de programmation
Touche E	Touche d'accusé de réception dans le cas des modifications dans le mode de programmation
Touche +	Élévation de la valeur indiquée dans le mode de programmation
Touche -	Réduction de la valeur indiquée dans le mode de programmation
Touche 1	Bridage initial SIMPLE/ DOUBLE/ ARRET ou rétrécissement initial de points
Touche 2	Comptage des points couture EN AVANT/ EN ARRIERE/ ARRET
Touche 3	Fonction de la cellule photo-électrique DÉCOUVERTE-COUVERTE / COUVERTE-DÉCOUVERTE / ARRET
Touche 4	Bridage final SIMPLE/ DOUBLE/ ARRET ou rétrécissement final de points
Touche 5	COUPE-FIL / COUPE-FIL + RACLEUR / ARRET
Touche 6	Élévation du pied presseur automatique à l'arrêt pendant la couture MARCHÉ/ARRET
Touche 7	Élévation du pied presseur automatique après l'action de coupe MARCHÉ/ARRET
Touche 8	Position de base de l'aiguille (point mort bas/haut) POSITION 1/POSITION 2
Touche 9	Détecteur de rupture du fil de la canette MARCHÉ/ARRET
Touche 0	Touche de fonction - programmable
	Teach-in / Exécution des 40 sections de couture possibles
Touche A	Touche pour suppression et/ou appel du bridage
Touche B	Touche pour aiguille haute/basse
Symbole C	Sigle C pour le numéro de code
Symbole D	Sigle F pour le numéro de paramètre
Symbole E	Numéro de programme dans le mode teach-in
Symbole F	Numéro de la couture dans le mode teach-in
Symbole G	Blocage de la marche activé
Symbole H	Entrée par touches bloquée
Symbole I	Message d'erreur
Symbole J	Entrée du nombre de points en mode teach-in
Symbole K	Détecteur de rupture du fil de la canette est activé. Le symbole clignote lorsque la canette se vide.
Symbole L	Vitesse limitée est effective
Symbole M	Aiguille droite est désactivée
Symbole N	Points de compensation par cellule photo-électrique en mode teach-in
Symbole O	Machine en marche
Symbole P	Vitesse automatique est effective
Symbole Q	Aiguille gauche est désactivée

9. Maniement du tableau de commande V820

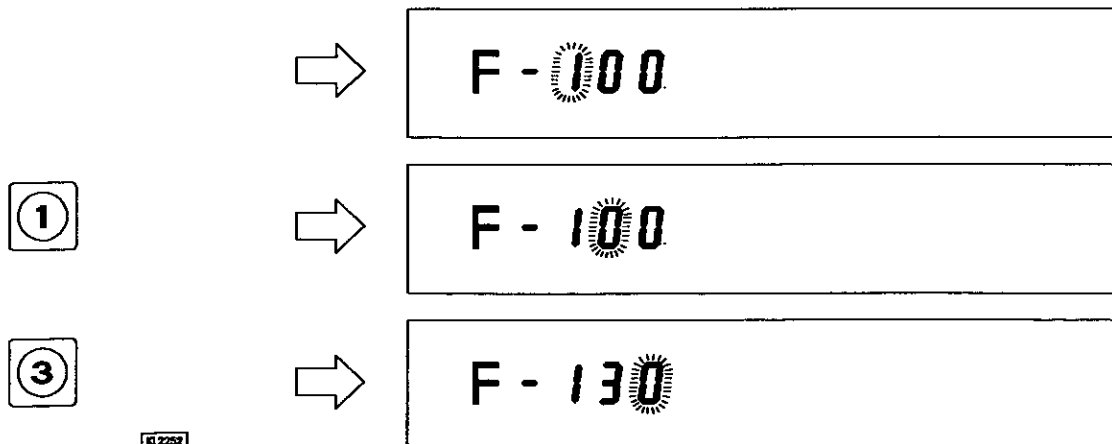
9.1 Entrée du numéro de code

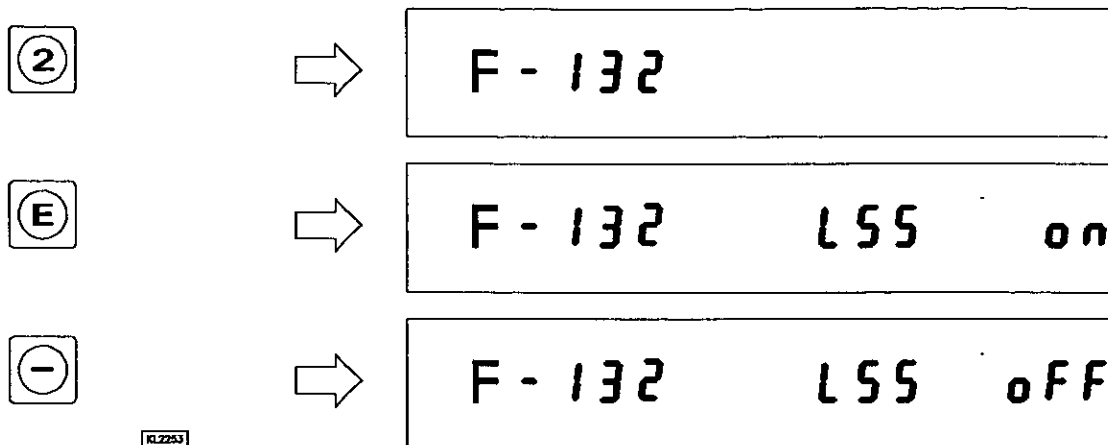
Numéro de code niveau du technicien => 1907 et/ou niveau du fournisseur => 3112



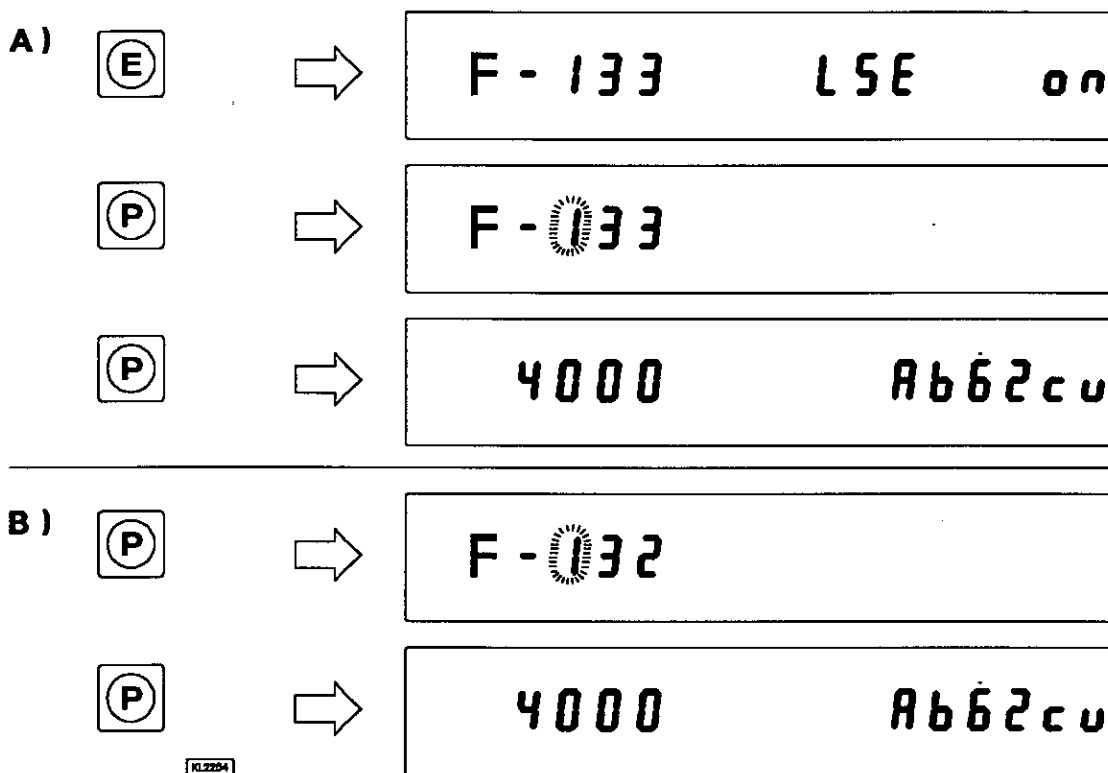
9.2 Sélection et changer la valeur des paramètres

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





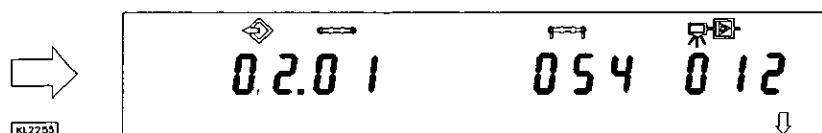
Après avoir introduit et/ou changé la valeur du paramètre, continuer comme le montre l'exemple suivant (possibilités A et B):



L'affichage change selon le type de contrôle.

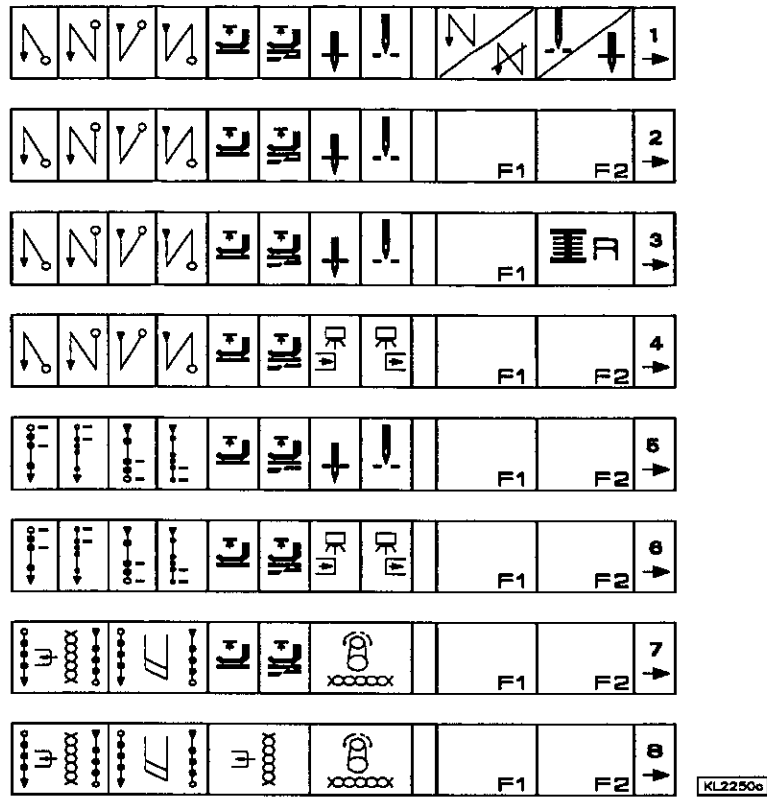
9.3 Affichage LCD dans le mode teach-in

L'illustration suivante montre la disposition des symboles de la fonction **teach-in**. La programmation du **teach-in** est décrite dans les instructions de service du type de contrôle monté.

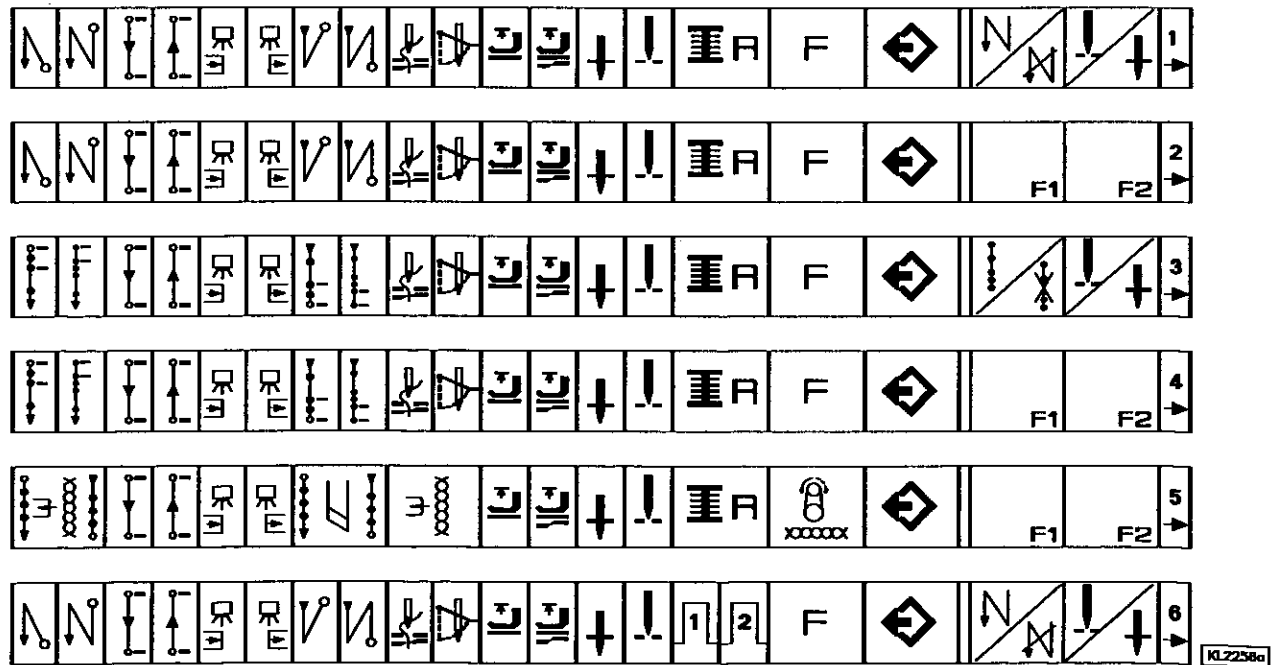


Anhang / Annex / Annexe A

Einschubstreifen für / Insertable strips for / Bandes enfichables pour Variocontrol V810

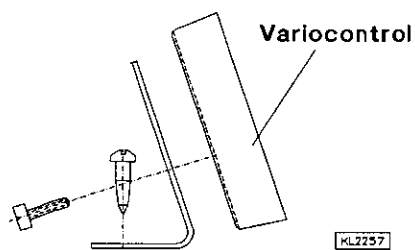


Einschubstreifen für / Insertable strips for / Bandes enfichables pour Variocontrol V820



Anhang / Annex / Annexe B

Befestigungs-Zubehör / Fastening device / Dispositif de fixation



Träger kpl. Teile Nr. / Support cpl. part no. / Support cpl. pièce no. 1112828

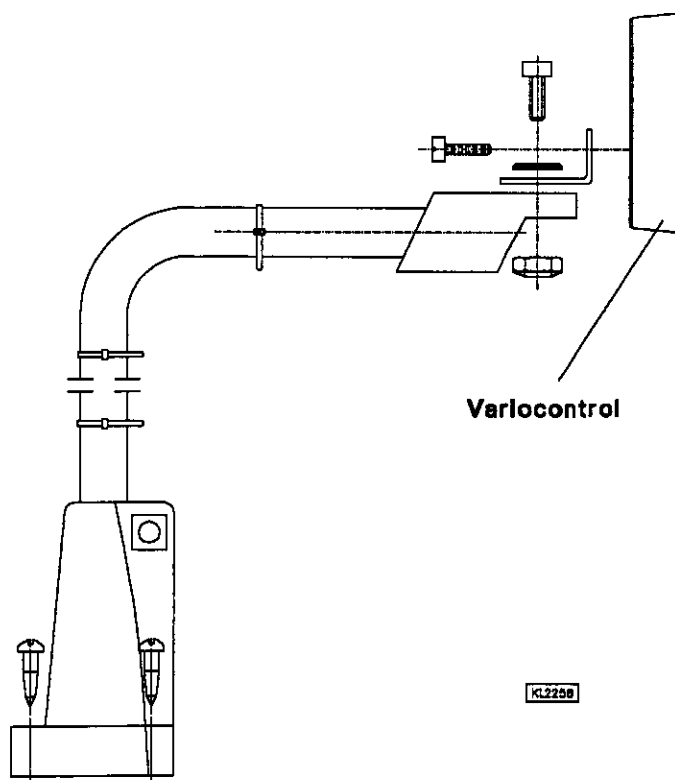
oder / or / ou

Klettstreifen / Velcro strips / Rubans cramponnants 0206909

Sonderzubehör auf Bestellung

Special accessory by request

Accessoire spéciale sur commande



Stativ kpl. Teile Nr. (schwarz) 1112768
Support cpl. part no. (black) 1112768
Support cpl. pièce no. (noir) 1112768

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - E-MAIL: 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 - E-MAIL: efkaus@aol.com

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048 - E-MAIL: efkaems@cyberway.com.sg

3-171100-A(420205ME)