dc15xx

CONTRÔLE AB425S5850

Liste des paramètres

- Schémas des connexions
- Diagrammes fonctionnels

Remarque

Lors de la première mise en service, après la mise à jour du logiciel ou une intervention pour maintenance il faut régler le paramètre 467 pour le moteur utilisé.
DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2

No. 403327 français

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

EFKA OF AMERICA INC.

EFKA ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

Remarques importantes

Les détails utilisés dans les diverses illustrations et tableaux tels que type, numéro de programme, vitesse, etc., servent d'exemple. Ils peuvent différer de ceux indiqués sur votre écran.

Pour les versions actuelles des instructions de service et les listes de paramètres, pour l'installation et le fonctionnement correct des moteurs EFKA, merci de consulter le site **www.efka.net**, sur la page «**Downloads**».

Sur notre page d'accueil vous trouverez également des instructions complémentaires pour ce contrôle:

- Instructions générales de service et de programmation
- Utilisation avec USB Memory Stick
- Utilisation du compilateur C200
- Cordons adaptateurs

TABLE DES MATIÈRES Page

1 Table des fonctions de machine et des cordons adaptateurs 4

2 Mise en service 6

3 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR) 7

4 Éléments de commande et connecteurs 8

4.1 Positions de la face avant 8
4.2 Positions de la face arrière 8
4.3 Schéma des connexions 9

5 Diagrammes fonctionnels 15

6 Liste des paramètres 47

6.1 Valeurs préréglées des paramètres en fonction du mode choisi 47
6.2 Niveau de l'opérateur 54
6.3 Niveau du technicien 57
6.4 Niveau du fournisseur 65

7 Messages d'erreurs 81

1 Table des fonctions de machine et des cordons adaptateurs

ATTENTION

Avant la commutation du déroulement fonctionnel il faut débrancher les câbles de raccordement des entrées et des sorties. Il est indispensable d'assurer que la machine prévue pour le déroulement fonctionnel à régler est installée.

Réglage du déroulement fonctionnel au paramètre 290

			Fonctions / Sorties							
	Transistors de puissance ➔		FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Mode	Fonction / Machine	Adaptateur	ST2/35	ST2/34	ST2/37	ST2/28	ST2/27	ST2/36	ST2/32	ST2/30
0	**Point noué: p. ex.**		**FL**	**VR**	**FA1**	**FA2**	**FW**	**FA1+2**	**ML**	**MST/HP**
	Brother (737-113, 737-913)	1113420	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1113491	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML	
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
2	**Point noué: p. ex.**		**FL**	**VR**		**FA**	**FSPL**	**FL1**	**ML**	**MST/HP**
	Singer (212 UTT)	1112824	FL	VR		FA	FSPL	FL1		
3	**Point noué:** p. ex. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
4	**Point de chaînette: p. ex. Union Special**		**FL**	**FA-R**	**M1**	**FA-V**	**FW**	**STV**	**ML**	**MST/HP**
	(34000 et 36200 à la place de l'US80A)	1112865	FL	FA-R		FA-V	FW		ML	
	(CS100 et FS100)	1112905	FL	FA-R +	M1	FA-V	FW		ML	
5	**Point de chaînette: déroulement parallèle**		**FL**	**STV**	**M1**	**M2**	**M3**	**M4**	**ML**	**MST/HP**
	Machine pour coudre des sacs: Union Special		FL			IMP	BR		ML	MST
	Yamato (série VC/VG)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML	
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL		FA		FW		ML	
	Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS avec ou sans rétrécissement de points)	1112821	FL	STV	FA	FA	FW			
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		NK/ML	
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA			
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
6	**Point de chaînette: coupe-bande/ ciseaux rapides**		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP
7	**Surjet**		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
8	**Rentrée de chaînette**		**FL**		**PD≤-1**	**PD≥1**	**PD≥1***		**ML**	**MST/HP**
	Pegasus	1113234			PD≤-1	PD≥1				
9	**Rentrée de chaînette**		**FL**		**PD≤-1**	**PD≥1**	**PD≥1***		**ML**	**MST/HP**
	Yamato (ABT3)	1112826			PD≤-1	PD≥1				
	Yamato (ABT13, ABT17)	1113205			PD≤-1	PD≥1				
10	**Point noué: p. ex.**		**FL**	**FA-R**	**FSPL**	**FA-V**	**FW**	**VR**	**ML**	**MST/HP**
	Union Special (63900AMZ à la place de l'US80A) et sur des machines à point noué Refrey	1112823	FL	FA-R		FA-V	FW		ML	
13	**Point noué:** Pfaff (1425, 1525)	1113324	**FL**	**FA-R**	**FSPL**	**FA-V**	**FW**	**VR**	**ML**	**MST/HP**
14	**Point noué: p. ex.**		**FL**	**VR**	**FA1+2**	**FA2**	**FW**	**FA1**	**ML**	**MST**
	Juki (5550-6)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW			
	Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW			
	Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	1113157								
15	**Rentrée de chaînette:** Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
16	**Surjet:** machine à bras déporté p.ex. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	**Points de sécurité:** Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP
20	**Point noué:** Juki (LU1510-7)	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Point noué: Juki (DNU1541-7)	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	1113558								
21	**Point de chaînette:** Yamato (points de sécurité)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	**Point noué:** Brother (B-891)		FL	VR	FA	FSPL				MST
23	**Point noué:** Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST

Les signaux des sorties M7...M11 dépendent des réglages des certains paramètres, en particulier du paramètre 290!

**) Le signal émis de cette sortie est inversé!*

Réglage du déroulement fonctionnel au paramètre 290

			Fonctions / Sorties							
	Transistors de puissance ➔		FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6
Mode	Fonction / Machine	Adaptateur	ST2/35	ST2/34	ST2/37	ST2/28	ST2/27	ST2/36	ST2/32	ST2/30
24	**Point de chaînette:** Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	**Point noué:** Juki (LU2210, LU2260)	1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP
26	**Point noué:** p. ex. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
27	**Point noué:** ISM		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
28	**Rentrée de chaînette**		FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
29	Fonction KMF: fonctionnement synchrone									
30	**Point noué:** Juki LU1521N-7 avec coupe-fil fil court	1113557	**FL**	**VR**	**FA**	**FSPL**				**HP**
	Adaptateur pour détecteurs de position intégrés au volant	1113558								
31	**Point noué:** Brother	1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
32	**Point de chaînette:** Brother	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
33	**Motion Control:** Uniquement fonction de marche									
35	**Point noué:** Bramac									
36	**Rentrée de chaînette:** Rimoldi PL27									
37	Union Special: machine pour coudre des sacs									
41	**Point noué:** Juki LU2220N-7	1113704								

Les signaux des sorties M7...M11 dépendent des réglages des certains paramètres, en particulier du paramètre 290.

Explication des appellations de la table ci-dessus et du chapitre «Diagrammes fonctionnels»!

Sorties:

AH= Coupe-bande
AH1/AH2 = Ciseaux rapides
BR = Couper la chaînette à chaud
DR-UK = Inversion du sens de rotation
FA = Coupe-fil
FA1 = Coupe-fil pos. 1...1A
FA1+2 = Coupe-fil pos. 1...2
FA2 = Coupe-fil pos. 1A...2
FA-K = Coupe-fil fil court
FAO = Coupe-fil supérieur
FA-R = Coupe-fil en arrière
FAU = Coupe-fil inférieur
FA-V = Coupe-fil en avant
FF2 = Bistable (flip-flop) 2
FL = Élévation du pied presseur
FL1 = Élévation du pied presseur sans excitation partielle
FSPL = Ouvre-tension
FW = Racleur
FZ = Tire-fil
HP/FF1 = Changement de la course d'élévation du pied / bistable (flip-flop) 1
IMP = Impulsion
KB (1/2) = Souffler la chaînette
KL = Pince-fil
KS = Aspirer la chaînette
KS+KB = Aspirer + souffler la chaînette
LFA = Coupe-fil de recouvrement
L-STL = Lampe indicatrice de la longueur des points
ML/NK = Machine en marche / refroidissement de l'aiguille
MST = Machine à l'arrêt
PD≥1 = Paliers de la pédale 1...12
PD≤-1 = Paliers de la pédale –1 / -2
PD=0 = Palier de la pédale 0
PD-2 = Palier de la pédale -2
RB = Soufflé de chaînette en direction opposée
STB = Soufflage sur empileur
STS = Points de sécurité
STV = Rétrécissement de points
VR = Point d'arrêt

2 Mise en service

Avant la mise en service du contrôle il faut assurer, vérifier et/ou régler:

- **Le montage correct du moteur, du transmetteur de position et, éventuellement, des équipements accessoires**
- **La sélection correcte de l'action de la coupe par l'intermédiaire du paramètre 290**
- **Éventuellement, le réglage correct du sens de rotation par l'intermédiaire du paramètre 161**
- **La sélection correcte des fonctions des touches (entrées) par l'intermédiaire des paramètres 240...249**
- **Le réglage du rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine par l'intermédiaire du paramètre 272**
- **Le réglage du type de détecteur de position par l'intermédiaire du paramètre 270**
- **Éventuellement, le réglage des degrés après la position du détecteur par l'intermédiaire du paramètre 271**
- **Éventuellement, le réglage des positions par l'intermédiaire du paramètre 171 (possible avec tous les réglages du paramètre 270)**
- **La vitesse de positionnement correcte par l'intermédiaire du paramètre 110**
- **La vitesse maximale correcte compatible avec la machine à coudre par l'intermédiaire du paramètre 111**
- **Le réglage des autres paramètres importants**
- **Les valeurs réglées sont mémorisées par le début de la couture**

Pour plus de détails voir les instructions de service.

3 Réglage et mise en service à l'aide de la procédure d'installation rapide (SIR)

La procédure d'installation rapide (SIR) passe par tous les paramètres nécessaires pour la programmation du déroulement fonctionnel et du positionnement.

Introduire paramètre 500

Paramètre pour le déroulement fonctionnel «actions de la coupe»

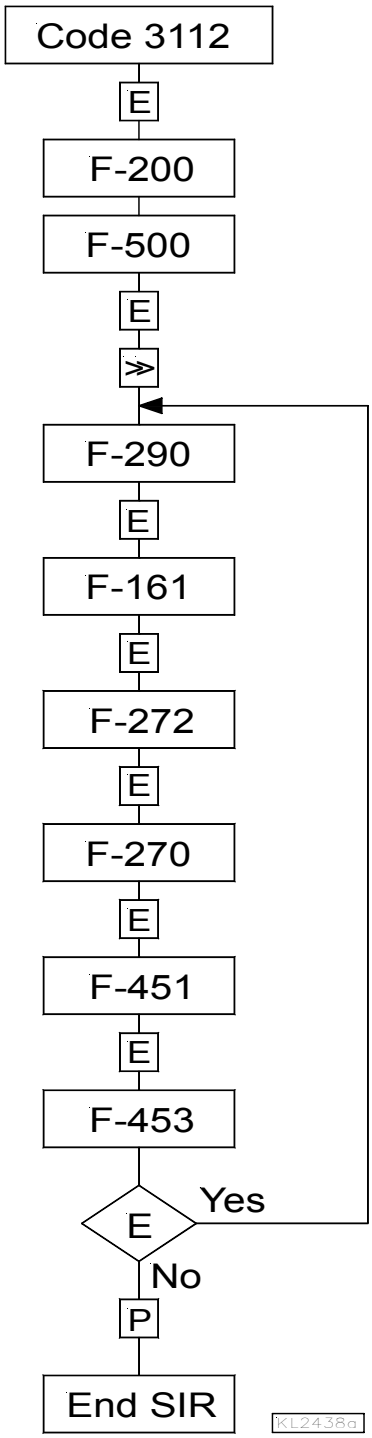
Paramètre pour le sens de rotation du moteur

Paramètre pour le rapport de transmission
Important! Le rapport de transmission doit être déterminé et indiqué le plus précisément possible.

Paramètre pour le type de détecteur de position

Paramètre pour la position 1

Paramètre pour la position 2



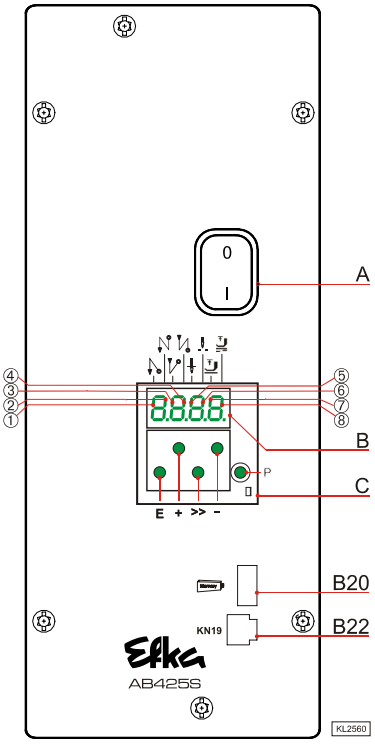
Les valeurs peuvent être changées en appuyant sur la touche +/-. Lorsque le paramètre est affiché sur le tableau de commande V810, appuyer encore une fois sur la touche E pour que la valeur soit affichée.

Quitter la procédure à tout moment après avoir appuyé une fois sur la touche **P** et sélectionner un nouveau paramètre. Quitter la programmation après avoir appuyé deux fois sur la touche **P** et le moteur est de nouveau en état de marche.

Pour plus de détails voir les instructions de service.

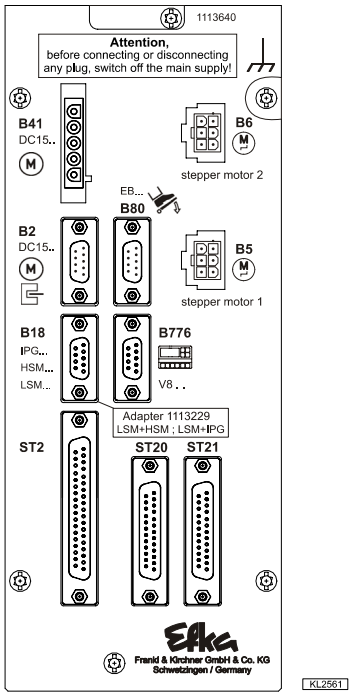
4 Éléments de commande et connecteurs

4.1 Positions de la face avant



A	**Commutateur principal**
B	**Affichage** (affichage à 7 segments de 4 chiffres)
C	**Tableau de commande** (module interne)
Touche	
P	Appel ou fin du mode programmation
E	Point d'arrêt initial simple / double / arrêt Touche «entrée» dans le cas de modification en mode programmation
+	Point d'arrêt final simple / double / arrêt Augmentation de la valeur indiquée en mode programmation
>>	Position de base 1 ou 2 Touche «suite» en mode programmation
–	Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture marche/arrêt Élévation automatique du pied presseur après la coupe marche/arrêt Réduction de la valeur indiquée en mode programmation
Les états de commutation du point d'arrêt, de l'élévation du pied et de la position de base sont affichés par les segments supérieurs verticaux de l'affichage à 7 segments de 4 chiffres.	
1	Point d'arrêt initial simple
2	Point d'arrêt initial double
3	Point d'arrêt final simple
4	Point d'arrêt final double
5	Position de base «position de l'aiguille 1»
6	Position de base «position de l'aiguille 2»
7	Élévation automatique du pied presseur à l'arrêt pendant la couture
8	Élévation automatique du pied presseur après l'action de la coupe
Connecteur à fiches	
B20	Memory Stick USB
B22	Genouillère

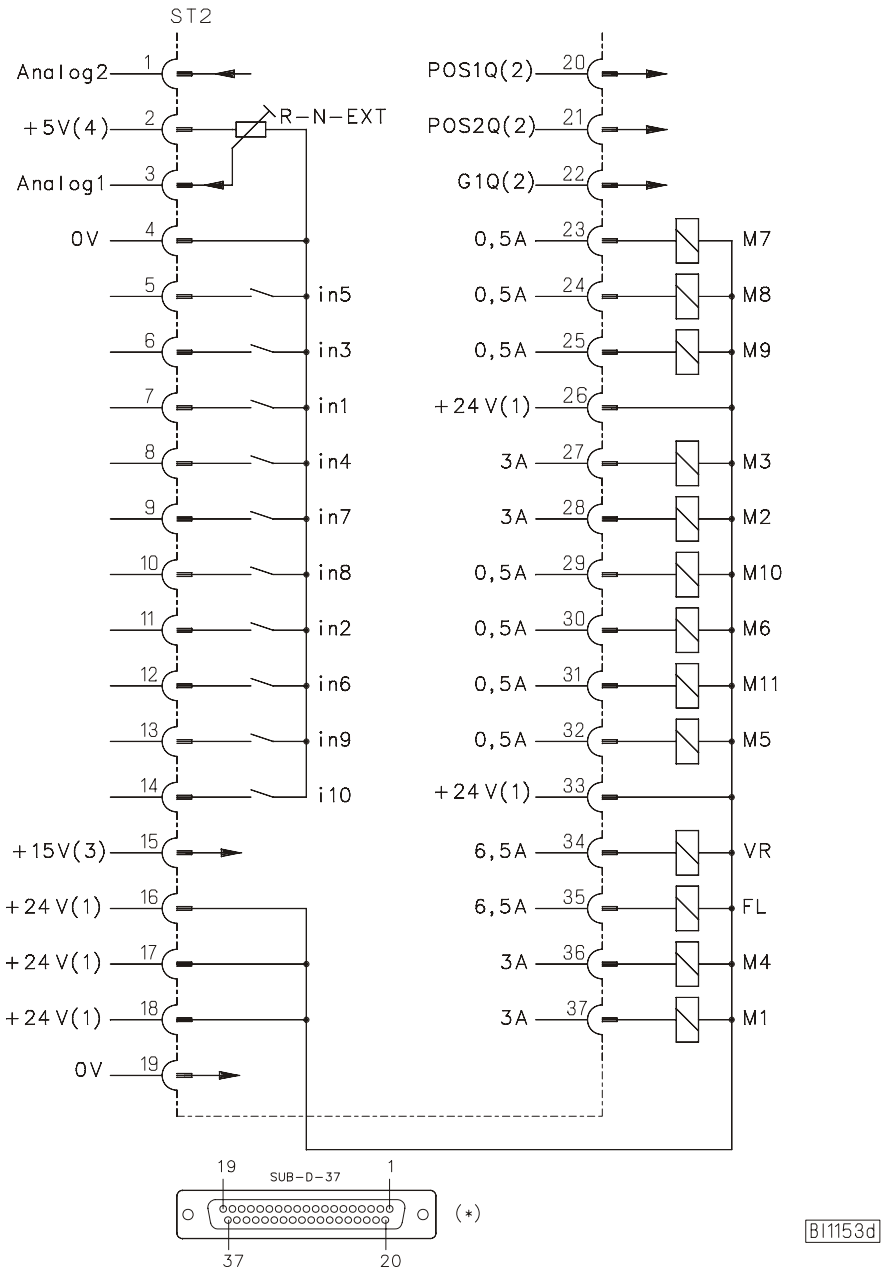
4.2 Positions de la face arrière



Connecteurs à fiches	
B2	Transmetteur de commutation
B5 B6	Prise pour moteurs pas-a-pas
B18	Module cellule photo-électrique LSM002 - Module détecteur Hall HSM001 - Générateur d'impulsions IPG001 - EFKANET *(cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples)*
B41	Alimentation électrique du moteur
B80	Transmetteur de valeur de consigne
B776	Tableau de commande V810/V820/V850
ST2 ST20 ST21	Prise pour entrées et sorties par ex. aimants, électrovannes, indicateurs, touches et interrupteurs

4.3 Schéma des connexions

Entrées commutées sur 0V

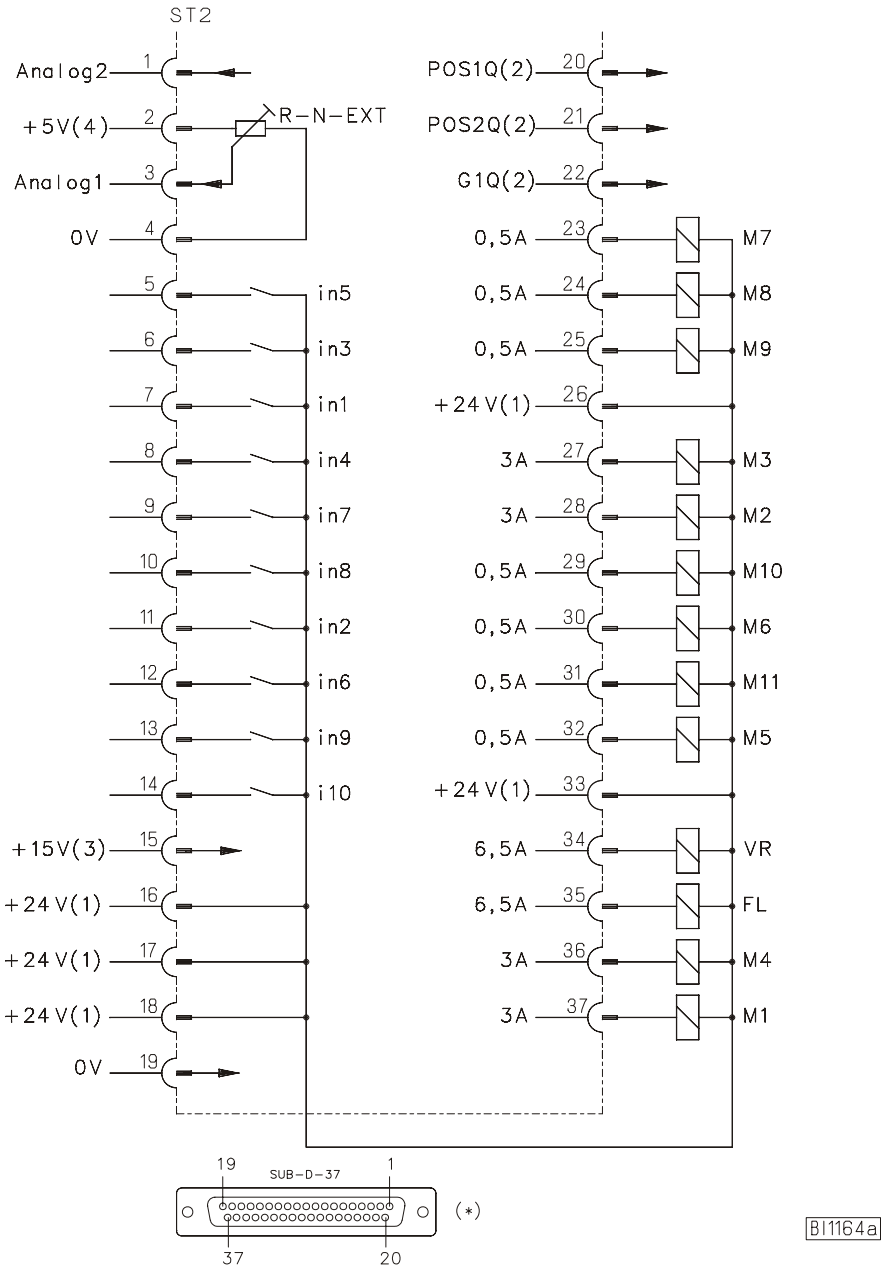


ATTENTION

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

in1	Entrée 1	i10	Entrée 1	M9	Sortie 9
in2	Entrée 2	M1	Sortie 1	M10	Sortie 10
in3	Entrée 3	M2	Sortie 2	M11	Sortie 11
in4	Entrée 4	M3	Sortie 3	FL	Élévation du pied presseur
in5	Entrée 5	M4	Sortie 4	VR	Point d'arrêt
in6	Entrée 6	M5	Sortie 5	POS1	Position 1
in7	Entrée 7	M6	Sortie 6	POS2	Position 2
in8	Entrée 8	M7	Sortie 7	GEN	512 impulsions du générateur
in9	Entrée 9	M8	Sortie 8	R-N-EXT	Potentiomètre externe pour la limitation de la vitesse (50kΩ)

Entrées commutées sur +24V

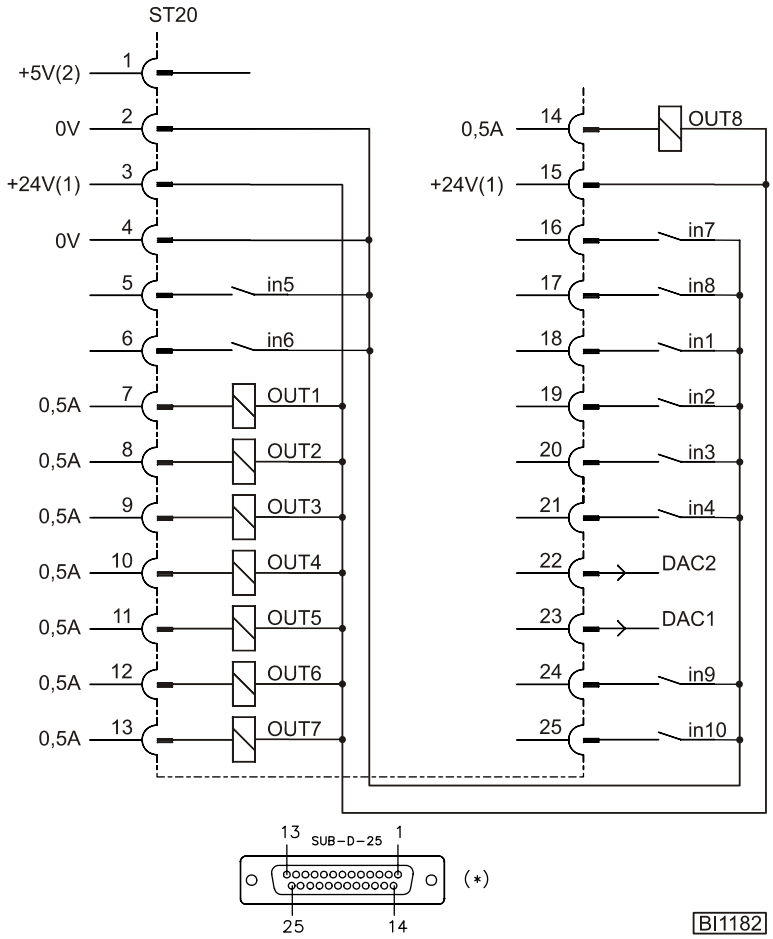


ATTENTION

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

1) Tension nominale +24V, tension à vide +30V maxi. pour peu de temps après secteur connecté
2) Sortie de transistor avec collecteur ouvert +40V, I_{max} 10mA maxi.
3) Tension nominale +15V, I_{max} 30mA
4) Tension nominale +5V, I_{max} 20mA
**) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles*

Entrées commutées sur 0V

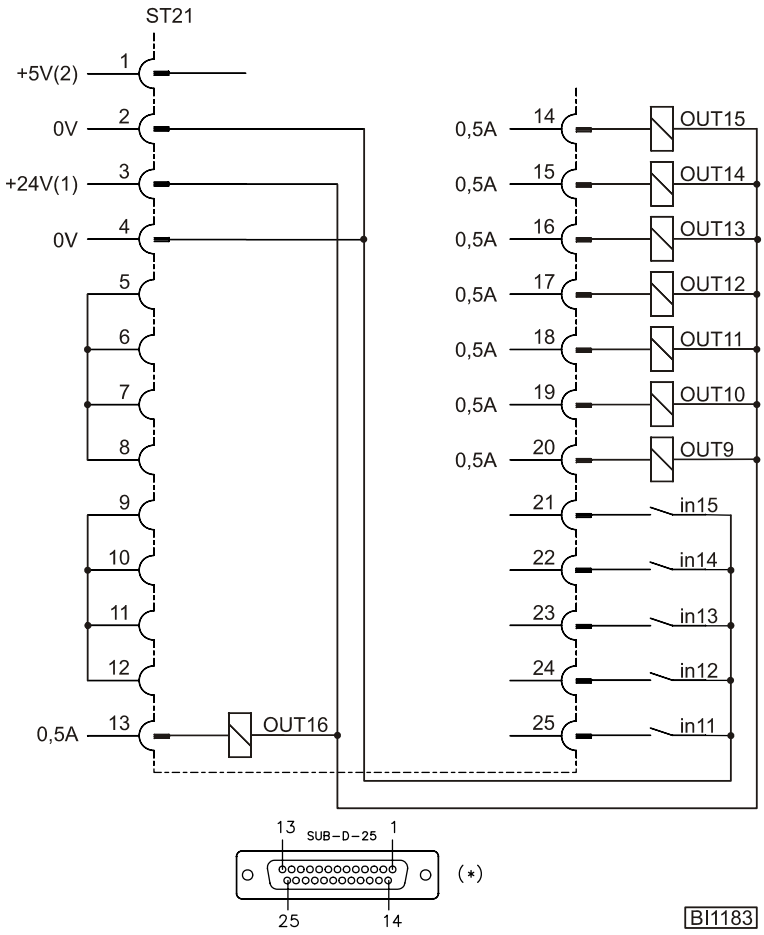


ATTENTION

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

1) Tension nominale +24V, tension à vide +30V maxi. pour peu de temps après secteur connecté
2) Tension nominale +5V, I_{max} 20mA
**) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles*

Entrées commutées sur 0V

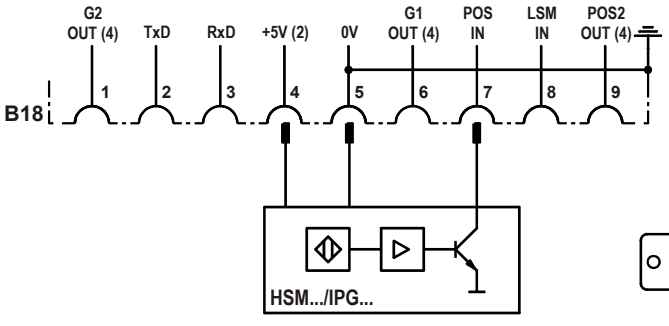


ATTENTION

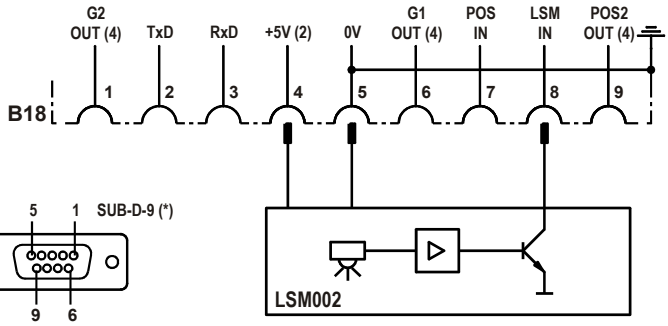
Lors de la connexion des sorties, observer que la puissance totale d'une charge continue ne soit pas supérieure à 96VA!

1) Tension nominale +24V, tension à vide +30V maxi. pour peu de temps après secteur connecté
2) Tension nominale +5V, I_{max} 20mA
**) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles*

Connexion d'un module détecteur Hall HSM001 ou d'un générateur d'impulsions IPG001



Connexion d'un module cellule photo-électrique LSM002

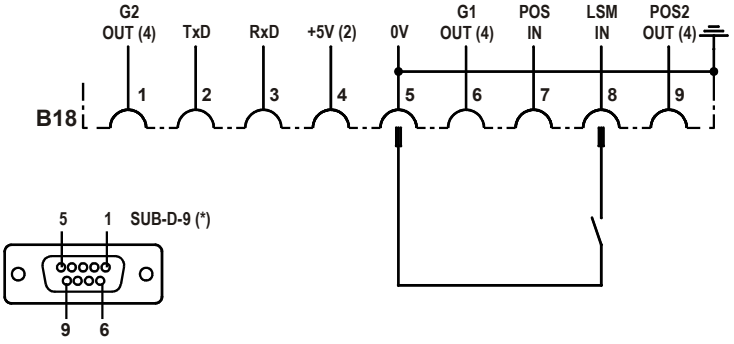


BI1174a

Cordon adaptateur 1113229 en cas de connexions multiples de la prise B18!

POS2 OUT	Sortie pour position 2	LSM IN	Possibilité de brancher un module cellule photo-électrique sur la prise B18/8
POS IN	Entrée pour positions (par ex. branchement d'un détecteur)	LSM002	Module cellule photo-électrique réflexe
G1/G2 OUT	Sortie des impulsions du générateur	HSM001	Module détecteur Hall
TXD/RXD	Lignes de transmission en série	IPG...	Générateur d'impulsions

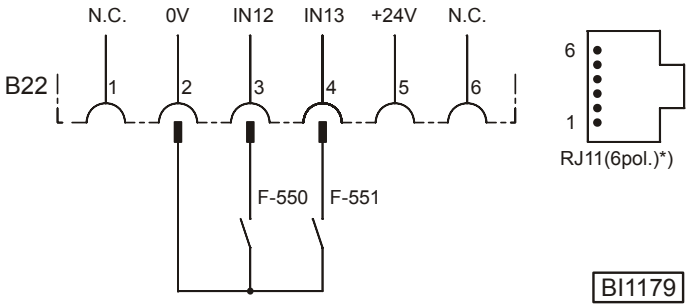
Si le paramètre 239 est réglé sur >0, une touche peut être connectée sur la prise B18/8.



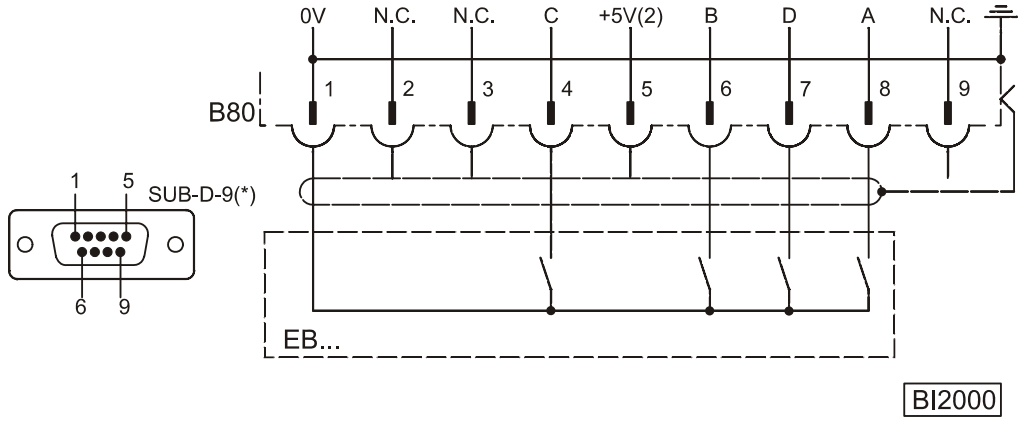
BI1159a

Pour les dispositifs externes il y a une tension d'alimentation de +5V sur la prise B18/4. Cette tension peut être changée en +15V par l'intermédiaire du paramètre 362.

2) Tension nominale +5V, I_{max} 100mA (peut être commutée à +15V, 100mA)
4) Sortie de niveau logique +5V, I_{max} 10mA
**) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles*

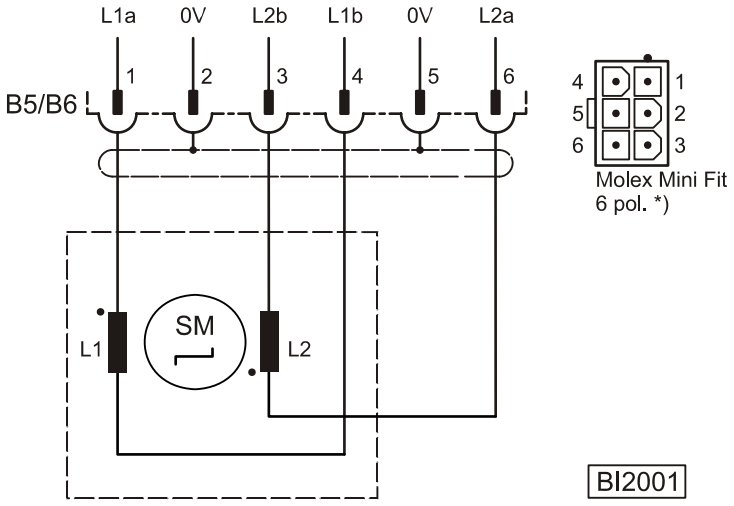


IN11	Entrée 11, fonction programmable par l'intermédiaire du paramètre 550	IN12	Entrée 12, fonction programmable par l'intermédiaire du paramètre 551



EB..= Transmetteur de valeur de consigne

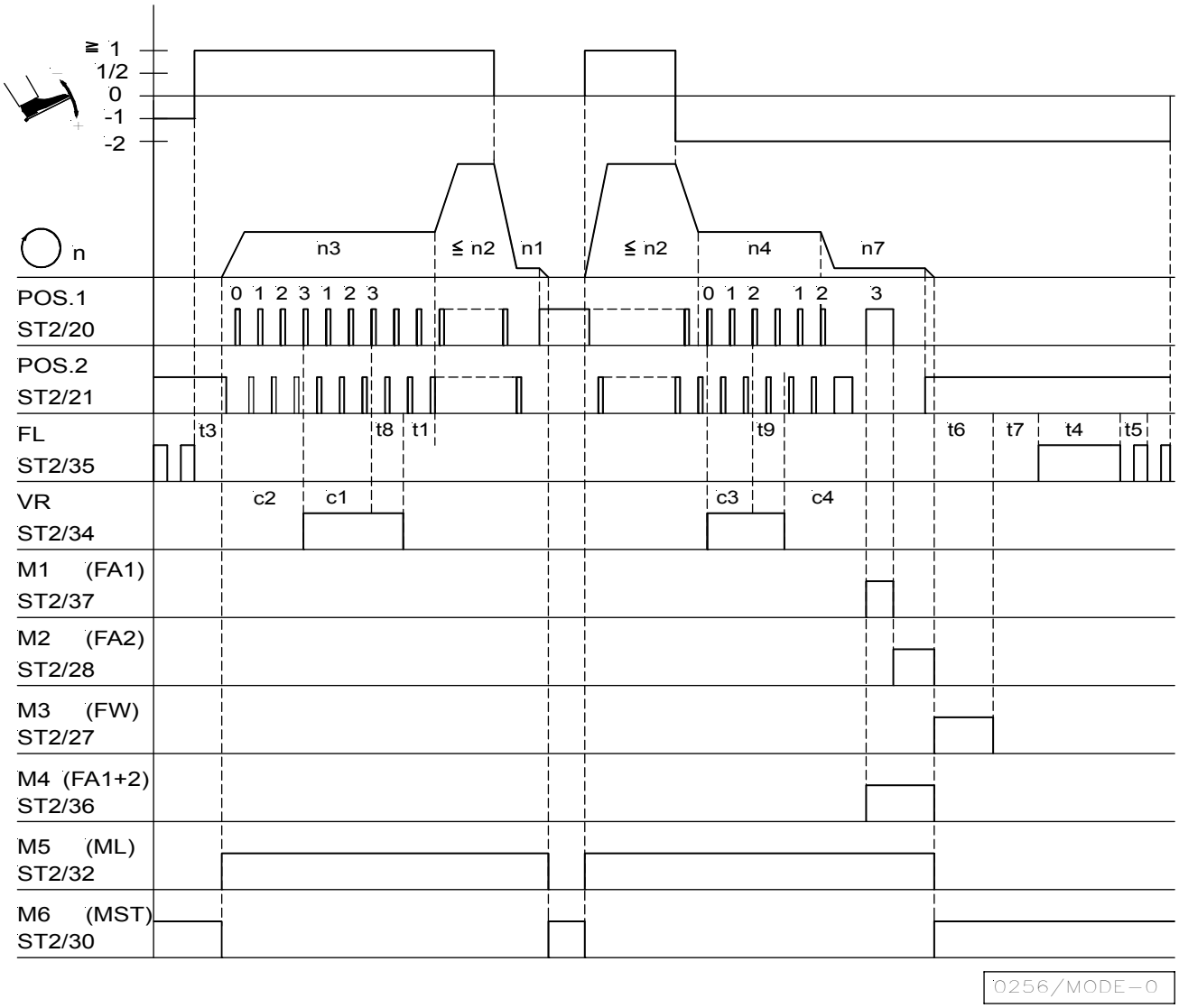
Palier de la pédale ➔	**-2**	**-1**	**0**	**½**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**	**11**	**12**
Entrée A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrée B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrée C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrée D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L



2) Tension nominale 5V, I_{max} 20mA
**) Vue: côté composants du contrôle / côté câbles*

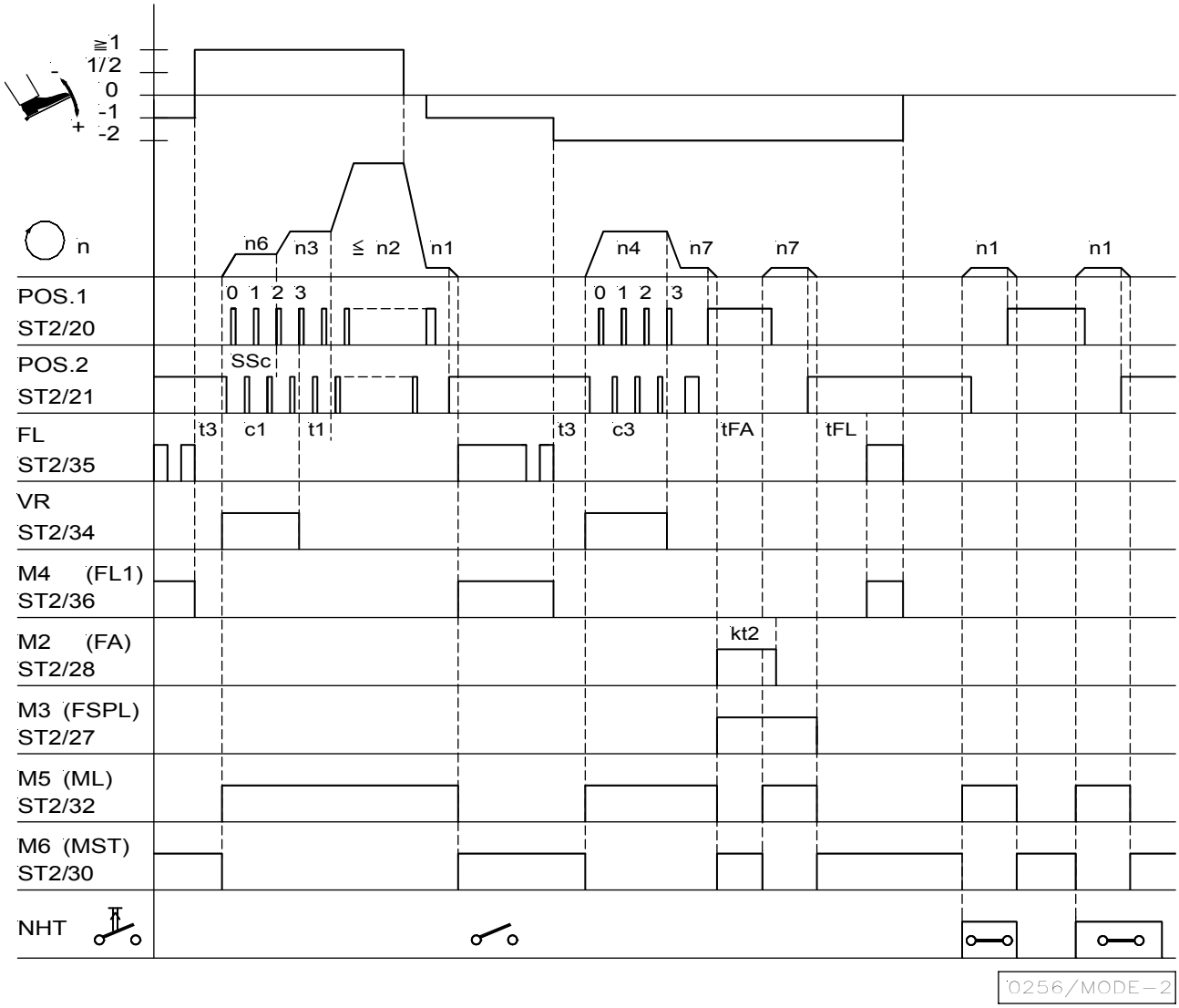
5 Diagrammes fonctionnels

Mode 0 ou 27 (point noué)



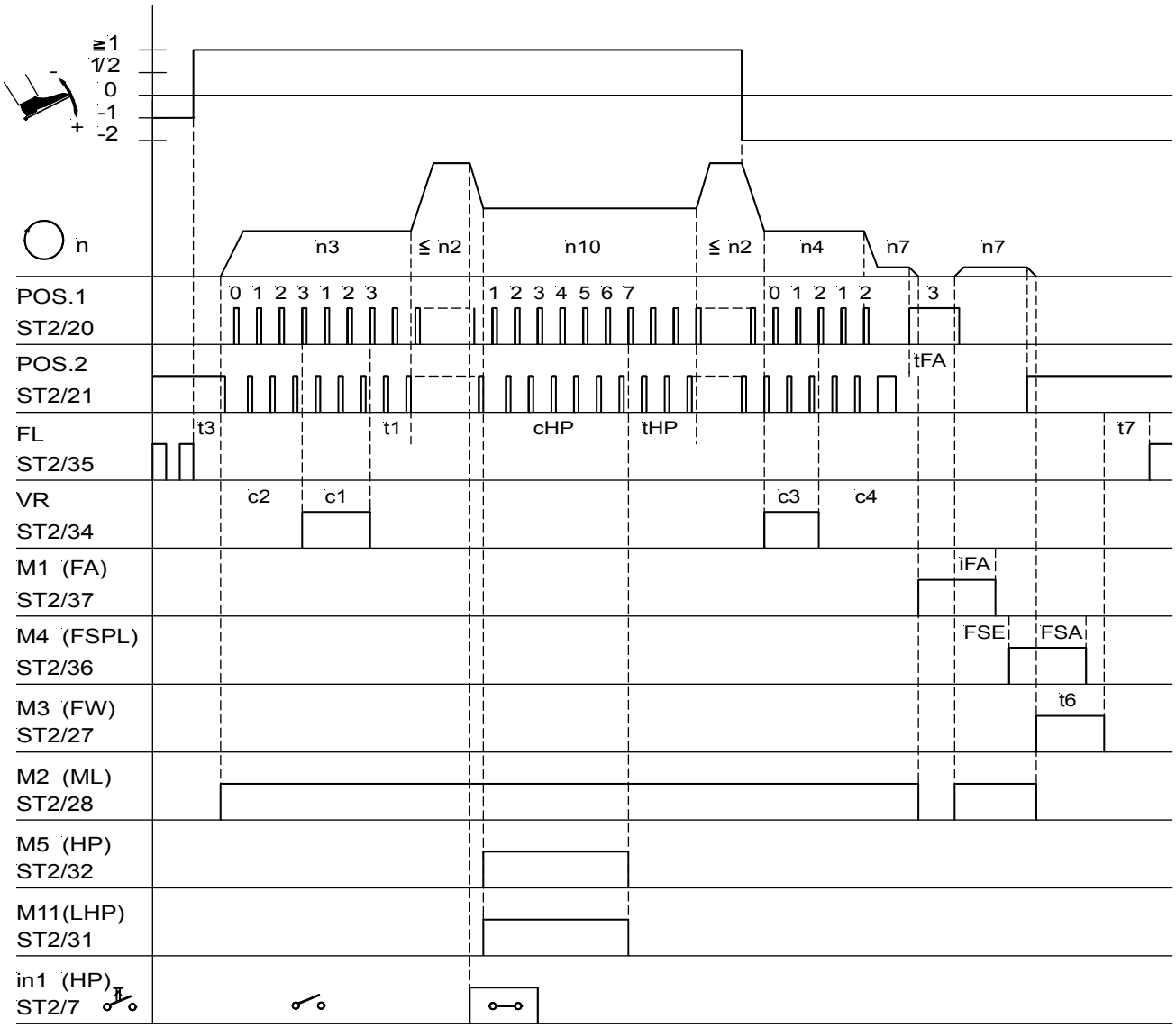
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 0 Point d'arrêt initial double avec rectification des points Marche Point d'arrêt final double avec rectification des points Marche	290 = 0/27	 Touche S2 Touche S3	 Touche 1 Touche 2	 Touche 1 Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
t8	Rectification des points d'arrêt initiaux	150			
t9	Rectification des points d'arrêt finaux	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			

Mode 2 (point noué)



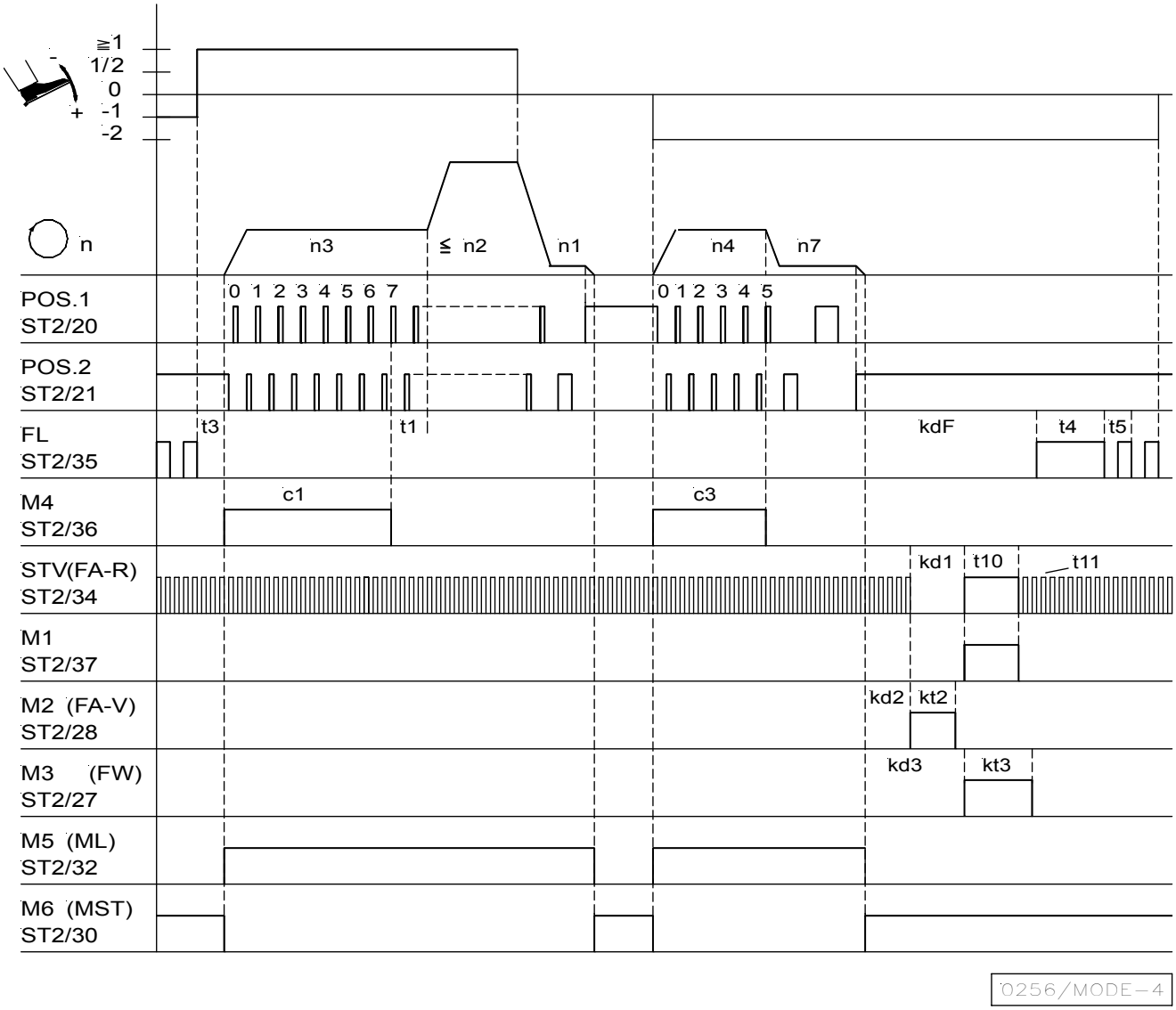
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 2	290 = 2			
SSt	Softstart	134 = 1			
	Point d'arrêt initial simple Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final simple Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	211			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil	283			

Mode 3 ou 26 (point noué)



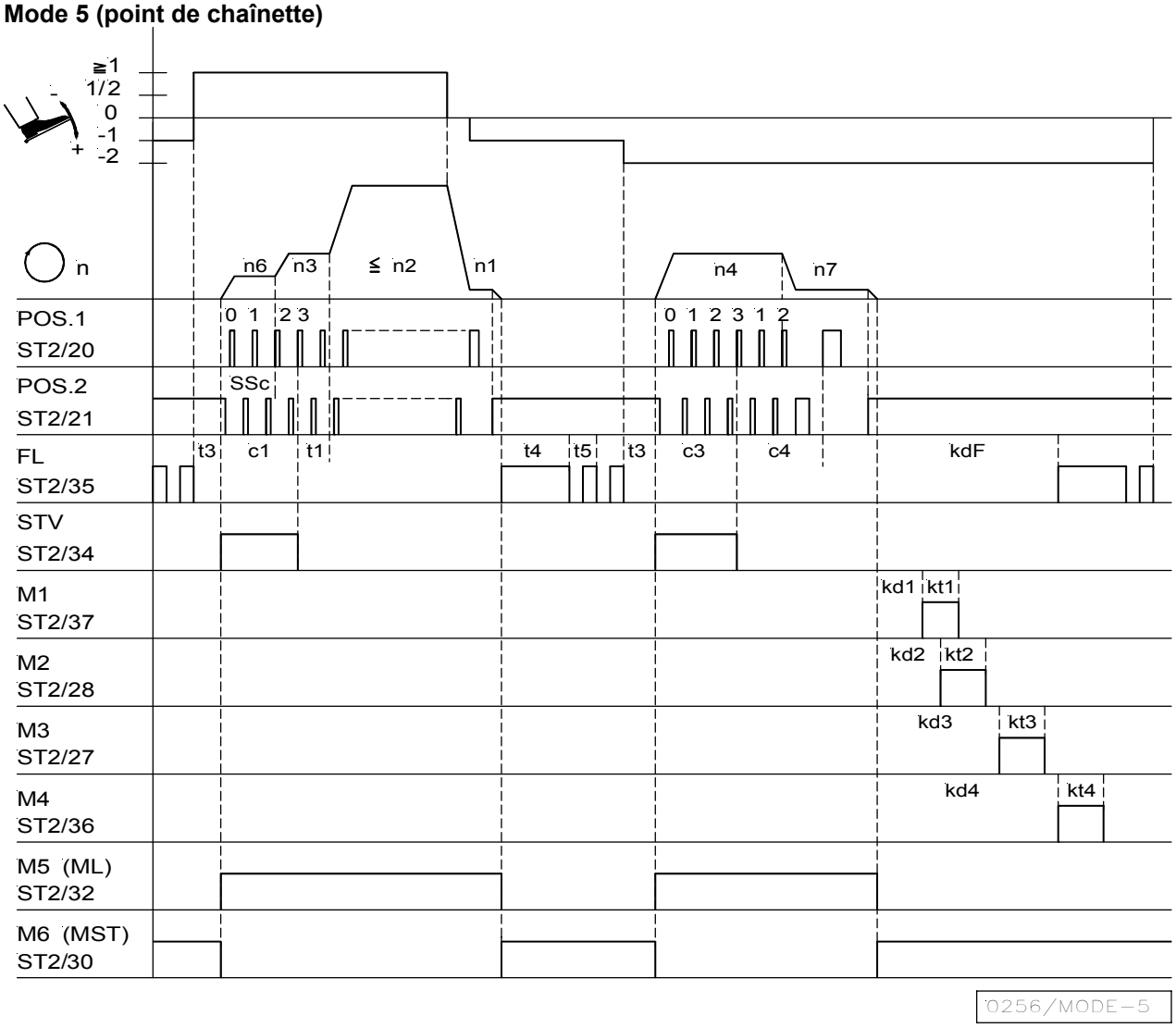
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 3 ou 26	290 = 3/26			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

Mode 4 (point de chaînette)



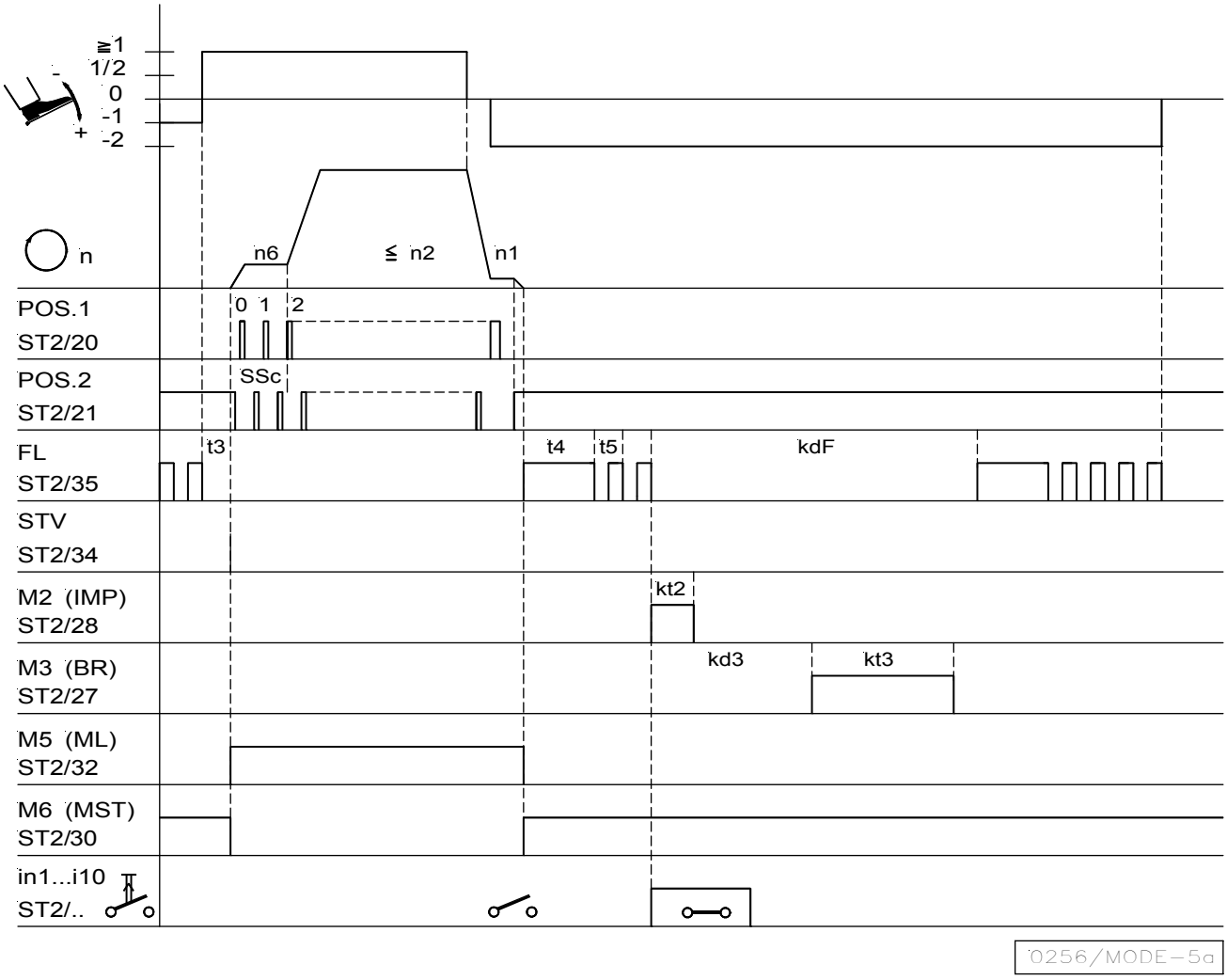
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 4	290 = 4			
	Rétrécissement initial de points Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Rétrécissement final de points Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n12	Vitesse automatique	118			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage de points du rétrécissement final de points	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t10	Excitation complète du coupe-fil en arrière	212			
t11	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	213			
kd1	Temps de retard du coupe-fil en arrière	280			
kd2	Temps de retard du coupe-fil en avant M2	282			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil en avant M2	283			
kd3	Temps de retard du racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Mode 5 (point de chaînette)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 5	290 = 5			
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
	Rétrécissement initial de points Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Rétrécissement final de points Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage de points du rétrécissement final de points	002			
c4	Comptage de points en fin de couture sans règle-point	003			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			
kd1-kd4	Temps de retard des sorties M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Durée de fonctionnement des sorties M1...M4	281/3/5/7			

Mode 5 (point de chaînette) Union Special, machine pour coudre des sacs



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 5	290 = 5			
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
SAk	«Couper la chaînette à chaud» par l'intermédiaire de la genouillère et élévation du pied presseur par la pédale	198 = 1			
in1...i10	Fonction «couper la chaînette à chaud» (M3) par l'intermédiaire de la genouillère	2.. = 42			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kd2	Temps de retard pour la sortie M2	282 = 0			
kt2	Durée de fonctionnement pour la sortie M2	283 = 50ms			
kd3	Temps de retard pour la sortie M3	284 = 1500ms			
kt3	Durée de fonctionnement pour la sortie M3	285 = 1400ms			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288 = 2550ms			

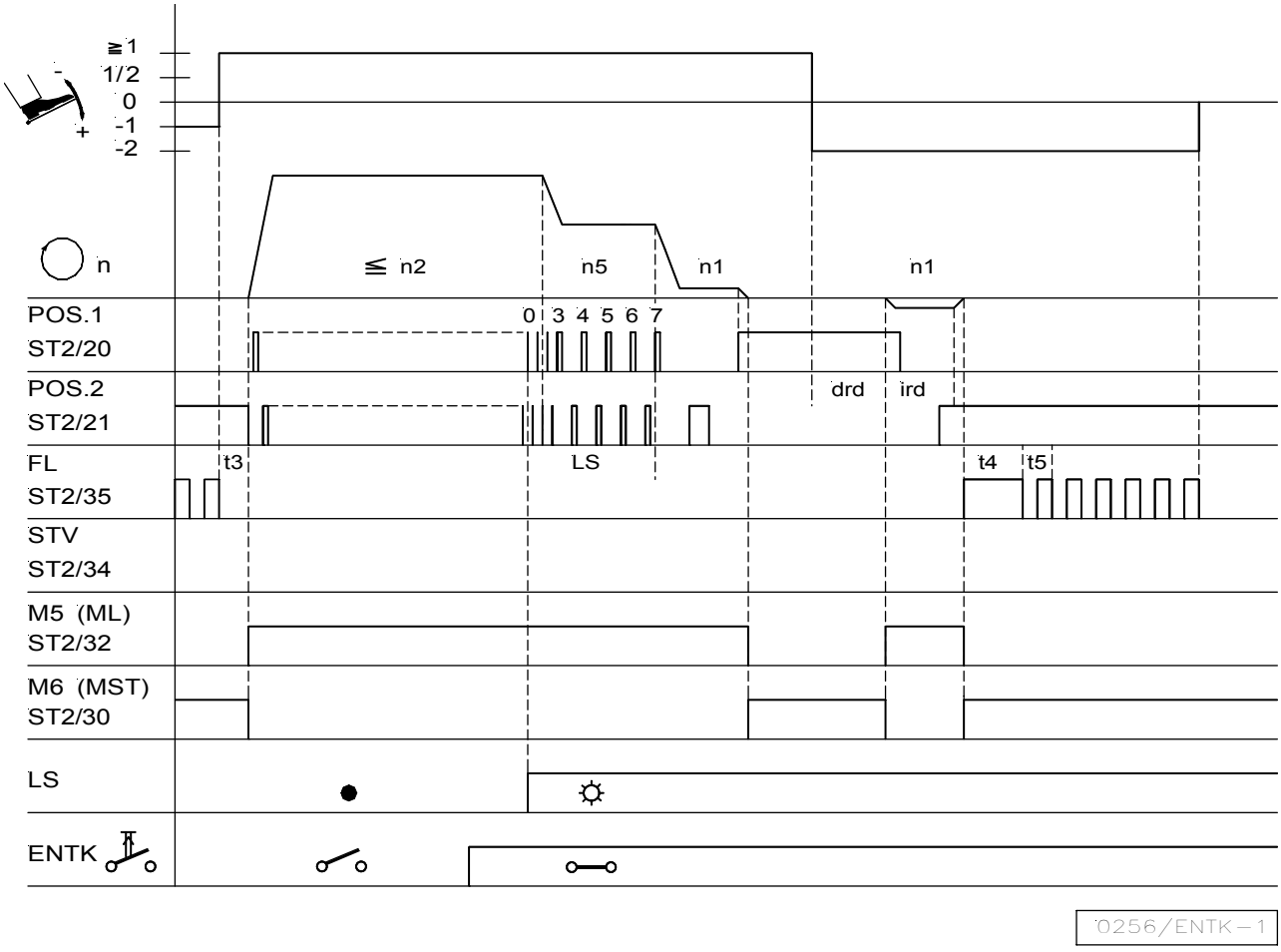
Réglages avec paramètre 198:

198 = 0 Les signaux **couper la chaînette à chaud** et **élévation du pied presseur** sont activés par la pédale.

198 = 1 Le signal **couper la chaînette à chaud** est activé par l'intermédiaire de la genouillère et **élévation du pied presseur** par la pédale.

198 = 2 Le signal **couper la chaînette à chaud** est activé par la pédale et **élévation du pied presseur** par l'intermédiaire de la genouillère.

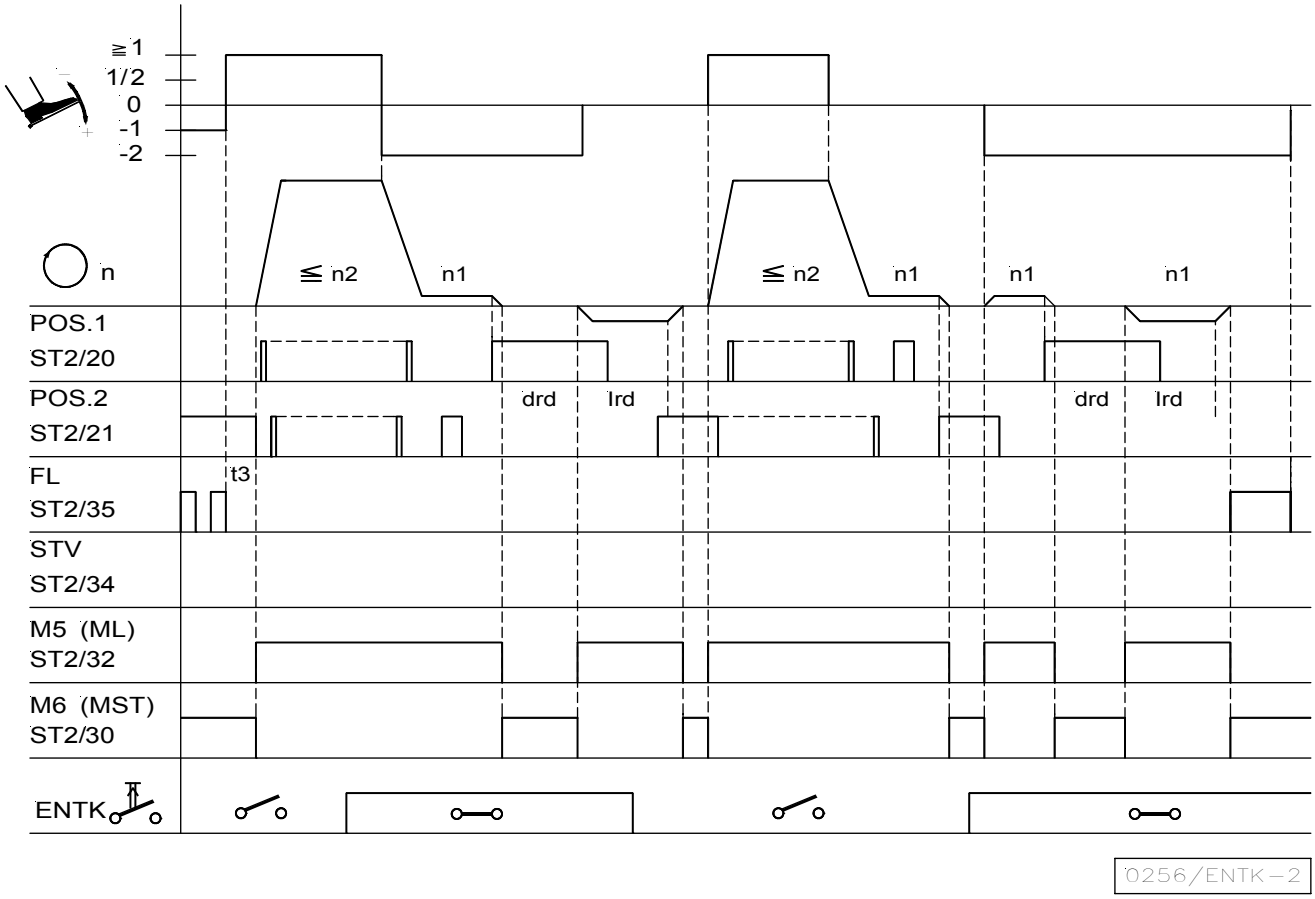
Mode 4, 5, 6 ou 7 (fonction «libérer la chaînette» avec cellule photo-électrique)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
	Point d'arrêt final simple Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
LS	Cellule photo-électrique	009 = ON			Touche 3
LSd	Cellule photo-électrique couverte/découverte	131 = ON			
FAr	Point de coupe en arrière	136 = ON			
Sht	Fonction de la touche «aiguille en haut/en bas	140 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure	222			
dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	224 = 1			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Les fonctions «rétrécissement de points» et «coupe-fil» seront supprimées lors du procédé «libérer la chaînette».

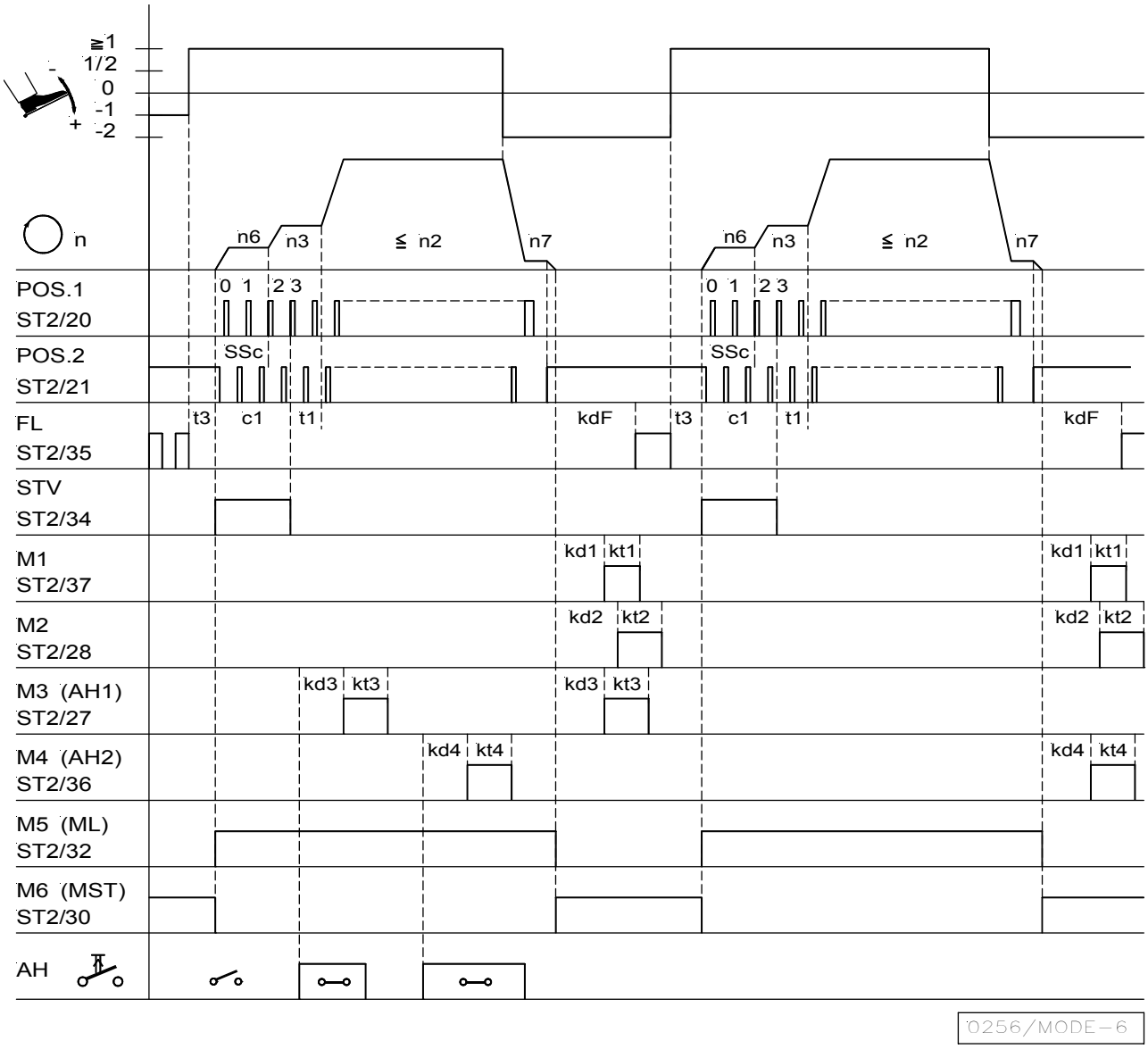
Mode 4, 5, 6 ou 7 (fonction «libérer la chaînette»)



Appel-lation	Fonction		Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 5		290 = 5			
drE	Sens de rotation du moteur	Droite	161 = 0			
Frd	Rotation inverse		182 = 1			
	Position de base 2	Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
	Rétrécissement final de points et coupe-fil *)	Marche				
in7	Blocage de la marche effectif avec contact ouvert		246 = 6			
in8	Vitesse automatique n12 sans pédale		247 = 10			
in..	Affecter la fonction «libérer la chaînette» à une sortie		2..			
n1	Vitesse de positionnement		110			
n2	Vitesse maximale		111			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse		180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse		181			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé		202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur		203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur		204			
tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure		222			
dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2		224 = 1			

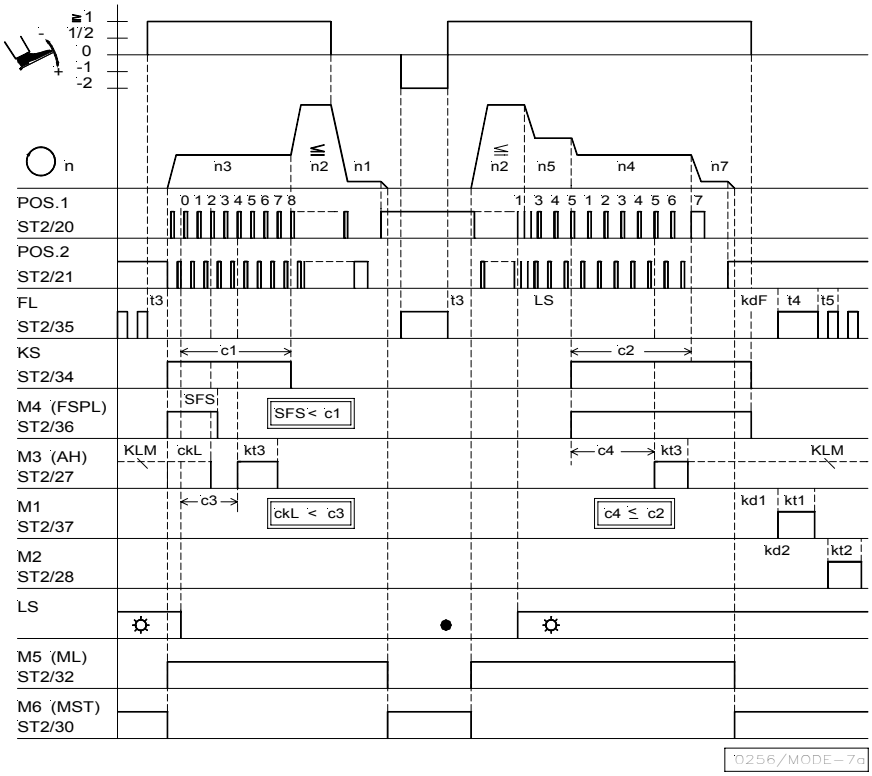
Les fonctions «rétrécissement de points» et «coupe-fil» seront supprimées lors du procédé «libérer la chaînette».

Mode 6 (point de chaînette avec ciseaux rapides) paramètre 232 = 1



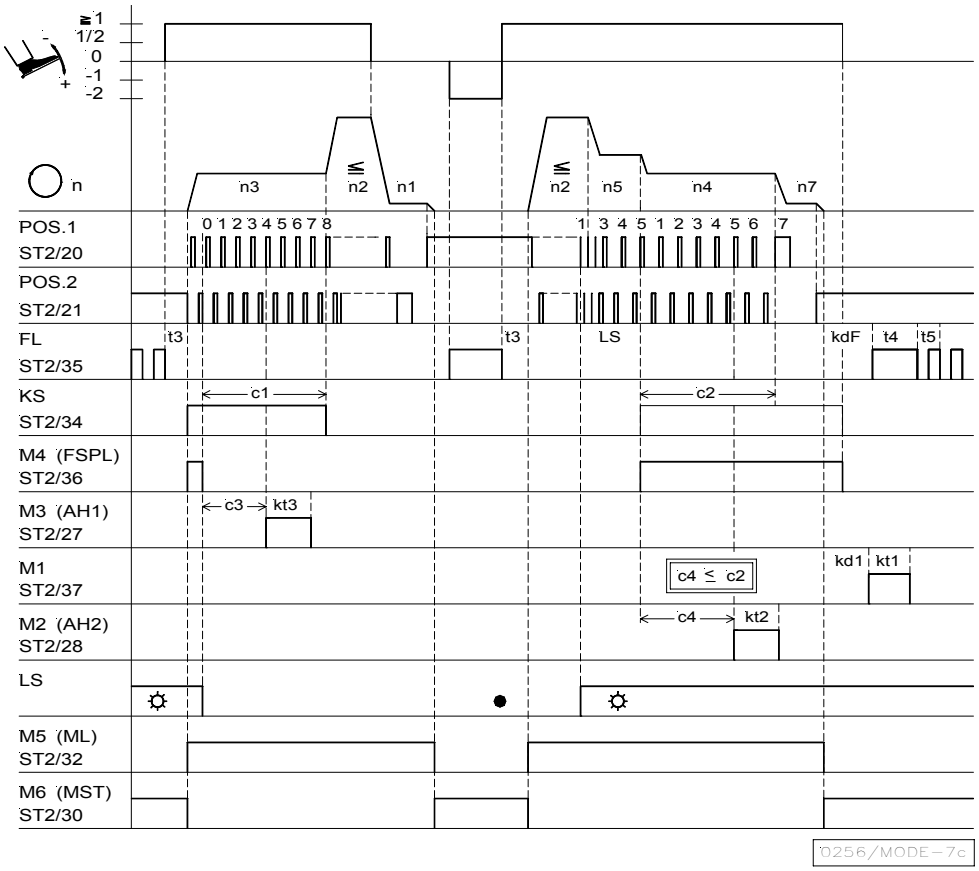
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 6	290 = 6			
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
	Rétrécissement initial de points Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
USS	Point de chaînette avec ciseaux rapides M3/M4	232 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage de points du rétrécissement initial de points	001			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1/kd2	Temps de retard des sorties M1/M2	280 / 282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281 / 283			
kd3/kd4	Temps de retard des sorties M3/M4 (AH1/AH2)	284 / 286			
kt3/kt4	Durée de fonctionnement des sorties M3/M4 (AH1/AH2)	285 / 287			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = 0 (coupe-bande) / paramètre 018 = 0 (fin de couture avec arrêt)



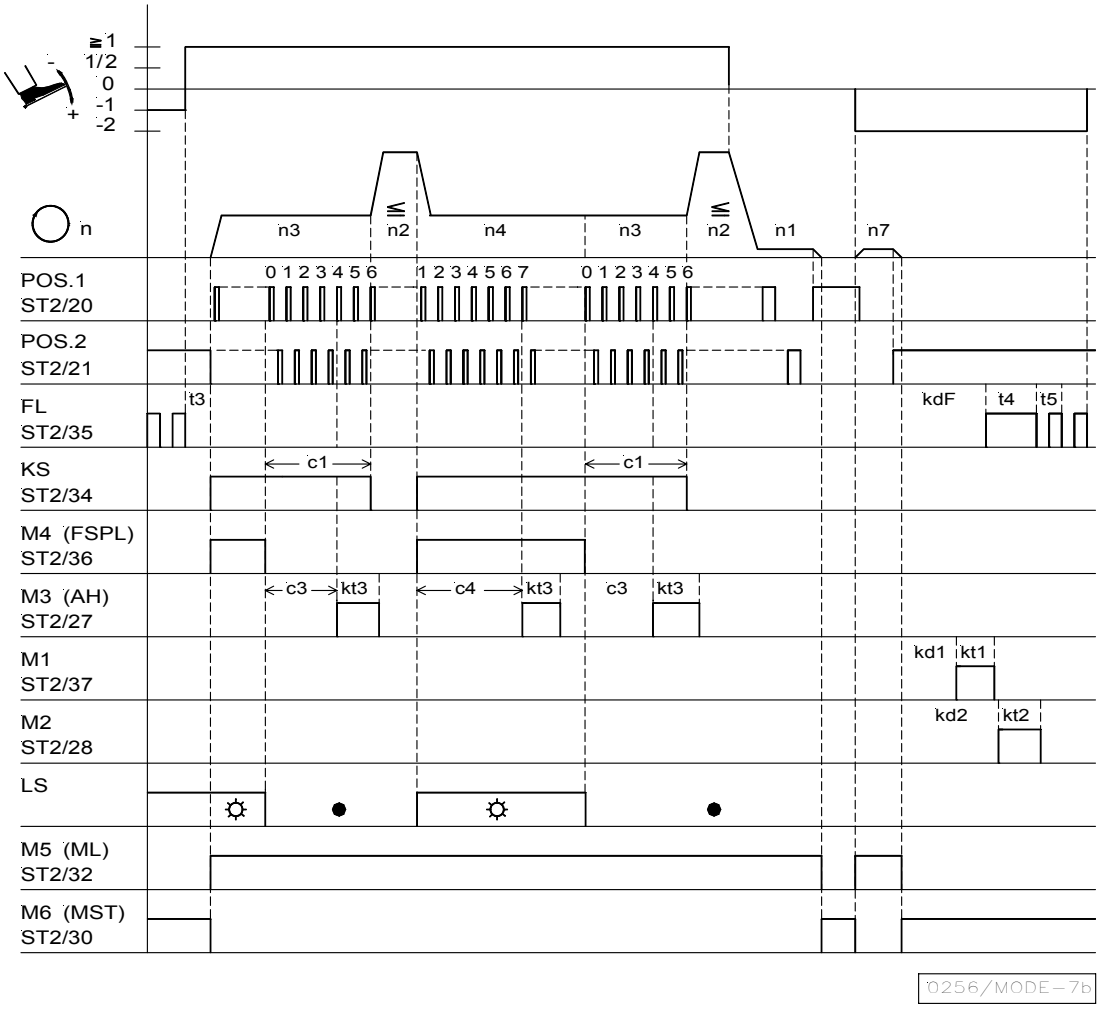
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4 Marche		Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
	Élévation du pied presseur en fin de couture Marche		Touche S4	Touche 3	Touche 6
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
-Pd	Fonction pédale en position –2 bloquée	019 = 2			
kLm	Pince en fin de couture MARCHE	020 = 1			
SPO	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = 1			
tFS	Commencement de l'ouvre-tension en début de couture	025 = 0			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
mhE	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = 0			
kSL	Aspirer la chaînette MARCHE après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	193 = 0			
USS	Fonction coupe-bande	232 = 0			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	021			
SFS	Points de la cellule photo-électrique couverte jusqu'à la fin de l'ouvre-tension (M4)	157			
kd1/kd2	Temps de retard des sorties M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281/283			
kt3	Durée de fonctionnement du coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = 1 (ciseaux rapides) / paramètre 018 = 0 (fin de couture avec arrêt)



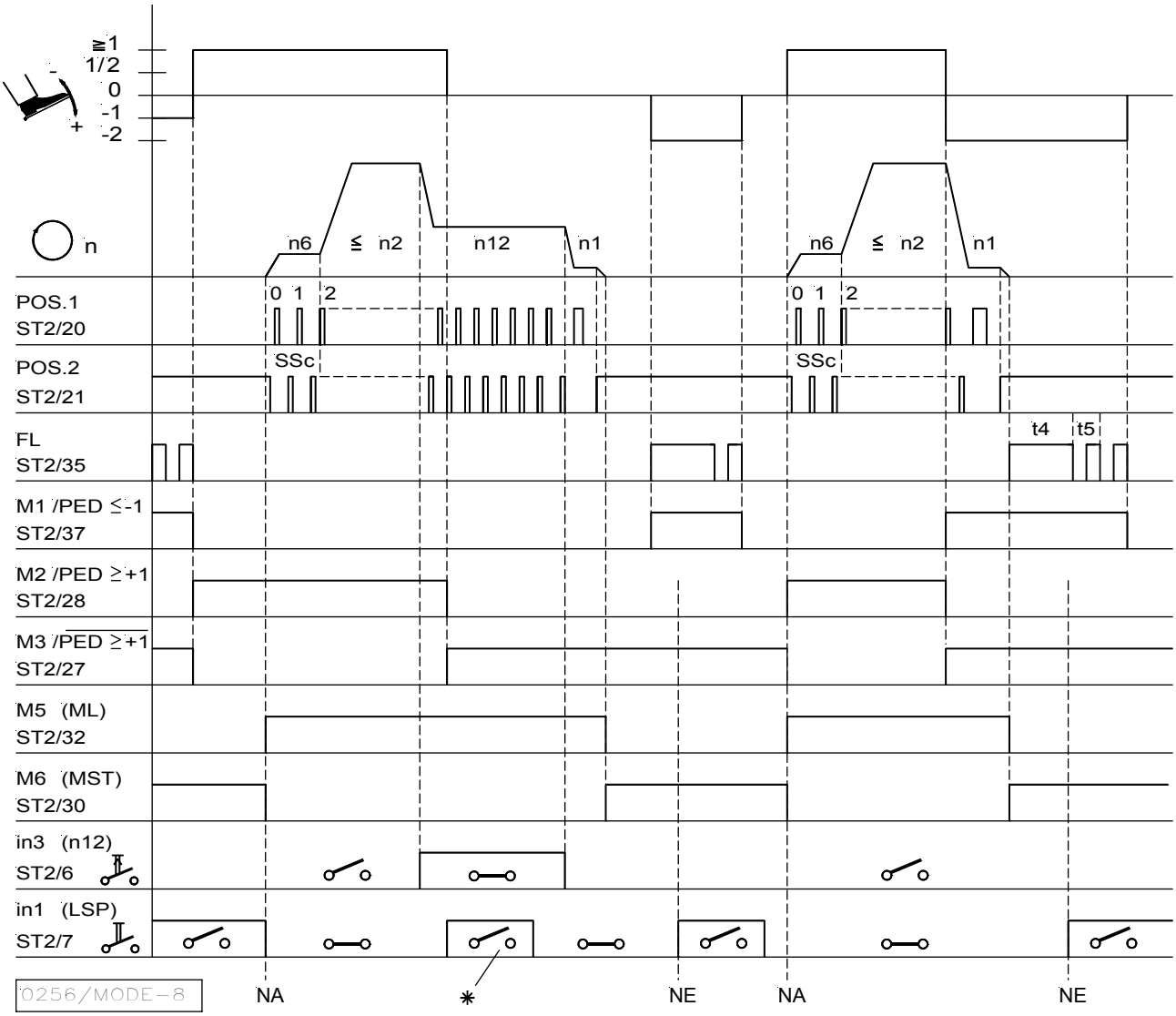
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4 Marche		Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
	Élévation du pied presseur en fin de couture Marche		Touche S4	Touche 3	Touche 6
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
	Fonction pédale en position –2 bloquée	019 = 2			
kLm	Pince en fin de couture ARRÊT	020 = 0			
SPO	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = 1			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
mhE	Fin de couture après le comptage c2	191 = 1			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = 0			
kSL	Aspirer la chaînette MARCHE après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	193 = 0			
USS	Fonction ciseaux rapides	232 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
kd1	Temps de retard de la sortie M1	280			
kd2	Temps de retard de la sortie M2	282 = 0			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281/283			
kt3	Durée de fonctionnement pour le coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

Mode 7 (surjet) paramètre 232 = 0 (coupe-bande) / paramètre 018 = 1 (fin de couture sans arrêt)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 7	290 = 7			
	Comptages c1, c2, c3 et c4 Marche		Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004 = 0			
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet en fin de couture sans arrêt	018 = 1			
-Pd	Fonction pédale en position –1/–2 activée pendant la couture	019 = 3			
SPO	Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0	022 = 1			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
USS	Fonction coupe-bande	232 = 0			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse pour le comptage initial	112			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande	002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1/kd2	Temps de retard des sorties M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement des sorties M1/M2	281/283			
kt3	Durée de fonctionnement du coupe-bande	285			
kdF	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	288			

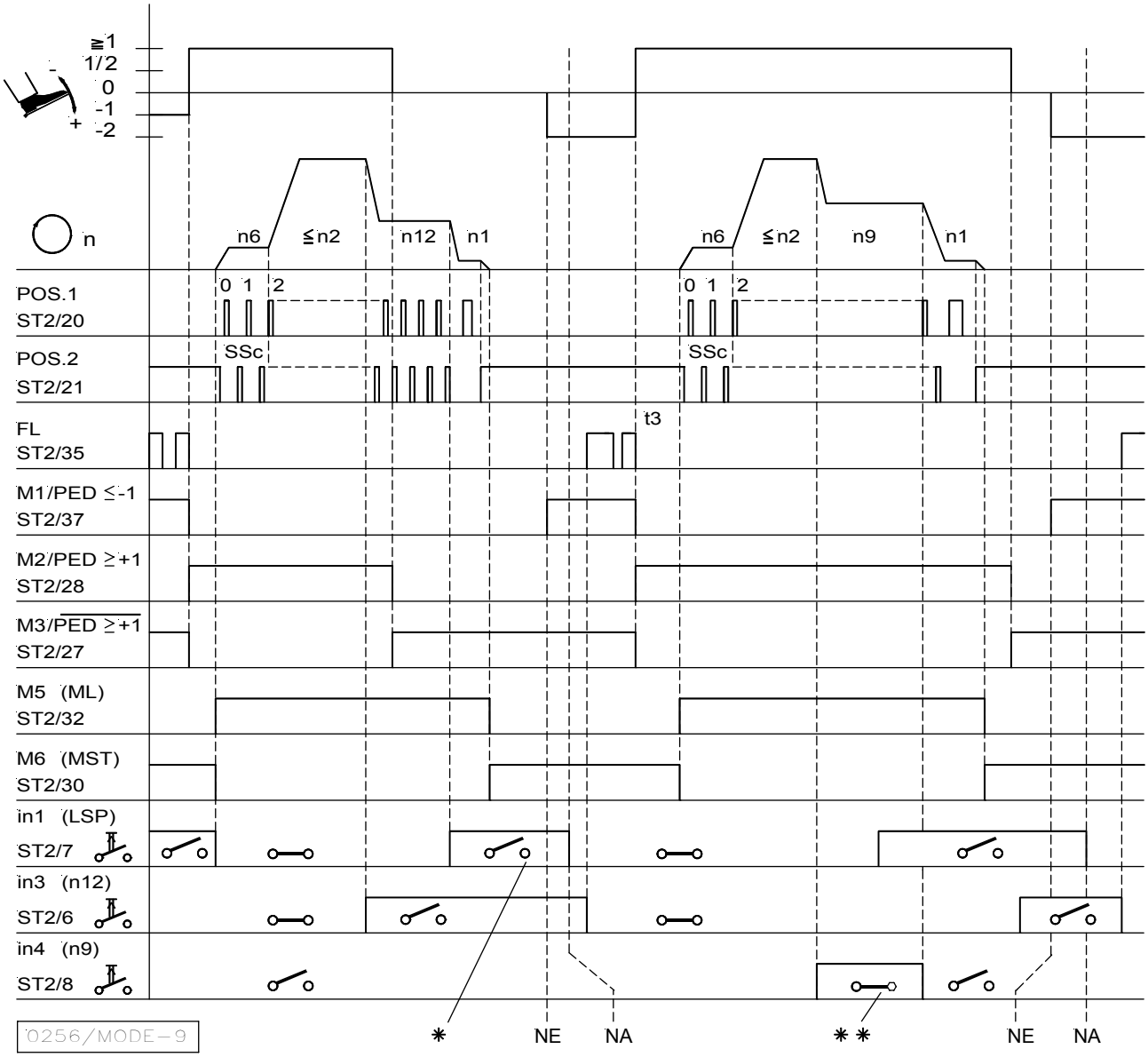
Mode 8 (rentrée de chaînette Pegasus)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 8	290 = 8			
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
in1	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	240 = 6			
in3	n-Auto avec interrupteur fermé	242 = 10			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n12	Vitesse automatique	118			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			

*) Tant que la vitesse automatique est activée, le blocage de la marche ne fonctionne pas!
NA Début de couture
NE Fin de couture

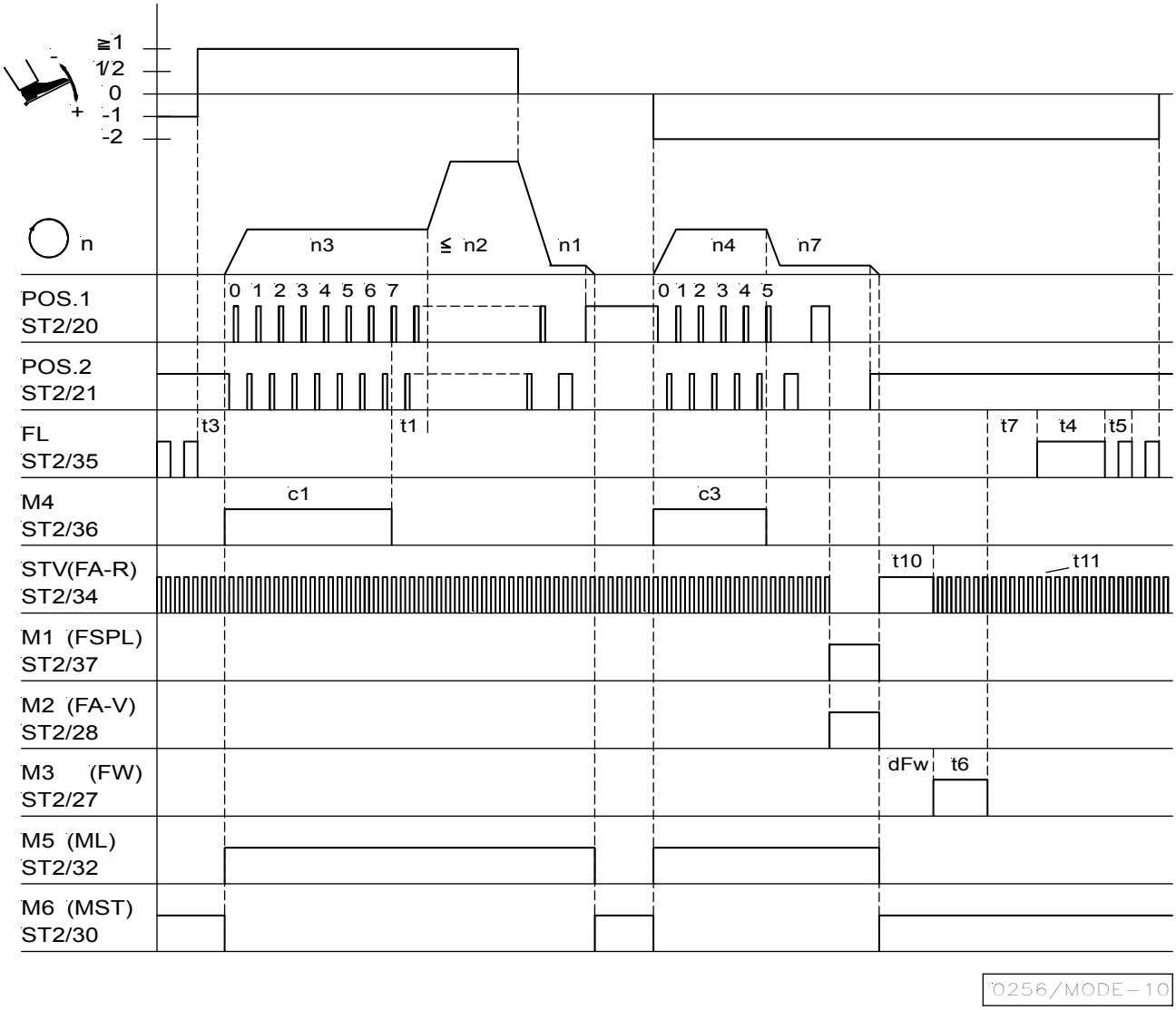
Modus 9 (rentrée de chaînette Yamato)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 9	290 = 9			
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
SSt	Démarrage ralenti	134 = 1			
in1	Blocage de la marche activé avec interrupteur ouvert	240 = 6			
in3	Vitesse automatique avec interrupteur fermé (la fonction de l'entrée 3 est inversée en mode 9)	242 = 10			
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 2 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n6	Vitesse du démarrage ralenti	115			
n12	Vitesse automatique	118			
SSc	Points du démarrage ralenti	100			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			

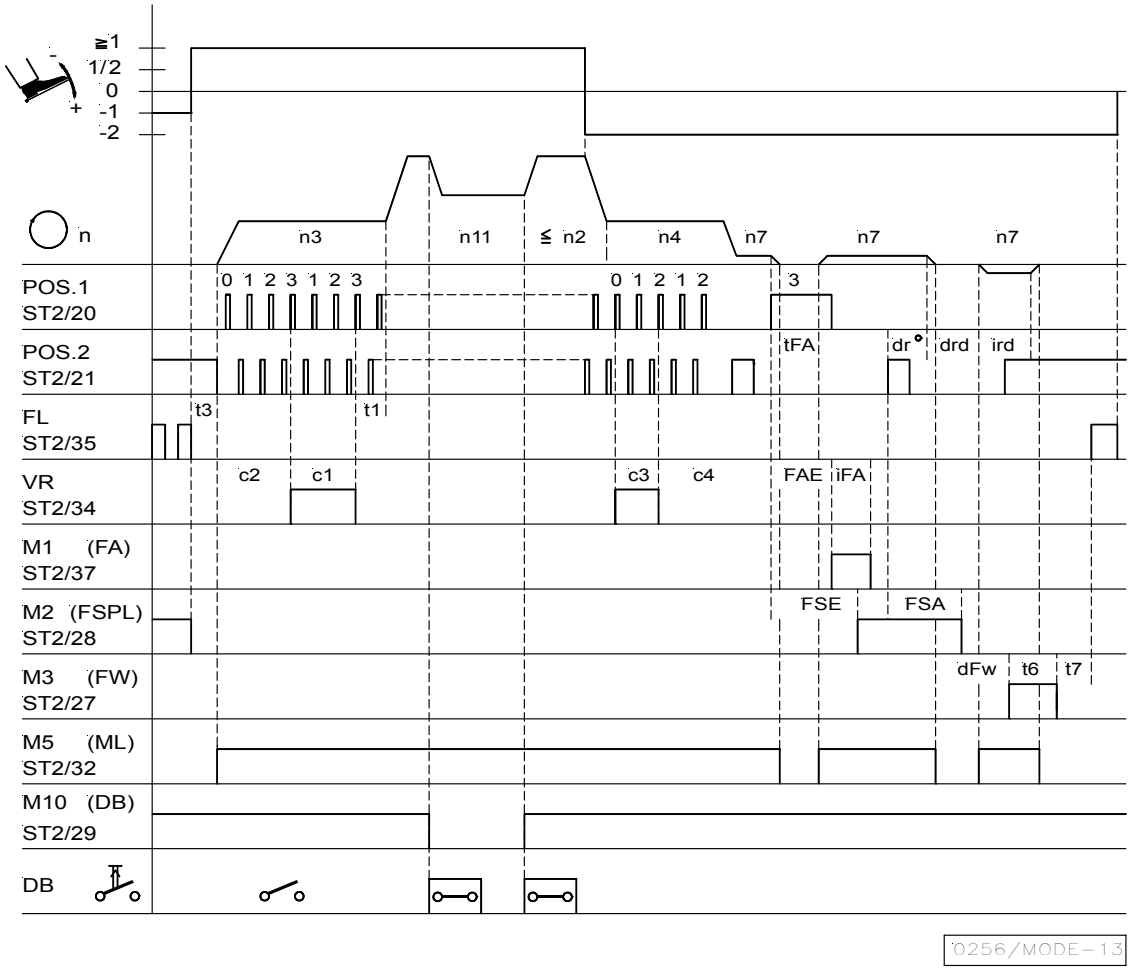
*) Le blocage de la marche a la priorité sur la vitesse automatique!
**) La vitesse automatique n9 a la priorité sur le blocage de la marche!
NA Début de couture
NE Fin de couture

Mode 10 (point noué)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 10	290 = 10			
	Point d'arrêt initial simple Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final simple Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
dFw	Retard d'activation du racleur	209			
t10	Excitation complète du coupe-fil en arrière	212			
t11	Force de maintien du coupe-fil en arrière (sortie rétrécissement de points)	213			

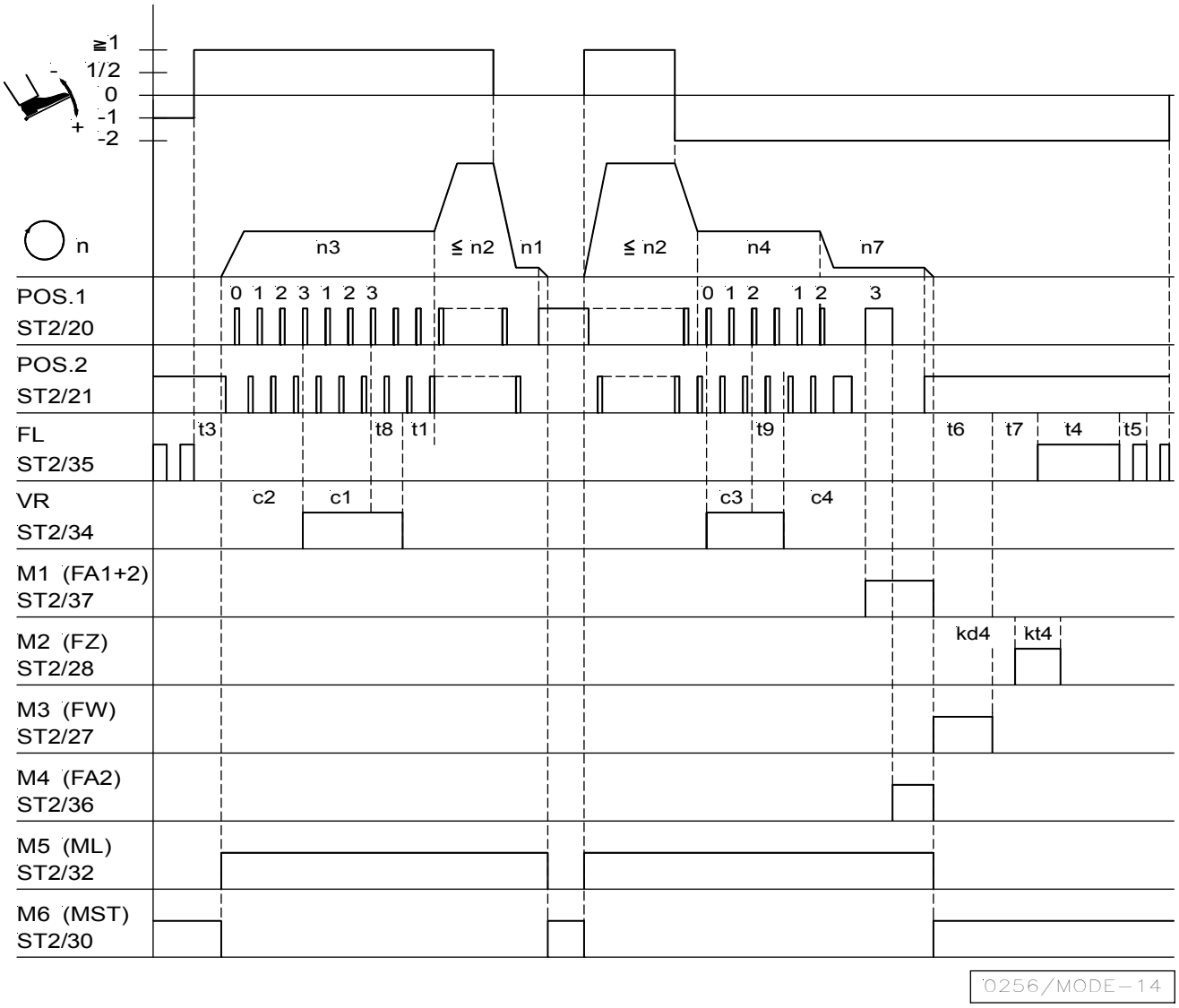
Mode 13 (point noué / Pfaff 1425, 1525)



Le signal inversé de la sortie M10 est émis de la sortie M4 (ST2/36).

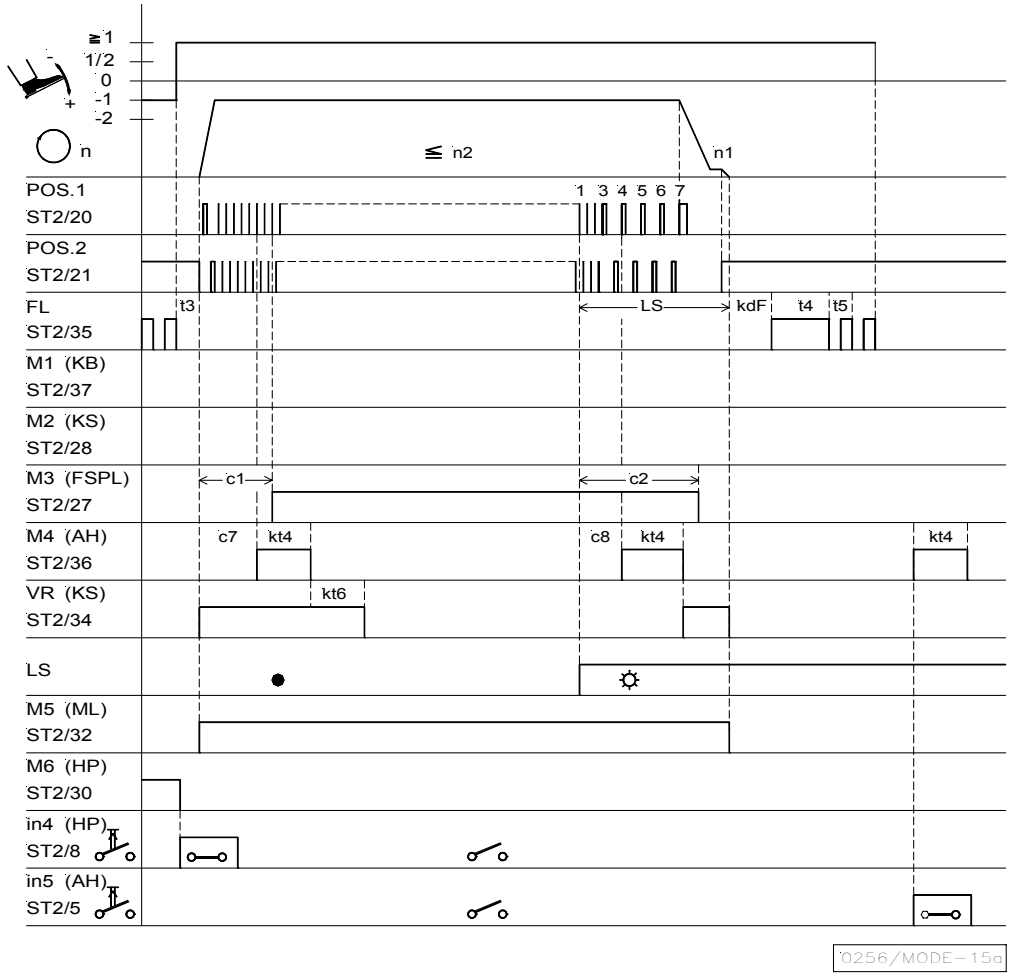
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 13	290 = 13			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
FFi	Fonction «limitation de la vitesse n11»	186 = 1			
Ffo	Fonction du signal M10 après secteur connecté	187 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée n11	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
dFw	Retard d'activation du racleur	209			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			
FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	259			

Mode 14 (point noué)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 14	290 = 14			
	Point d'arrêt initial double avec rectification des points Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double avec rectification des points Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 1 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 3			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
t8	Rectification des points d'arrêt initiaux	150			
t9	Rectification des points d'arrêt finaux	151			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
kd4	Temps de retard de la sortie M2	286			
kt4	Durée de fonctionnement de la sortie M2	287			

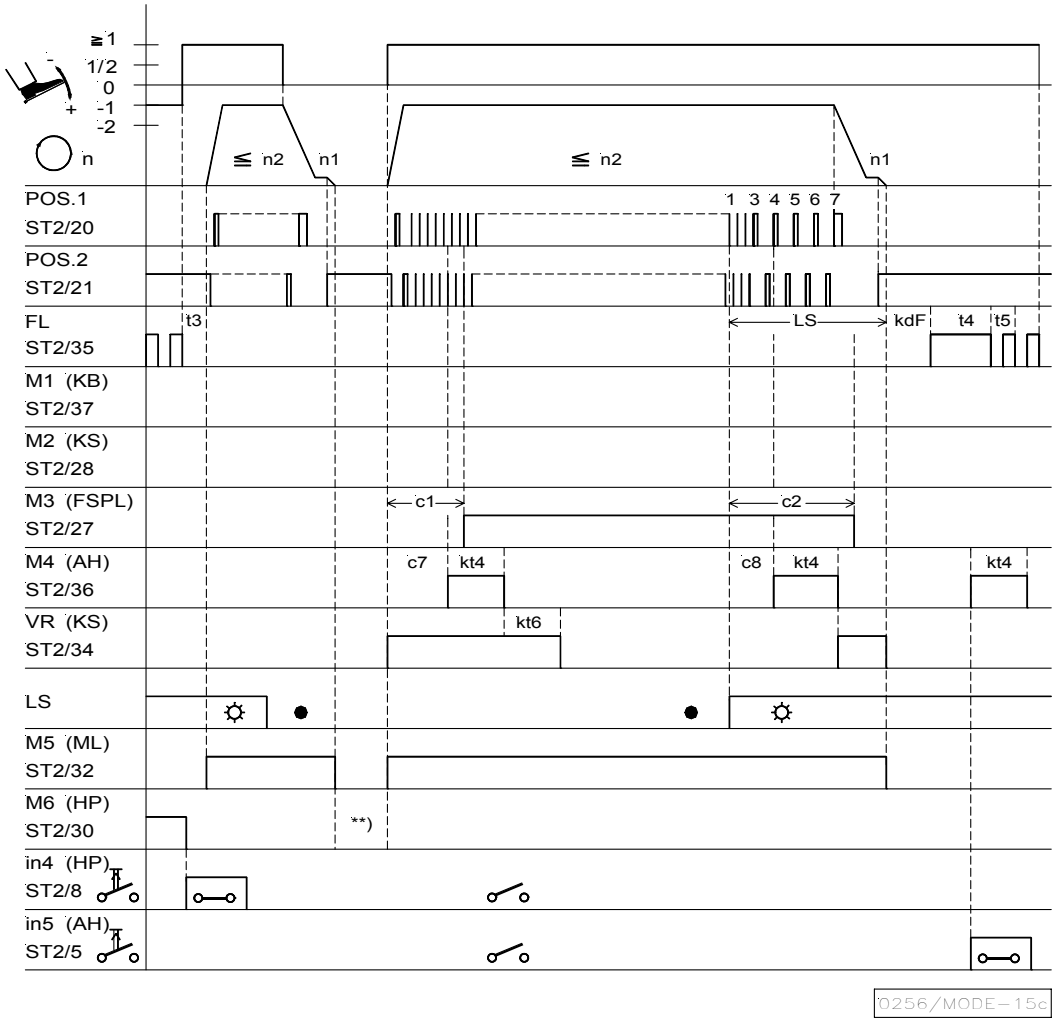
Mode 15 (Pegasus SSC100) déroulement quand le changement de la course d'élévation du pied est désactivé / début de couture avec cellule photo-électrique couverte



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 15	290 = 15			
	Coupe Marche			Touche 2	Touche 4
	Comptages c1 et c2 Marche		Touche S2/3	Touche 1	Touche 1/5
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandées par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	192 = 1			
in4	Touche pour le changement de la course d'élévation du pied à verrouillage	243 = 14			
in5	Touche pour le coupe-bande manuel	244 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage de points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension	000			
c1	Comptage de points jusqu'à l'activation de l'ouvre-tension	001			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kt6 *)	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette)	256			
c7	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	257			
c8	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	258			
kt4 *)	Durée de fonctionnement du coupe-bande M4	287			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation de l'élévation du pied presseur	288			

*) La valeur indiquée sur la console du contrôle doit être multipliée par 10. **Exemple:** La valeur indiquée 10 correspond à 100ms.

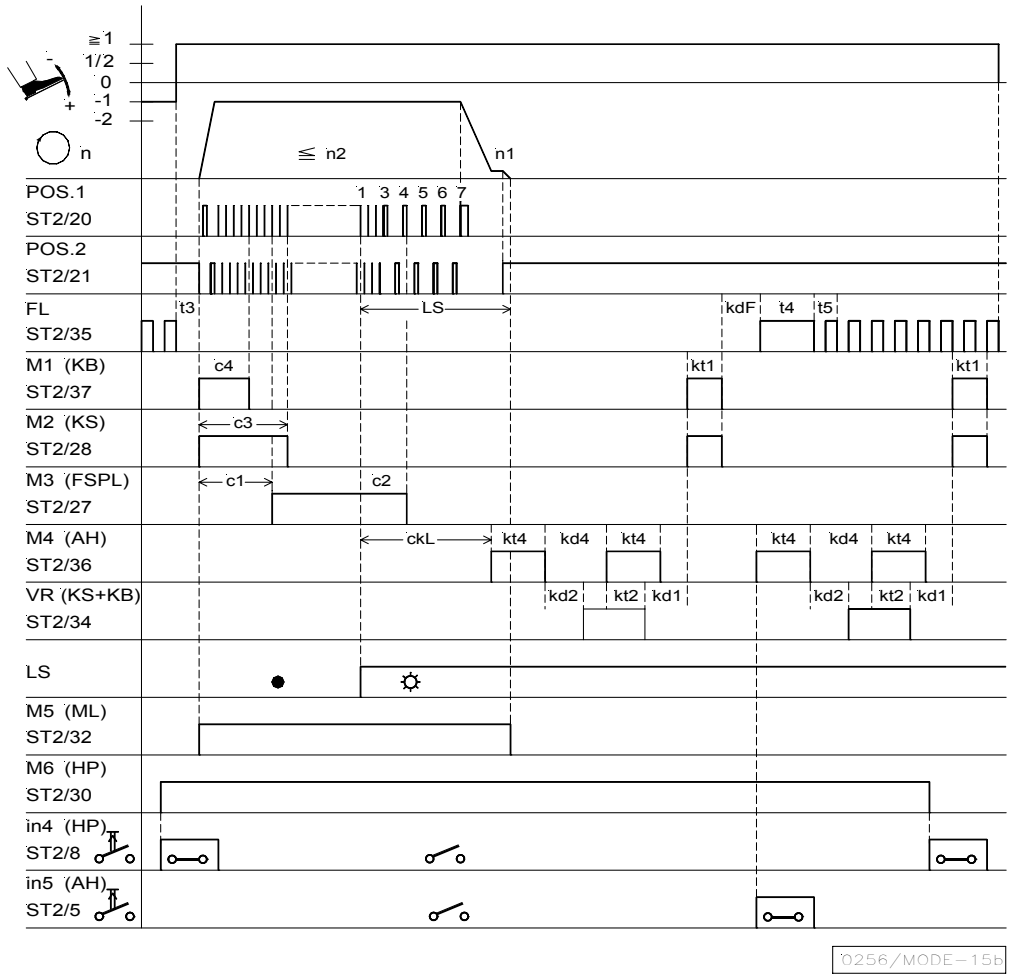
Mode 15 (Pegasus SSC100) déroulement quand le changement de la course d'élévation du pied est désactivé / début de couture avec cellule photo-électrique découverte



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 15	290 = 15			
	Coupe Marche			Touche 2	Touche 4
	Comptages c1 et c2 Marche		Touche S2/3	Touche 1	Touche 1/5
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandées par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	192 = 1			
in4	Touche pour le changement de la course d'élévation du pied à verrouillage	243 = 14			
in5	Touche pour le coupe-bande manuel	244 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage de points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension	000			
c1	Comptage de points jusqu'à l'activation de l'ouvre-tension	001			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kt6	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette)	256			
c7	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	257			
c8	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande M4	258			
kt4	Durée de fonctionnement du coupe-bande M4	287			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation de l'élévation du pied presseur	288			

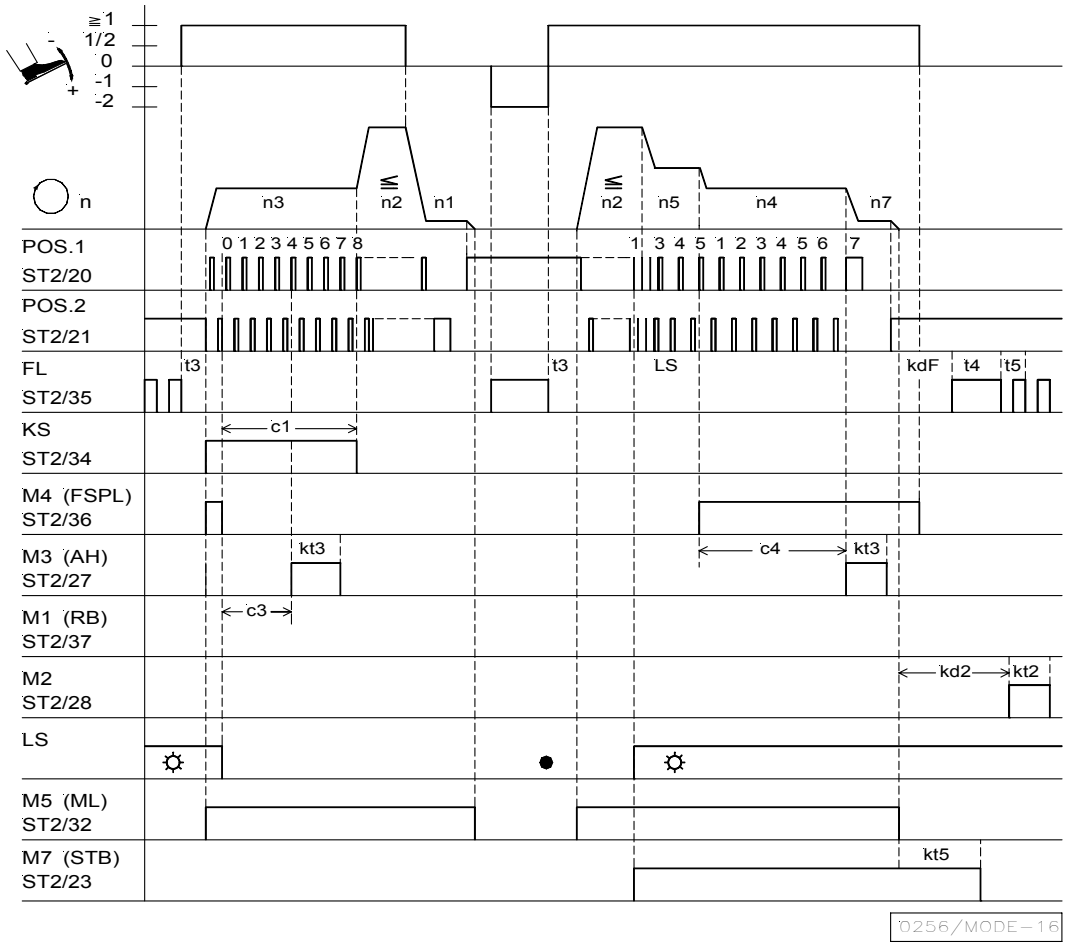
**) En cas d'arrêt intermédiaire avant la coupe en début de couture, la programmation est possible.

Mode 15 (Pegasus SSC100) déroulement quand le changement de la course d'élévation du pied est activée



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 15	290 = 15			
	Coupe Marche			Touche 2	Touche 4
	Comptages c1 et c2 Marche		Touche S2/3	Touche 1	Touche 1/5
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
PLS	Vitesse des points de compensation commandées par la cellule photo-électrique en fonction de la pédale	192 = 1			
in4	Touche pour le changement de la course d'élévation du pied à verrouillage	243 = 14			
in5	Touche pour le coupe-bande manuel	244 = 15			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage de points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension	000			
c1	Comptage de points jusqu'à l'activation de l'ouvre-tension	001			
c3	Comptage pour «aspirer la chaînette»	002			
c4	Comptage pour «souffler la chaînette»	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ckL	Comptage après la cellule photo-électrique découverte jusqu'au coupe-bande MARCHE	021			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
kd1	Temps de retard des sorties M1 et M2	280			
kt1	Durée de fonctionnement des sorties M1 et M2	281			
kd2	Temps de retard de la sortie ST2/34	282			
kt2	Durée de fonctionnement de la sortie ST2/34	283			
kd4	Temps de retard de la sortie M4 (coupe-bande)	286			
kt4	Durée de fonctionnement de la sortie M4 (coupe-bande)	287			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation de l'élévation du pied presseur	288			

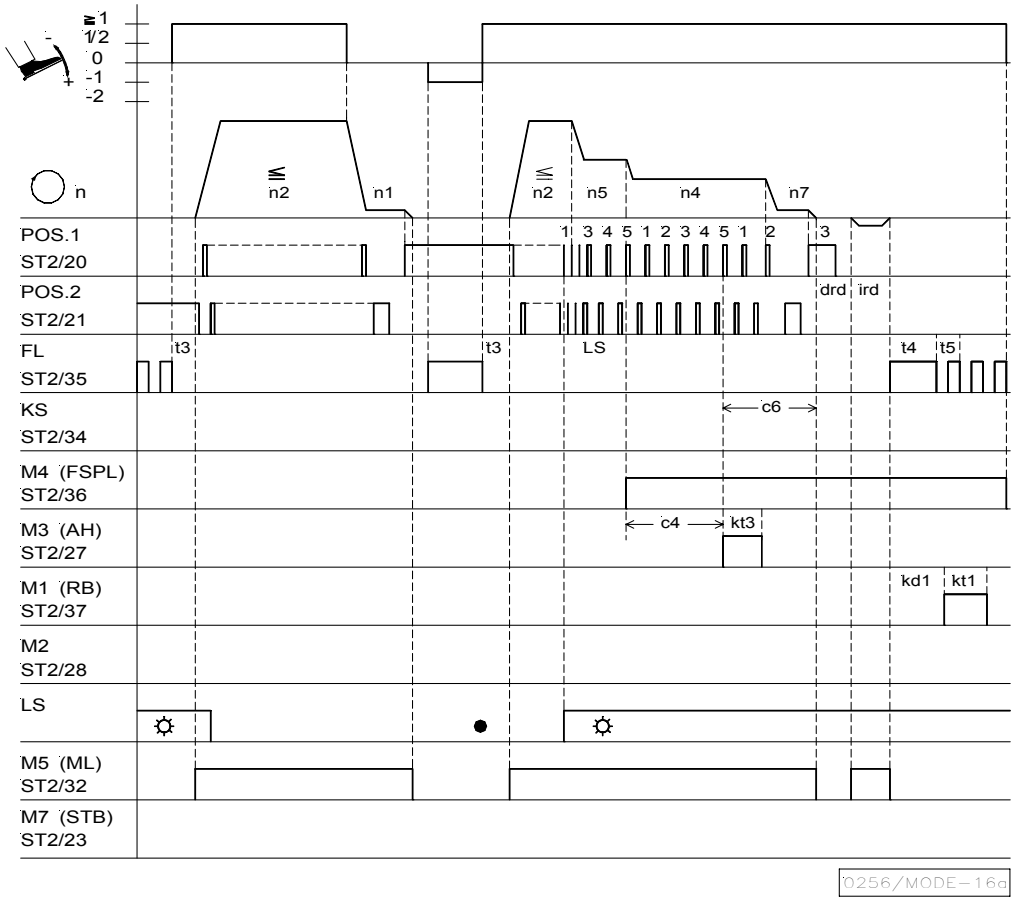
Mode 16 (machine à bras déporté) sans libérer la chaînette automatiquement avec coupe-bande (232 = 0)



Appel-lation	Fonction		Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 16		290 = 16			
	Comptages c1, c3 et c4	Marche		Touche S2/3	*)	Touche 1/2/4
	Position de base 2	Marche		Touche S5	*)	Touche 0
	Élévation du pied presseur en fin de couture	Marche		Touche S4	*)	Touche 9
LS	Cellule photo-électrique		009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt		018 = 0			
-Pd	Fonction pédale en position –2 bloquée		019 = 2			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte		132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3		143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4		144 = 0			
PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique dépend de la pédale		192 = 0			
bLA	Soufflage sur empileur M7 à partir de la cellule photo-électrique découverte		194 = 1			
n1	Vitesse de positionnement		110			
n2	Vitesse maximale		111			
n3	Vitesse pour le comptage initial		112			
n4	Vitesse pour le comptage final		113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique		114			
n7	Vitesse de coupe		116			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette		001			
c3	Comptage initial pour le coupe-bande		002			
c4	Comptage final pour le coupe-bande		003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		004			
kd2	Temps de retard de la sortie M2		282			
kt2	Durée de fonctionnement de la sortie M2		283			
kt3	Durée de fonctionnement du coupe-bande		285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE		288			
kt5	Retard de l'arrêt du soufflage sur empileur en fin de couture		289			

*) Le tableau de commande V810 n'est pas utilisable pour les fonctions en mode 16!

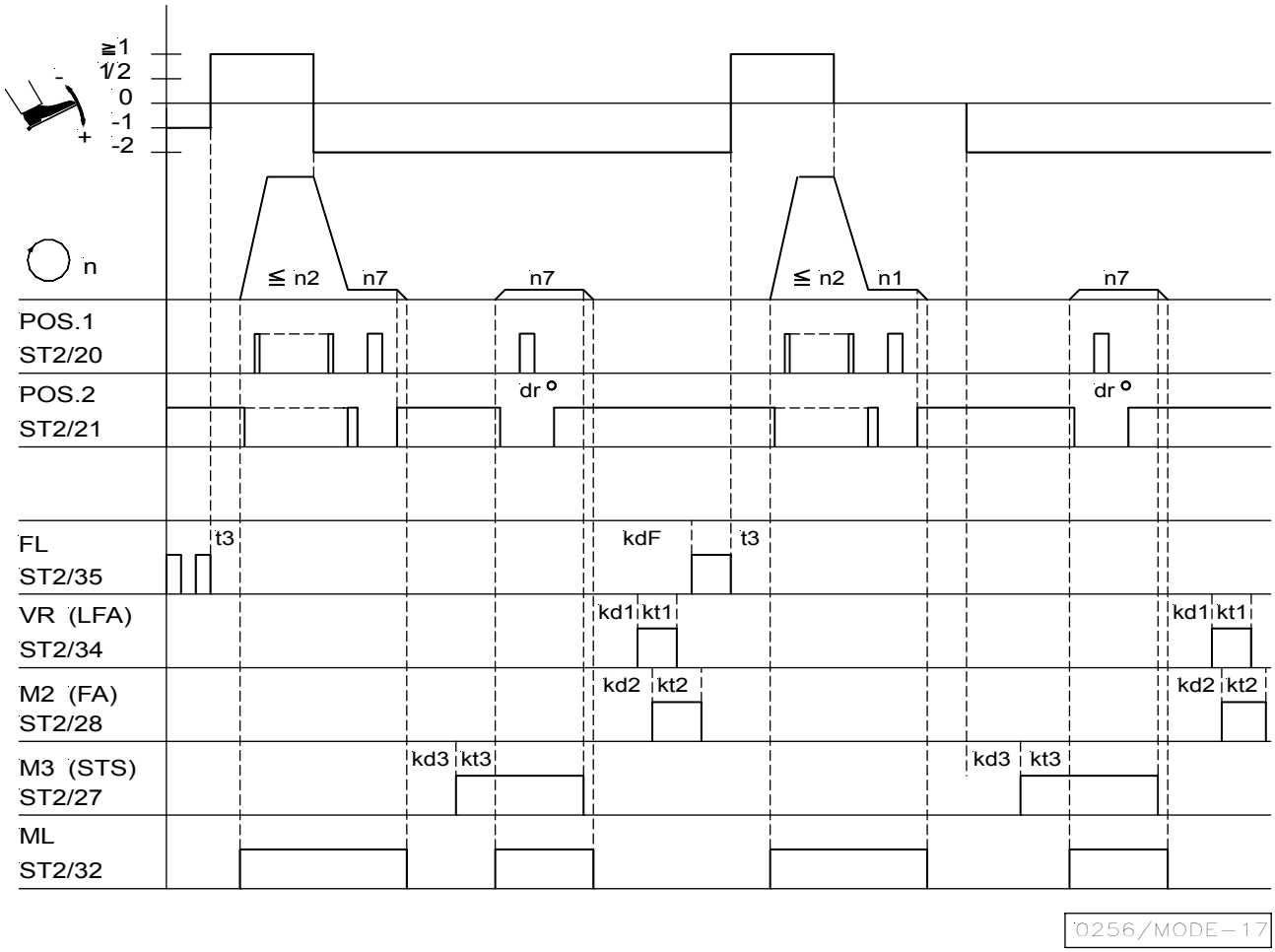
Mode 16 (machine à bras déporté) libérer la chaînette automatiquement avec coupe / touche 8 sur le V820/V850 MARCHE



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 16	290 = 16			
	Comptages c4 Marche		Touche S2/3	*)	Touche 1/2/4
	Position de base 1 Marche		Touche S5	*)	Touche 0
	Libérer la chaînette avec soufflé de chaînette en direction opposée Marche			*)	Touche 8
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
UoS	Déroulement mode surjet avec arrêt	018 = 0			
-Pd	Fonction pédale en position –2 bloquée	019 = 2			
LSS	Blocage du démarrage de la machine avec cellule photo-électrique découverte	132 = 0			
kSA	Comptage de points en début de couture avec vitesse fixe n3	143 = 0			
kSE	Comptage de points en fin de couture avec vitesse fixe n4	144 = 0			
PLS	Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique	192 = 0			
bLA	Soufflage sur empileur M7 à partir de la cellule photo-électrique découverte	194 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n4	Vitesse pour le comptage final	113			
n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
c4	Comptage final pour le coupe-bande	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	184			
kd1	Temps de retard de la sortie M1	280			
kt1	Durée de fonctionnement de la sortie M1	281			

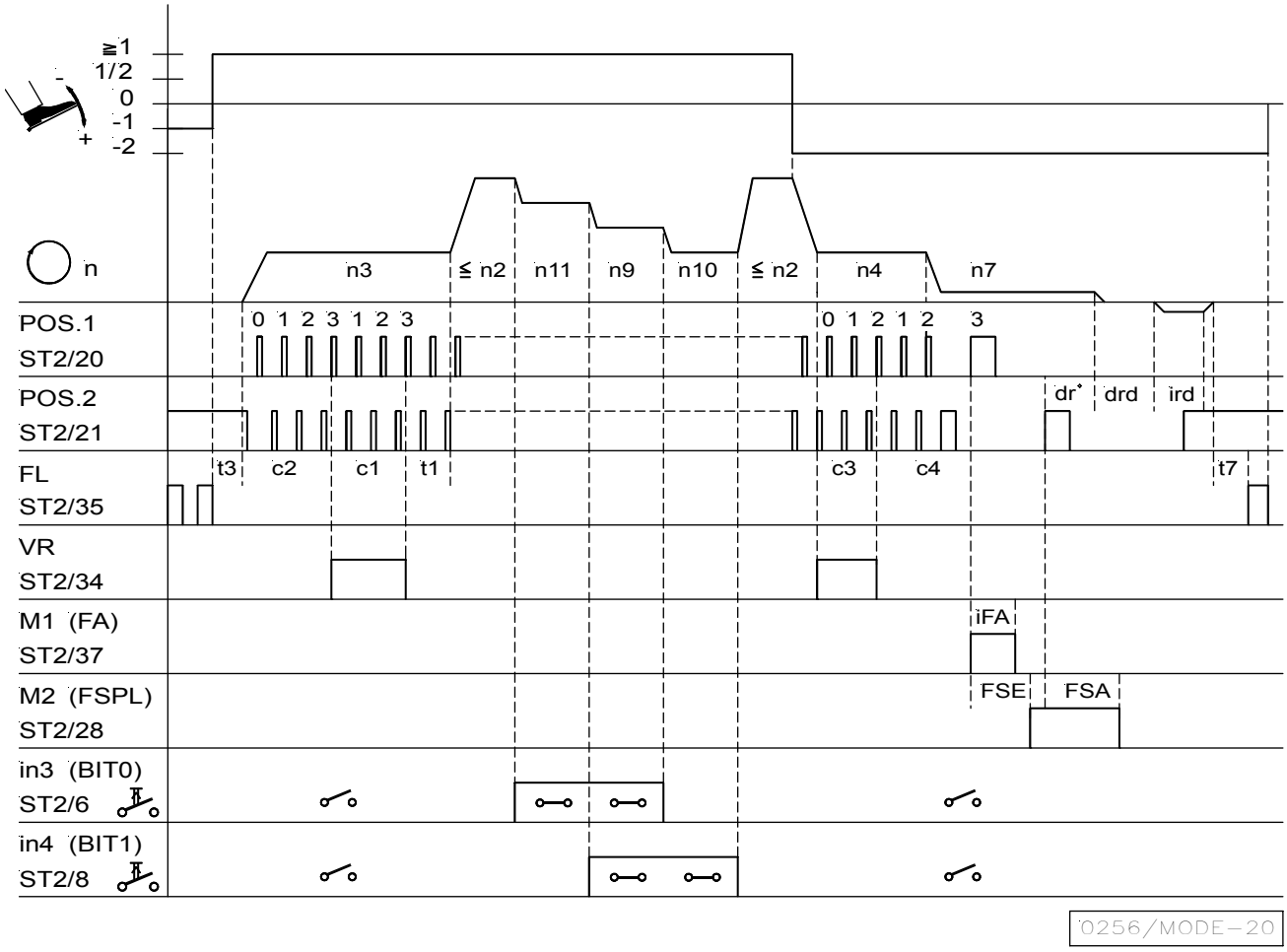
*) Le tableau de commande V810 n'est pas utilisable pour les fonctions en mode 16!

Mode 17 (points de sécurité Pegasus)



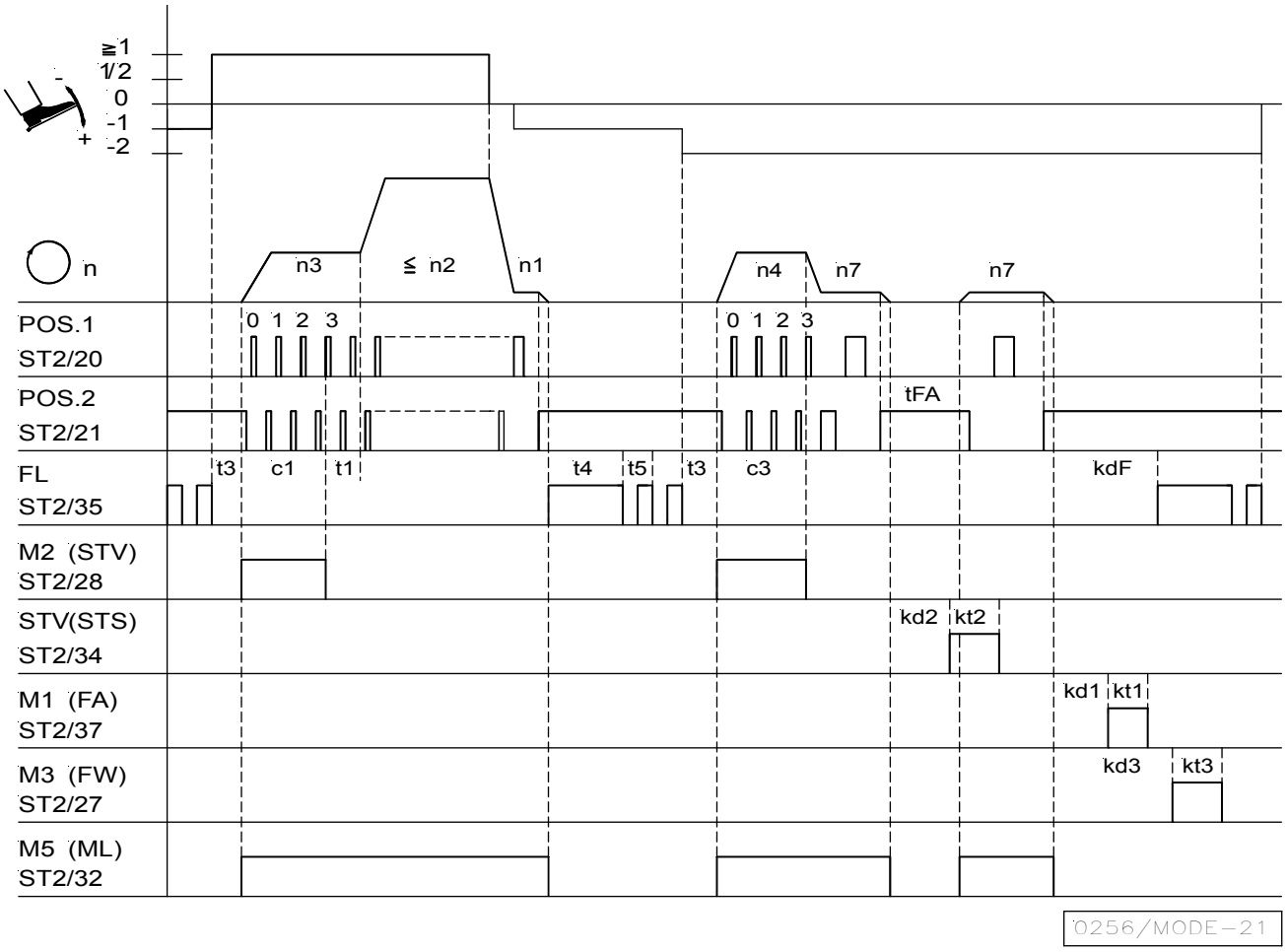
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 17	290 = 17			
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
	Coupe-fil et racleur Marche		Touche S3		Touche 5
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n7	Vitesse de coupe	116			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
kd1	Temps de retard du coupe-fil de recouvrement LFA	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil de recouvrement LFA	281			
kd2	Temps de retard du coupe-fil FA	282			
kt2	Durée de fonctionnement du coupe-fil FA	283			
kd3	Temps de retard de la fonction des points de sécurité STS	284			
kt3	Durée de fonctionnement de la fonction des points de sécurité STS	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			

Mode 20 (point noué Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



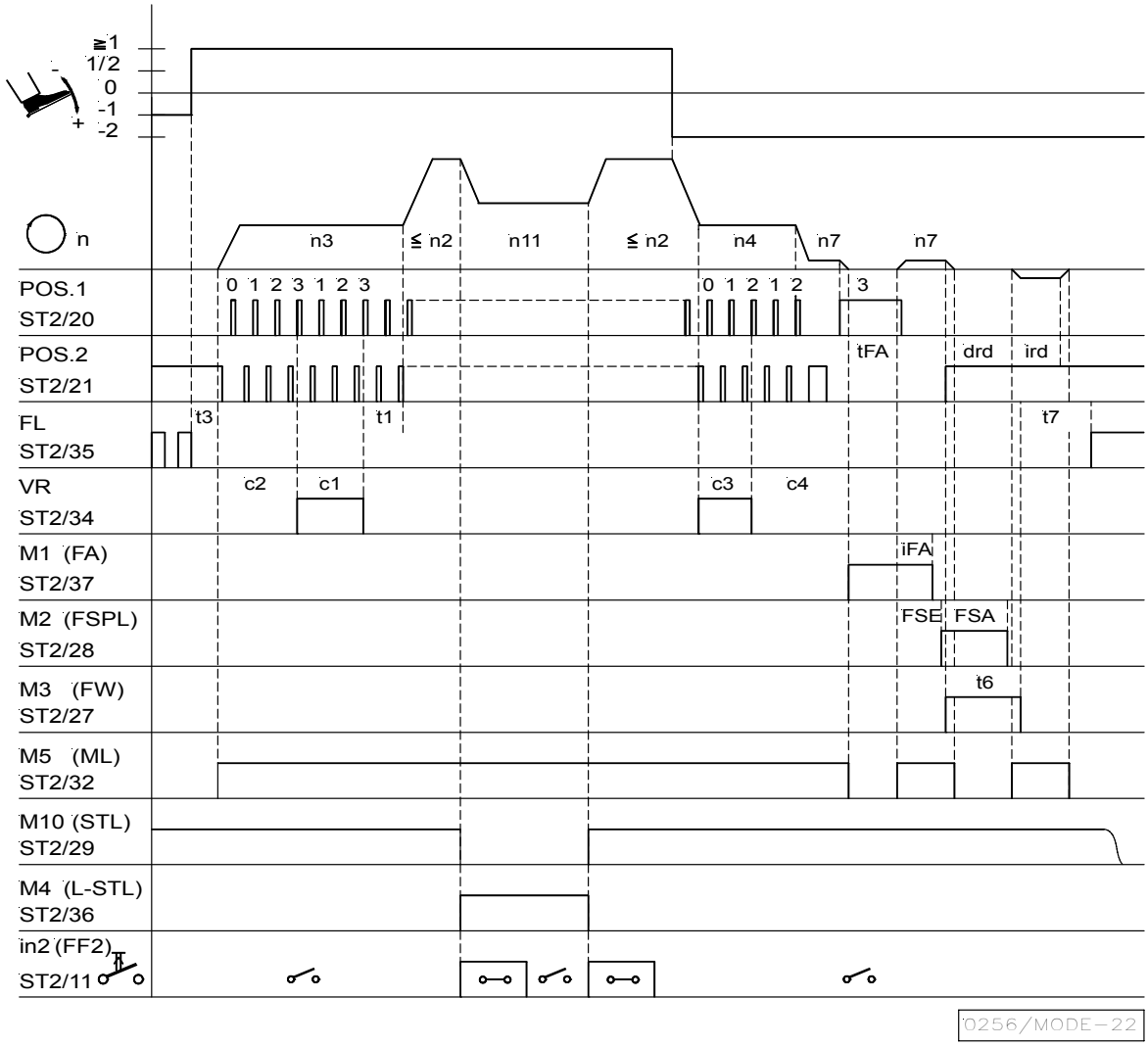
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 20	290 = 20			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
in3	Limitation de la vitesse bit 0	242 = 31			
in4	Limitation de la vitesse bit 1	243 = 32			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n9	Vitesse automatique	122			
n10	Vitesse automatique	117			
n11	Vitesse automatique	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			

Mode 21 (points de sécurité)



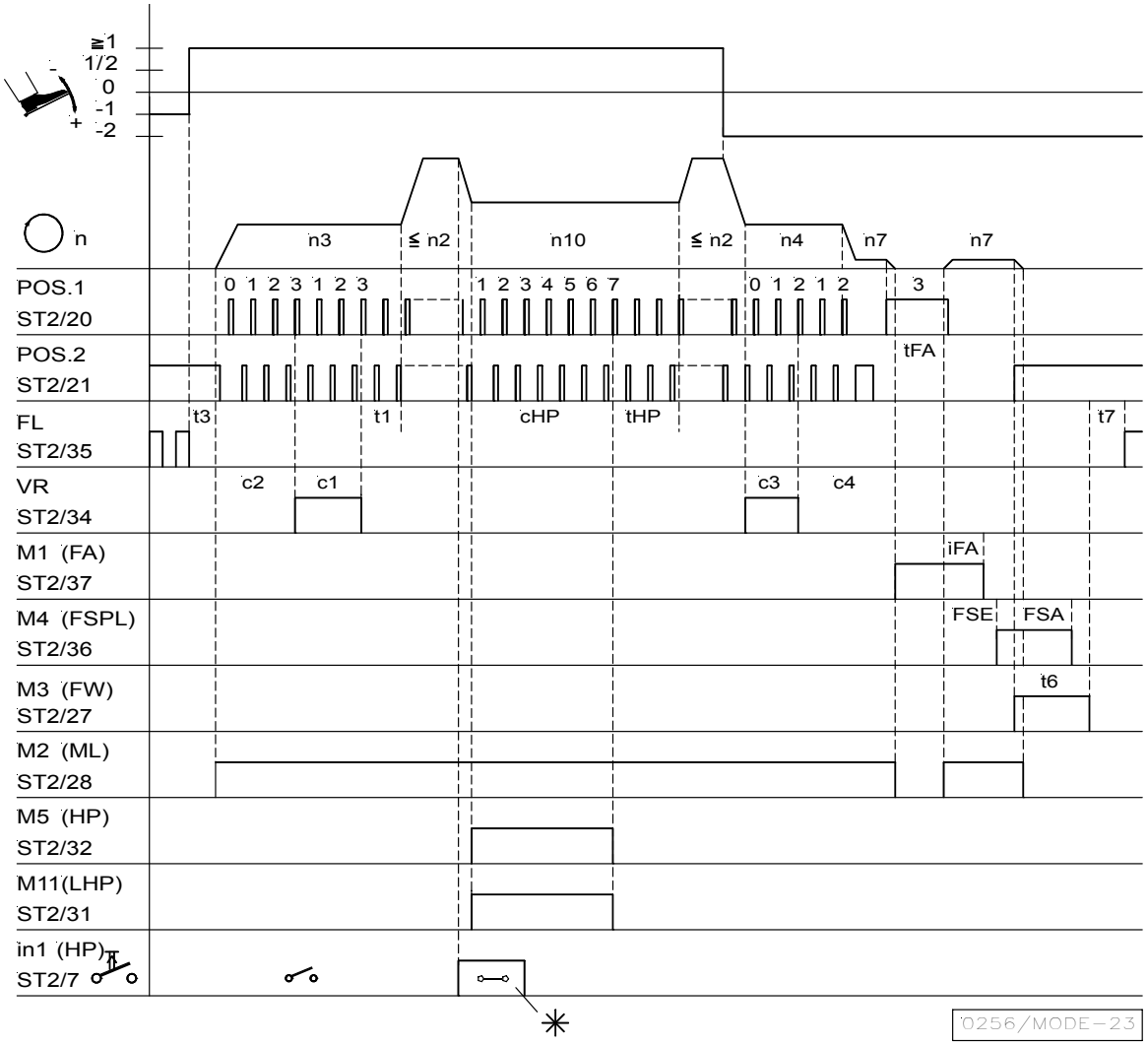
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 21	290 = 21			
StL	Fonction des points de sécurité	196 = 1			
	Rétrécissement initial de points Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Rétrécissement final de points Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 2 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de rétrécissement initial de points	112			
n4	Vitesse de rétrécissement initial de points	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
c1	Comptage du rétrécissement initial de points	001			
c3	Comptage du rétrécissement final de points	002			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t2	Retard de l'élévation du pied presseur				
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t4	Excitation complète de l'élévation du pied presseur	203			
t5	Excitation partielle de l'élévation du pied presseur	204			
tFA	Temps d'arrêt du moteur	253			
kd1	Temps de retard du coupe-fil	280			
kt1	Durée de fonctionnement du coupe-fil	281			
kd2	Temps de retard des points de sécurité	282			
kt2	Durée de fonctionnement des points de sécurité	283			
kd3	Temps de retard du racleur	284			
kt3	Durée de fonctionnement du racleur	285			
kdF	Temps de retard jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			

Mode 22 (point noué Brother B-891)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 22	290 = 22			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
Pot	Potentiomètre externe est activé	126 = 1			
FFi	Fonction «limitation de la vitesse»	186 = 1			
in2	Bistable (flip-flop) pour la vitesse limitée n11 et le signal M10	241 = 22			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n11	Vitesse limitée	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

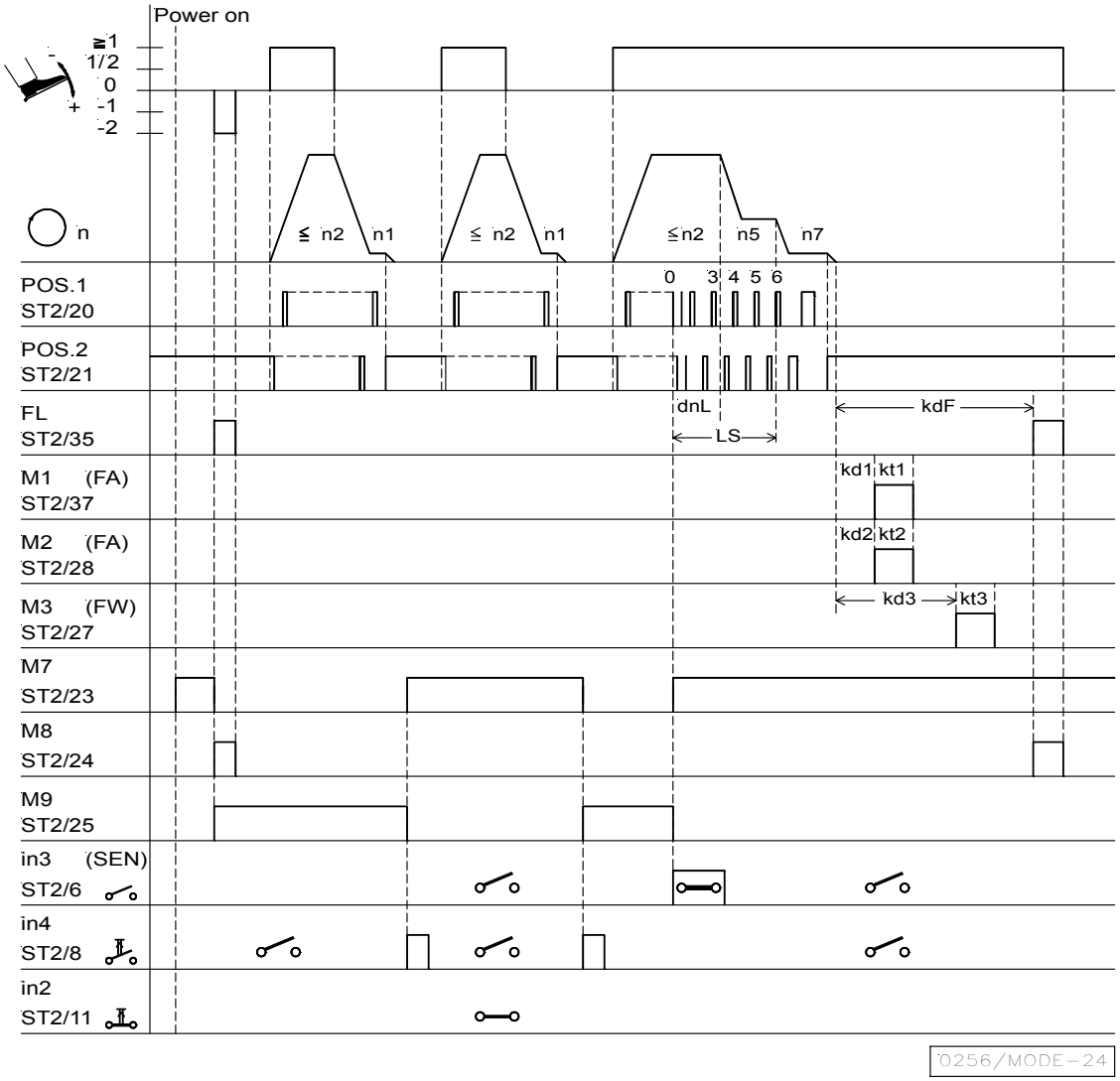
Mode 23 (point noué)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 23	290 = 23			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

*) Si la touche reste actionnée plus longtemps que le comptage cHP, le changement de la course d'élévation du pied reste également activé. Si la touche est brièvement actionnée, le changement de la course d'élévation du pied est activé durant le comptage, comme indiqué dans le diagramme fonctionnel ci-dessus!

Mode 24 (Pegasus MHG-100) «bottom hemming» MARCHE



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 24	290 = 24			
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n5	Vitesse commandée par la cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	158			
kd1/kd2	Temps de retard pour les coupe-fils M1 et M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement pour les coupe-fils M1 et M2	281/283			
kd3	Temps de retard pour le racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement pour le racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			

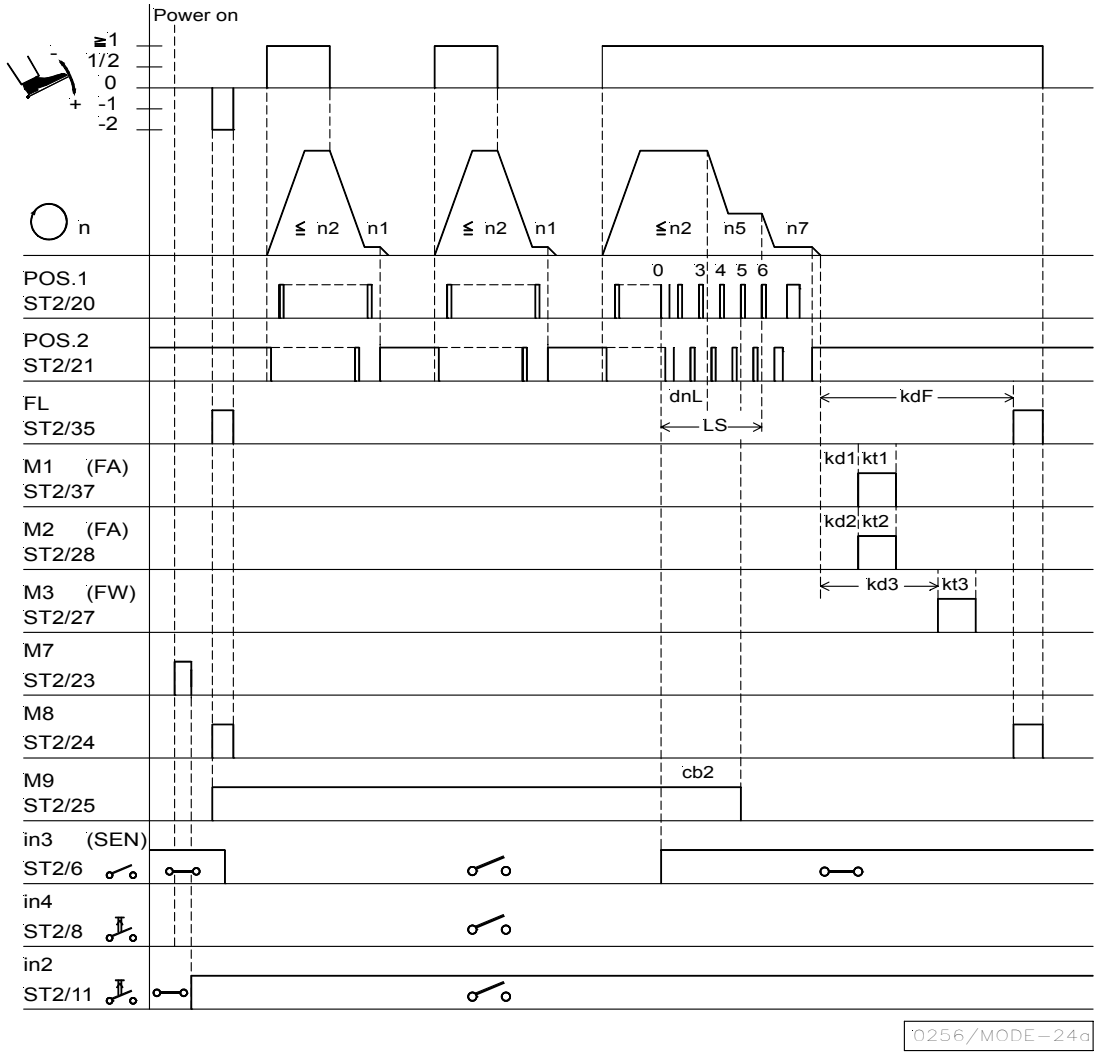
Sorties:

FL = Élévation du pied presseur
M1/M2 = Coupe-fil
M3 = Racleur
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Affichage «bottom/sleeve hemming»

Entrées:

in1 = Blocage de la marche Pa. 240= 6
in2 = Commutation «bottom/sleeve hemming» Pa. 241=14
in3 = Entrée du détecteur Pa. 242=28
in4 = Genouillère «hemming guide» Pa. 243=22

Mode 24 (Pegasus MHG-100) «sleeve hemming» MARCHE



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 24	290 = 24			
	Position de base 2 Marche		Touche S5	Touche 4	Touche 7
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
n5	Vitesse commandée par la cellule photo-électrique	114			
n7	Vitesse de coupe	116			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	158			
cb2	Points jusqu'à la désactivation du signal M9 «hemming blow 2» ARRÊT	159			
kd1/kd2	Temps de retard pour les coupe-fils M1 et M2	280/282			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement pour les coupe-fils M1 et M2	281/283			
kd3	Temps de retard pour le racleur M3	284			
kt3	Durée de fonctionnement pour le racleur M3	285			
kdF	Retard d'activation jusqu'à l'élévation du pied presseur sur MARCHE	288			

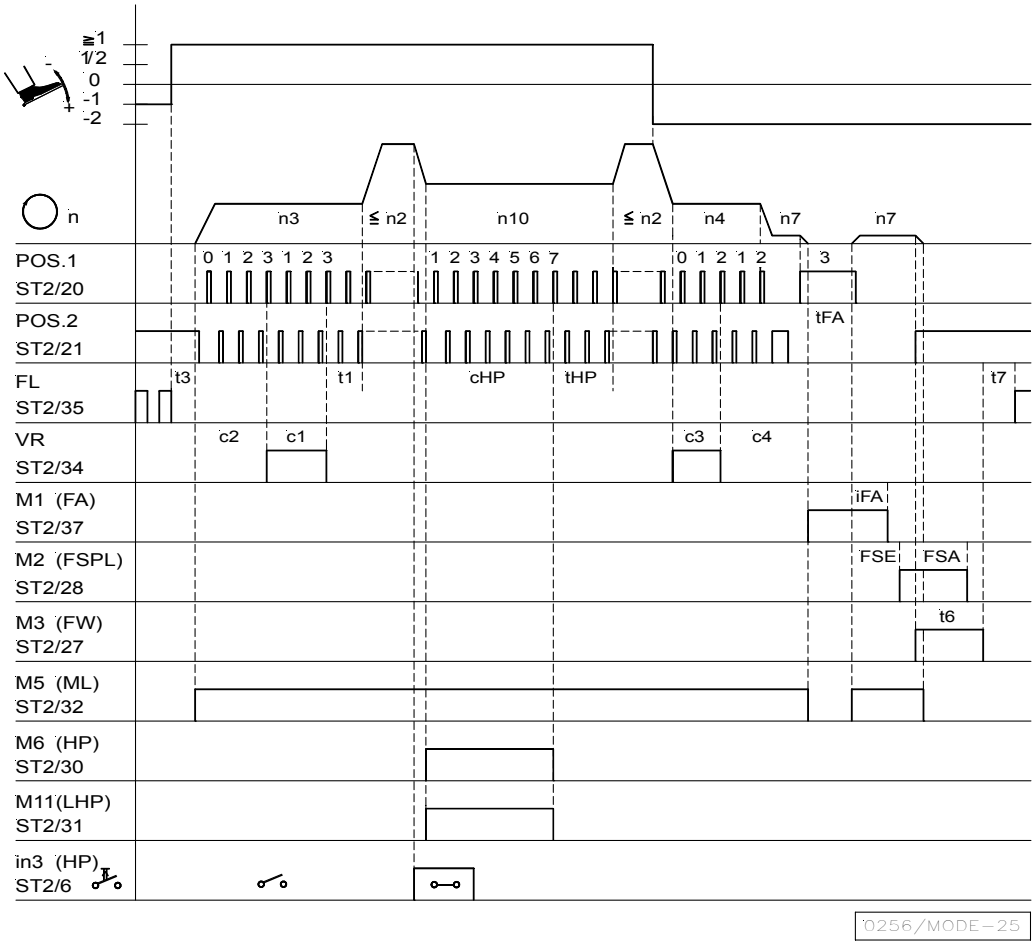
Sorties:

FL = Élévation du pied presseur
M1/M2 = Coupe-fil
M3 = Racleur
M7 = Hemming guide
M8 = Hemming blow 1
M9 = Hemming blow 2
M6 = Affichage «bottom/sleeve hemming»

Entrées:

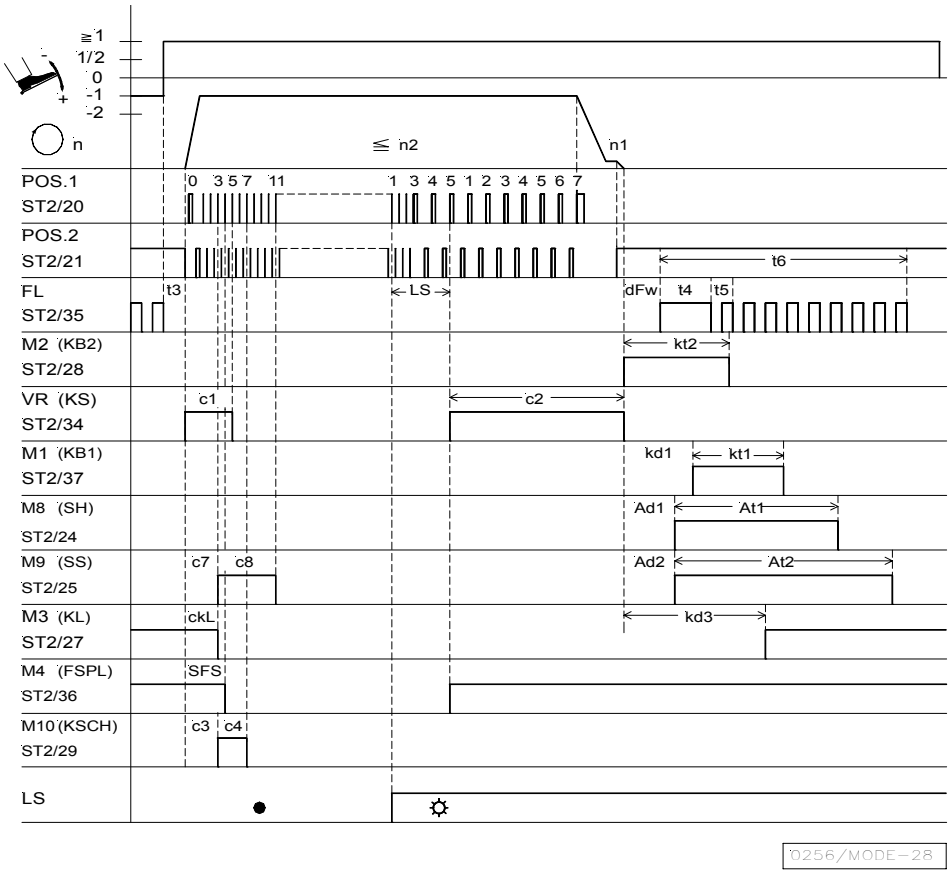
in1 = Blocage de la marche Pa. 240= 6
in2 = Commutation «bottom/sleeve hemming» Pa. 241=14
in3 = Entrée du détecteur Pa. 242=28
in4 = Genouillère «hemming guide» Pa. 243=22

Mode 25 (point noué Juki LU2210/LU2260)



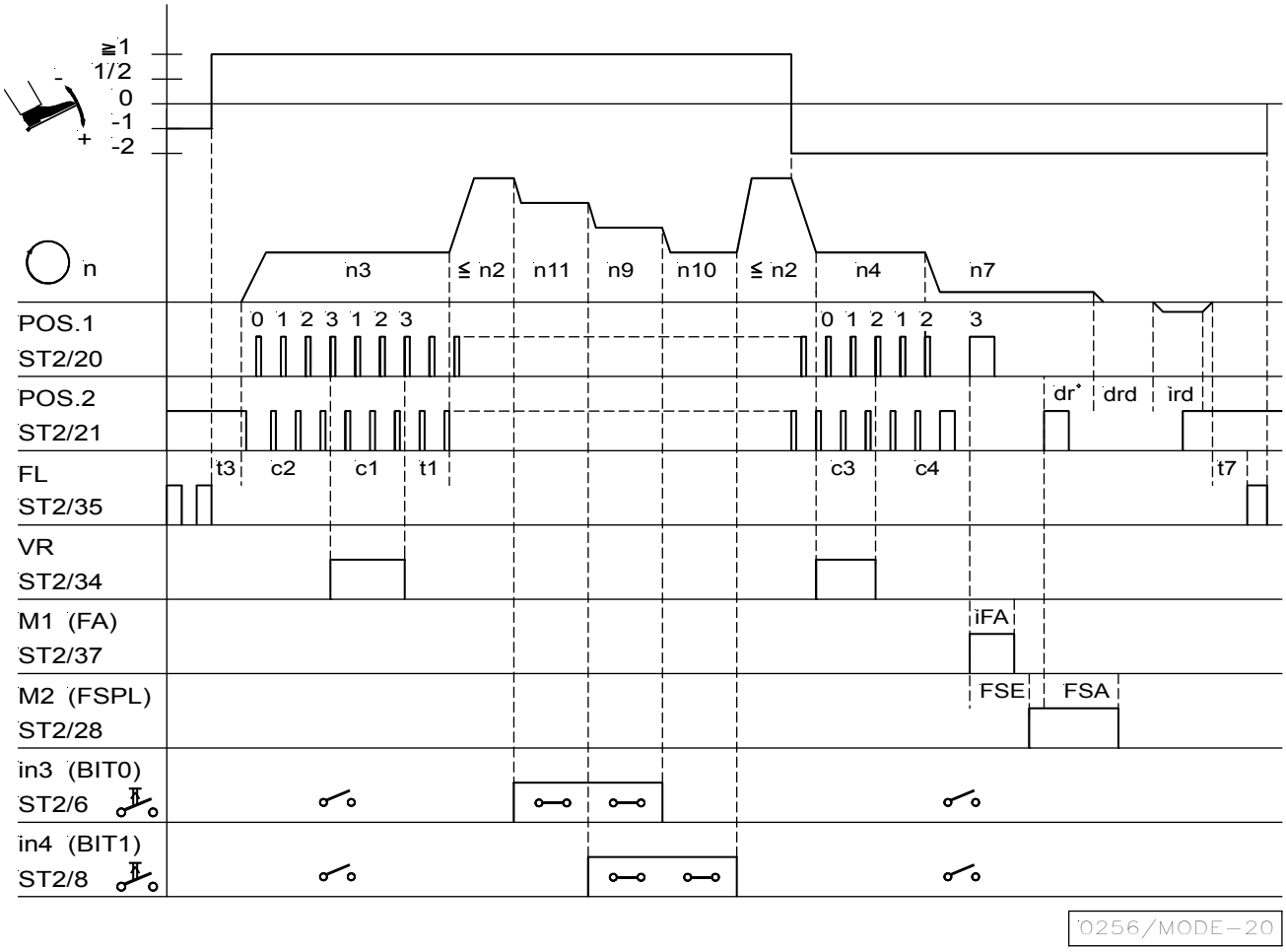
Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 25	290 = 25			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
Pot	Potentiomètre externe est activé	126 = 3			
hP	Changement de la course d'élévation du pied	137 = 1			
in3	Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10	242 = 14			
PGm	Réglage d'un détecteur externe sur la position 1 (Un détecteur doit être connecté)	270 = 3			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	117			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
tHP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	152			
cHP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	185			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le rétrécissement de points	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Durée de fonctionnement du racleur	205			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			
tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	253			

Mode 28 rentrée de chaînette



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 28 Comptages c1, c2, c3 et c4 Marche	290 = 28	Touche S2/3	Touche 1/2	Touche 1/4
LS	Cellule photo-électrique	009 = 1			
kLm	Pince-fil MARCHE	020 = 1			
n1	Vitesse de positionnement	110			
n2	Vitesse maximale	111			
c2	Comptage final pour aspirer la chaînette	000			
c1	Comptage initial pour aspirer la chaînette	001			
c3	Comptage en début de couture jusqu'à chaînette déplacée MARCHE	002			
c4	Comptage en début de couture pour chaînette déplacée MARCHE	003			
LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	004			
ckL	Comptage pince-fil en début de couture	021			
SFS	Comptage jusqu'à l'ouvre-tension en début de couture ARRÊT	157			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t6	Activation du pied presseur durant l'action de rentrée de chaînette	205			
dFw	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur	209			
c7	Comptage en début de couture jusqu'à l'activation de la tête d'aspiration	257			
c8	Comptage en début détermine la durée de fonctionnement de la tête d'aspiration	253			
Ad1	Retard de la levée de la tête d'aspiration en fin de couture	274			
At1	Durée de fonctionnement de la levée de la tête d'aspiration en fin de couture	275			
Ad2	Retard d'activation de la tête d'aspiration en fin de couture	276			
At2	Durée de fonctionnement de la tête d'aspiration en fin de couture	277			
kd1	Temps de retard de «souffler la chaînette 1» en fin de couture	280			
kt1/kt2	Durée de fonctionnement de «souffler la chaînette 1/2» en fin de couture	281/283			
kd3	Temps de retard jusqu'à pince-fil MARCHE en fin de couture	285			

Mode 30 (Juki LU1521N-7) coupe-fil fil court (168 = 9)



Appel-lation	Fonction	Paramètre	Contrôle	V810	V820/V850
FAm	Mode 30	290 = 30			
	Point d'arrêt initial double Marche		Touche S2	Touche 1	Touche 1
	Point d'arrêt final double Marche		Touche S3	Touche 2	Touche 4
Frd	Rotation inverse	182 = 1			
in3	Limitation de la vitesse bit 0	242 = 31			
in4	Limitation de la vitesse bit 1	243 = 32			
n2	Vitesse maximale	111			
n3	Vitesse de point d'arrêt initial	112			
n4	Vitesse de point d'arrêt final	113			
n7	Vitesse de coupe	116			
n9	Vitesse automatique	122			
n10	Vitesse automatique	117			
n11	Vitesse automatique	123			
c2	Points d'arrêt initiaux en avant	000			
c1	Points d'arrêt initiaux en arrière	001			
c3	Points d'arrêt finaux en arrière	002			
c4	Points d'arrêt finaux en avant	003			
ird	Nombre d'incréments de la rotation inverse	180			
drd	Retard d'activation de la rotation inverse	181			
dr°	Arrêt pour la coupe du fil en fonction de l'angle	197			
t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	200			
t3	Retard du démarrage à partir du pied presseur levé	202			
t7	Retard d'activation du pied presseur après le racleur	206			
iFA	Angle d'activation du coupe-fil	250			
FSA	Retard de la mise hors fonction de l'ouvre-tension	251			
FSE	Angle de retard d'activation de l'ouvre-tension	252			

6 Liste des paramètres

6.1 Valeurs préréglées des paramètres en fonction du mode choisi

La table suivante indique les valeurs préréglées en fonction du mode. En commutant le mode par l'intermédiaire du paramètre 290, ces valeurs changent automatiquement.

Mode → Paramètre	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	3
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	180
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	1000
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	1000
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	180
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-
168	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées.

Mode → Paramètre	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
222	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19
250	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	60
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	150
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
280	-	-	-	100	-	-	100	-	-	-	-	-	10	-	100	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-
282	-	0	-	0	-	-	200	-	-	-	-	-	30	200	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	-	-	-	-	-	0	0	-	-	150	0	-	-	0	-	-
285	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	120	-	-	-	70	-
286	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	100	0	-	-
287	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	50	0	-	-
288	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-
289	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées.

Autres fonctions préréglées en fonction du mode choisi
(positions et fonctions commutables par l'intermédiaire des touches sur le contrôle)

Mode ➔	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
171/1E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/1A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Pos. de base	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1
Point d'arrêt initial simple	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
Point d'arrêt initial double	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON
Point d'arrêt final simple	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF
Point d'arrêt final double	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON

ON = MARCHE *OFF = ARRÊT*

Mode ➔ Paramètre	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
000	-	-	-	-	-	4	3	30	-	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	-	4	0	10	-	-	05	-	-	-
002	-	-	3	-	-	5	0	10	-	-	04	-	-	-
003	-	-	3	-	-	4	0	15	-	-	04	-	-	-
004	-	-	-	35	-	18	9	10	-	-	-	-	-	-
005	-	-	0	-	-	2	0	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	10	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
008	-	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	1	-	1	1	1	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	1	-	-	0	-	-	-	-	-
014	-	-	0	-	-	1	0	0	0	0	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
020	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	0	9	-	-	-	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
111	5500	3500	4800	5000	3500	3200	2200	-	5000	2500	-	5000	-	3000
112	-	900	1700	-	-	800	-	-	-	600	-	-	-	550
113	-	900	1700	-	-	800	-	2000	-	600	-	-	-	700
114	-	-	1700	2000	-	1000	-	2000	-	-	-	-	-	-
115	-	-	800	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	180	-	-	180	170	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	2000	9900	2000	-	-	-	-	800	-	-	-	2000
118	-	-	3000	-	-	-	1200	-	-	800	-	-	-	3000
119	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1400	-	-	-	1500
123	-	3500	-	9900	-	-	2000	-	-	2000	-	-	-	3000
124	-	3500	-	-	-	-	2200	-	5000	-	-	-	-	2200
125	-	2000	-	-	-	-	400	-	-	-	-	-	-	-
126	-	1	-	-	3	2	-	-	1	-	-	-	-	2
130	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	0	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-
135	-	1	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	-	-
137	1	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	100	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	06	-	15	20	20	-	-	4	-	-	-	-
155	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	1000	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	0	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	0	-	-
168	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-	-	-
180	-	40	14	-	32	6	3	-	-	70	-	-	-	3
181	-	-	0	-	-	100	50	-	-	-	-	-	-	-
182	-	1	-	-	1	1	1	-	-	1	-	-	-	-
184	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
186	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
187	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées.

Mode ➔ Paramètre	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
190	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
191	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
196	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	40	-	-	40	-	-	-	-	50	-	-	-	-
200	-	-	50	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
201	200	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	80	-	-	250	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	50	-	1	-	-	100	-	-	-	-
	-	-	-	-	(50)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-		-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
	-	-	-	-	(42)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
	-	-	-	-	(44)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	100	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
211	-	-	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
212	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	50	-	50	-	1	-	-	50	-	-	-	-
	-	-	-	-	(50)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
219	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	(44)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
	-	-	-	-	(25)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	220
222	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	0	-	0	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-
240	-	12	13	6	1	17	-	-	54	14	76	7	-	2
241	-	22	07	13	57	0	7	-	73	2	-	-	-	16
242	-	2	01	28	14	1	28	-	74	31	-	18	-	7
243	-	14	-	22	16	-	31	-	70	32	-	16	-	11
244	-	17	16	-	17	16	31	-	72	17	-	17	-	22
245	-	16	-	-	-	19	31	-	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	33	31	-	-	14	-	-	-	33
247	-	-	11	-	22	31	31	-	-	75	-	-	-	14
248	14	-	28	-	57	28	31	-	-	57	-	-	-	17
249	-	-	17	-	19	6	31	-	-	19	-	-	-	25
250	-	60	280	-	30	150	-	-	-	-	-	-	-	280
251	-	100	-	-	-	118	0	-	-	-	-	-	-	-
252	-	180	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240
253	-	-	0	-	20	0	0	-	-	0	-	-	-	20
254	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	0	3	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	0	30	-	-	-	-	-	-
259	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	100	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-
262	20	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	30	-	50	-	-	-	-	-	-	-
270	1	-	-	-	3	-	1	-	-	3	6	6	-	-
271	4	-	-	-	240	-	255	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	880	-	870	-	-	-	830	1170	-	-
274	-	-	-	-	-	-	0	50	-	-	-	-	-	-
275	-	-	-	-	-	-	0	650	-	-	-	-	-	-
276	-	-	-	-	-	-	0	100	-	-	-	-	-	-
277	-	-	-	-	-	-	0	800	-	-	-	-	-	-
278	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
279	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
280	-	-	-	100	-	-	-	130	-	-	-	-	-	-
281	250	-	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
283	80	-	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	-	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	-	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
287	-	-	-	0	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
289	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées.
(##) Les valeurs préréglées entre parenthèses s'appliquent quand le moteur DC1550 est utilisé.

Mode ➔ Paramètre	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
291	5	-	-	5	-	-	-	-	-	-	9	5	0	-
292	3	-	-	3	-	-	-	11	-	-	12	3	0	-
293	-	-	-	-	-	-	0	71	-	-	-	-	0	-
294	-	-	-	-	-	-	0	69	-	-	-	-	0	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
297	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-

Autres fonctions préréglées en fonction du mode choisi
(positions et fonctions commutables par l'intermédiaire des touches sur le contrôle)

Mode ➔	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
171/1E	-	-	-	-	-	102	-	-	180	0	190	20		35
171/2E	-	-	-	-	-	315	-	-	280	200	15	204		327
171/1A	-	-	-	-	-	162	-	-	220	60	250	80		95
171/2A	-	-	-	-	-	15	-	-	320	260	78	264		27
Pos. de base	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	OFF	1
Point d'arrêt initial simple	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
Point d'arrêt initial double	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON
Point d'arrêt final simple	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
Point d'arrêt final double	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON

ON = MARCHE *OFF = ARRÊT*

Mode ➔ Paramètre	36	37
000	50	-
001	20	-
002	10	-
003	6	-
004	0	-
005	-	-
007	-	-
008	-	-
009	1	-
013	-	-
014	0	-
019	-	-
020	1	-
021	8	-
023	0	-
025	-	-
100	-	-
110	-	390
111	6500	1200
112	-	-
113	6500	-
114	-	-
115	-	-
116	-	-
117	-	-
118	-	-
119	-	-
122	-	-
123	-	-
124	-	-
125	-	-
126	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées !

Mode → Paramètre	36	37
130	-	-
131	-	-
132	-	-
133	-	-
134	-	-
135	-	-
137	-	-
145	-	-
152	-	-
153	-	-
155	-	-
156	-	-
158	-	-
161	0	-
168	-	-
180	-	-
181	-	-
182	-	-
184	-	-
186	-	-
187	-	-
190	-	-
191	1	-
192	-	-
194	-	-
196	-	
197	-	-
200	-	-
201	-	-
202	-	-
203	-	-
204	-	-
205	600	-
206	-	-
207	-	-
208	-	29
209	-	-
210	-	-
211	-	-
212	-	-
213	-	-
220	-	29
221	-	-
222	-	-
223	-	-
224	-	-
234	-	-
235	-	-
239	-	-
240	-	-
241	-	-
242	-	42
243	-	-
244	-	-
245	-	-
246	-	-
247	-	-
248	-	-
249	-	-
250	-	-
251	-	-
252	-	-
253	-	-
254	-	-
255	-	-
256	-	-
257	-	-
258	-	-
259	-	-
260	-	-
261	-	-
262	-	-
265	-	-
269	-	-
270	-	-
271	-	-
272	-	540
274	-	-
275	-	-
276	-	-
277	-	-
278	-	-
279	-	-

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées.

Mode ➔ Paramètre	36	37
280	-	-
281	-	-
282	-	80
283	-	120
284	-	750
285	-	2000
286	-	-
287	-	-
288	-	-
289	-	-
291	-	-
292	-	-
293	-	-
294	-	-
296	-	-
297	-	-
299	-	-
303	-	-
313	-	-

Autres fonctions préréglées en fonction du mode choisi
(positions et fonctions commutables par l'intermédiaire des touches sur le contrôle)

Mode ➔	36	37
171/1E	-	-
171/2E	-	-
171/1A	-	-
171/2A	-	-
Pos. de base	1	2
Point d'arrêt initial simple	OFF	OFF
Point d'arrêt initial double	ON	OFF
Point d'arrêt final simple	OFF	OFF
Point d'arrêt final double	ON	OFF

ON = MARCHE *OFF = ARRÊT*

- = Pour les positions marquées par «-» les valeurs préréglées indiquées dans la liste des paramètres sont utilisées.

6.2 Niveau de l'opérateur

REMARQUE

Les valeurs préréglées indiquées s'appliquent au mode 0 (paramètre 290 = 0).
Voir la table dans le chapitre 6.1 »Valeurs préréglées des paramètres en fonction du mode choisi« pour les valeurs préréglées s'appliquant à d'autres modes.

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
000	c2	- Nombre de points d'arrêt initiaux en avant - Nombre de points du rétrécissement initial de points sans règle-point - Nombre de points du comptage final «aspirer la chaînette»	points	254	0	2	
001	c1	- Nombre de points d'arrêt initiaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement initial de points avec règle-point - Nombre de points du comptage initial «aspirer la chaînette»	points	254	0	4	
002	c3	- Nombre de points d'arrêt finaux en arrière - Nombre de points du rétrécissement final de points avec règle-point - Nombre de points du coupe-bande en début de couture	points	254	0	2	
003	c4	- Nombre de points d'arrêt finaux en avant - Nombre de points du rétrécissement final de points sans règle-point - Nombre de points du coupe-bande en fin de couture	points	254	0	2	
004	LS	Points de compensation commandés par la cellule photo-électrique	points	254	0	7	
005	LSF	Nombre de points du filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés	points	254	0	1	
006	LSn	Nombre de coutures commandées par la cellule photo-électrique		15	1	1	
007	Stc	Nombre de points de la couture avec comptage de points	points	254	0	20	
008	-F-	Affectation de la touche 9 sur le tableau de commande V820/V850 par un paramètre du niveau du technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT 2 = Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT 3 = Blocage du début de la couture avec la cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT 4 = Libérer la chaînette MARCHE/ARRÊT 5 = Signaux A1 et/ou A2 activés/désactivés avec les bandes enfichables 1...4 (flèche gauche = A1, flèche droite = A2) 6 = Signal A1 MARCHE/ARRÊT 7 = Signal A2 MARCHE/ARRÊT 8 = Répétition des points d'arrêt MARCHE/ARRÊT		8	1	1	
009	LS	Cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
013	FA	Coupe-fil MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
014	FW	Racleur MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
015	StS	Comptage de points MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
017	SAb	Arrêt durant la coupe en fin de couture MARCHE/ARRÊT (La fonction n'est effective qu'en mode surjet)		1	0	0	

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
018 UoS	0 = Mode surjet déroulement avec arrêt 1 = Mode surjet déroulement sans arrêt automatique. Sur l'ordre «marche» le moteur marche en vitesse préréglée. Avec **pédale en pos. 0** ou **cellule photo-électrique couverte** le programme commute au prochain début de couture sans émettre les signaux M1/M2. 2 = Comme réglage «1». Mais avec **pédale en pos. 0,** les signaux M1/M2 seront émis et le programme commute au prochain début de couture. 3 = Comme réglage «1». Mais avec **pédale en pos. -2,** les signaux M1/M2 seront émis et le programme commute au prochain début de couture. L'arrêt intermédiaire et l'élévation du pied presseur avec **pédale en pos. –1** sont possibles. 4 = Si la cellule photo-électrique est couverte durant le comptage final pour «aspirer la chaînette», le programme commute immédiatement au prochain début de couture. Si le comptage final est terminé et la cellule photo-électrique est toujours découverte, le moteur s'arrête.		4	0	0	
019 -Pd	0 = Pédale en pos. –1 bloquée durant la couture. Avec la pédale en pos. –2 durant la couture, uniquement l'élévation du pied presseur est possible (fonction uniquement si paramètre 009 = 1). 1 = Pédale en pos. –1, élévation du pied presseur durant la couture bloquée 2 = Pédale en pos. –2, coupe du fil bloquée (fonction uniquement si paramètre 009 = 1). 3 = Pédale en pos. –1 et –2 activée durant la couture. 4 = Pédale en pos. –1 bloquée durant la couture (fonction uniquement si le paramètre 009 = 1).		4	0	3	
020 kLm	Pince en fin de couture MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
021 ckL	Points de commande pour la pince en début de couture	points	254	0	2	
022 SPO	0 = Aspirer la chaînette jusqu'à la fin du comptage c2. 1 = Aspirer la chaînette en fin de couture jusqu'à la pédale en pos. 0. 2 = Aspirer la chaînette jusqu'à l'arrêt du moteur et la fin du retard de l'arrêt (paramètre 237)		2	0	0	
023 AFL	Élévation automatique du pied presseur en fin de couture, si la cellule photo-électrique ou le comptage de points est activé. 0 = Pied presseur automatique ARRÊT 1 = Pied presseur automatique MARCHE		1	0	1	
024 FSP	Ouvre-tension et élévation du pied presseur couplés. La fonction ne peut être activée qu'avec un coupe-fil dépendant de l'angle (modes 3, 13, 20, 22, 23, 25). 0 = Pas de couplage 1 = Ouvre-tension et pied presseur couplés en fin de couture avec coupe-fil désactivé. 2 = Ouvre-tension et pied presseur couplés pendant la couture et en fin de couture avec coupe-fil désactivé. 3 = Ouvre-tension et pied presseur couplés toujours effectifs.		3	0	0	
025 tFS	Début du comptage (pa. 157) pour l'ouvre-tension en début de couture 0 = Début du comptage en début de couture 1 = Début du comptage avec cellule photo-électrique couverte		1	0	1	

Niveau de l'opérateur

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
030 rFw	0 = Compteur de fin de canette ARRÊT 1 = Compteur de fin de canette avec arrêt 2 = Compteur de fin de canette sans arrêt 3 = Compteur de fin de canette avec arrêt et blocage du démarrage après la coupe du fil 4 = Comme 1, mais affichage des points de fin de couture 5 = Comme 2, mais affichage des points de fin de couture 6 = Comme 3, mais affichage des points de fin de couture		6	0	0	
031 cFw	Nombre de points pour le compteur de fin de canette	points	25500 ***)	0	0	
035 UFw	0 = Détecteur de casse de fil inférieur externe ARRÊT 1 = Détecteur de casse de fil inférieur avec arrêt après le comptage de points (paramètre 036) 2 = Détecteur de casse de fil inférieur sans arrêt		2	0	0	
036 cUF	Nombre de points pour le détecteur de casse de fil inférieur	points	5000	0	0	
086 vct	Section comptée en avant en point d'arrêt d'ornement manuel MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
087 chr	0 = Point d'arrêt manuel en vitesse n13 (paramètre 109) 1..255 = Point d'arrêt d'ornement manuel en vitesse n9 (paramètre 122)	points	255	0	0	
088 SAM	Point d'arrêt semi-automatique MARCHE/ARRÊT (Uniquement en mode 36)		1	0	0	
090 war	Répétition du point d'arrêt initial double		255	0	0	
091 wer	Répétition du point d'arrêt final double		255	0	0	
092 Fwr	Répétition des points d'arrêt MARCHE/ARRÊT		1	0	0	

***) La valeur de 3 chiffres *affichée* à l'écran doit être multipliée par 100.

6.3 Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
100	SSc	Nombre de points du démarrage ralenti	points	254	0	2	
109	n13	Vitesse pour le point d'arrêt manuel	tr/mn	9900	200	1500	
110	n1	Vitesse de positionnement	tr/mn	390	70	200	
111	n2-	Limite supérieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	tr/mn	9900	n2_	4000	
112	n3	Vitesse de point d'arrêt initial	tr/mn	9900	200	1200	
113	n4	Vitesse de point d'arrêt final	tr/mn	9900	200	1200	
114	n5	Vitesse après signalisation par cellule photo-électrique	tr/mn	9900	200	1200	
115	n6	Vitesse du démarrage ralenti	tr/mn	1500	70	500	
116	n7	Vitesse de coupe	tr/mn	500	70	200	
117	n10	Vitesse du changement de la course d'élévation du pied	tr/mn	9900	400	1000	
118	n12	Vitesse automatique pour le comptage des points	r/mn	9900	400	3500	
119	nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = linéaire 2 = légèrement progressive 3 = fortement progressive		3	1	2	
121	n2_	Limite inférieure de la gamme de réglage de la vitesse maximale	tr/mn	n2-	200	400	
122	n9	Vitesse limitée n9	tr/mn	9900	200	2000	
123	n11	Vitesse limitée n11	tr/mn	9900	200	2500	
124	toP	Limitation de la vitesse par le potentiomètre externe (valeur maximale)	tr/mn	9900	Pa.125	4000	
125	bot	Limitation de la vitesse par le potentiomètre externe (valeur minimale)	tr/mn	Pa.124	0	200	
126	Pot	Fonction «limitation de la vitesse par le potentiomètre externe» 0 = Fonction «potentiomètre externe» ARRÊT 1 = Potentiomètre externe toujours activé 2 = Potentiomètre externe n'est activé que si une des entrées in1...i10 a été sélectionnée et actionnée 3 = Vitesse en fonction de la course par le potentiomètre, par ex. sur JUKI (LU-2210/2260) 4 = Vitesse en fonction de la course par le potentiomètre, par ex. sur Dürkopp Adler (767)		4	0	0	
127	AkS	Signal acoustique du blocage de la marche de la machine et du compteur de fin de canette MARCHE/ ARRÊT		1	0	0	
128	Asd	Retard du démarrage avec transmission de commande, en couvrant la cellule photo-électrique (voir paramètre 129)	ms	2000	0	0	
129	ALS	Démarrage de la machine en couvrant la cellule photo-électrique (uniquement avec paramètre 132 = 1) 0 = Fonction ARRÊT 1 = Cellule photo-électrique couverte ➔ pédale en avant (>1) ➔ fonctionnement commandé par la pédale. 2 = Pédale en avant (>1) ➔ cellule photo-électrique couverte ➔ fonctionnement commandé par la pédale. 3 = Cellule photo-électrique couverte ➔ fonctionnement en vitesse automatique n12 (sans pédale). **Attention!** Si 129 = 3, la machine démarre immédiatement après avoir couvert la cellule photo-électrique, sans actionnement de la pédale! Elle ne s'arrête qu'en découvrant la cellule photo-électrique ou par le blocage de la marche! En désactivant le blocage de la marche, la machine redémarre immédiatement, même si la cellule photo-électrique est encore couverte!		3	0	0	

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
130	LSF	Filtre de la cellule photo-électrique en cas de tissus maillés		1	0	0	
131	LSd	0 = Détection par cellule photo-électrique couverte 1 = Détection par cellule photo-électrique découverte		1	0	1	
132	LSS	0 = Démarrage possible avec cellule photo-électrique découverte ou couverte. 1 = Démarrage bloqué avec cellule photo-électrique découverte, si paramètre 131 = 1. Blocage du démarrage avec cellule photo-électrique couverte, si paramètre 131 = 0.		1	0	1	
133	LSE	Coupe-fil à la fin de la couture après signalisation par cellule photo-électrique MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
134	SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
135	SrS	Point d'arrêt d'ornement MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
136	Far	0 = Point de coupe en arrière ARRÊT 1 = Point de coupe en arrière MARCHE en point d'arrêt final simple 2 = Point de coupe ou point de positionnement toujours en arrière en fin de couture		2	0	0	
137	hP	Changement de la course d'élévation du pied MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
139	nIS	Affichage de la vitesse de la machine MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
141	SGn	État de la vitesse pour la couture avec comptage de points 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'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 réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. –2 4 = En vitesse fixe (paramètre 110), peut être interrompue par la pédale en pos. –2		4	0	0	
142	SFn	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 réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 118) indépendante de l'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 réglée (paramètre 118) 3 = En vitesse fixe (paramètre 118), peut être interrompue par la pédale en pos. –2 (uniquement pour la couture avec cellule photo-électrique)		3	0	0	
143	kSA	Comptage de points en début de couture (par ex. aspirer la chaînette) 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 112) indépendante de l'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 réglée (paramètre 112) 3 = En vitesse fixe (paramètre 112), peut être interrompue et suspendue selon le réglage du paramètre 019		3	0	0	

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
144 kSE	Comptage de points en fin de couture (par ex. aspirer la chaînette) 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 113) indépendante de l'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 réglée (paramètre 113) 3 = En vitesse fixe (paramètre 113), peut être interrompue et suspendue selon le réglage du paramètre 019		3	0	0	
145 Shv	État de la vitesse pour le point d'arrêt manuel avec cellule photo-électrique 0 = Vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximale réglée (paramètre 111) 1 = Vitesse fixe (paramètre 109) indépendante de l'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 réglée (paramètre 109)		2	0	0	
146 FcS	Vitesse automatique n9 pour le comptage «chaînette déplacée MARCHE/ARRÊT (uniquement en mode 28 ou 36)		1	0	0	
147 tbL	Temps pour la commutation automatique du mode rentrée de chaînette en mode couture simple (uniquement en mode 36)	ms	120	0	0	
150 t8	Rectification des points d'arrêt initiaux doubles (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0	
151 t9	Rectification des points d'arrêt finaux doubles (prolongation de la durée de fonctionnement du règle-point / n'agit pas lors du point d'arrêt d'ornement)	ms	500	0	0	
152 thP	Temps de ralentissement de la vitesse du changement de la course d'élévation du pied	ms	500	80	150	
153 brt	Force de freinage à l'arrêt de la machine		50	0	10	
155 LSG	Mode signal «marche» 0 = Signal DÉSACTIVÉ. 1 = Signal «marche» ACTIVÉ. 2 = Mise en fonction du signal «marche», si la vitesse >3000 t/mn. 3 = Signal si la pédale est en position différente de 0. 4 = Signal ne sera activé qu'après la synchronisation du moteur (une rotation en vitesse de positionnement après secteur connecté)		4	0	1	
156 t05	Retard de la mise hors de fonction du signal «marche» ou signal avec la pédale en pos. 0	ms	2550	0	0	
157 SFS	Points jusqu'à la désactivation de l'ouvre-tension après la cellule photo-électrique couverte en début de couture (uniquement en mode 7, 16 ou 28)	points	254	0	0	
158 dnL	Temps de retard jusqu'à la libération de la vitesse commandée par la cellule photo-électrique	ms	500	0	0	
159 cb2	Points après la cellule photo-électrique découverte jusqu'à la désactivation du signal «hemming blow 2»	points	254	0	10	
161 drE	Sens de rotation du moteur 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	1	

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
163 n2E	Vitesse de point d'arrêt final, quand le point d'arrêt peut être interrompu avec la pédale en pos. 0 (paramètre 164)	tr/mn	9900	200	600	
164 StP	Point d'arrêt initial et final peuvent être interrompus avec la pédale en pos. 0 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
168 kFA	Sélection de la sortie pour le coupe-fil fil court 0 = Fonction ARRÊT 1 = Sortie M1 2 = Sortie M2 3 = Sortie M3 (Dürkopp/Adler cl. 767) 4 = Sortie M4 5 = Sortie M5 6 = Sortie M6 7 = Sortie M7 8 = Sortie M8 9 = Sortie M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Sortie M10 11 = Sortie M11 12 = Sortie VR (Juki LU2210)		12	0	0	
170 Sr1	**Réglage de la position de référence:** - Appuyer sur la touche **E**. - Appuyer sur la touche **>>**. - Tourner le volant jusqu'à la disparition de l'icône sur l'affichage. Ensuite mettre le volant sur la position de référence. - Appuyer 2x sur la touche **P**.					
171 Sr2	**Réglage des positions de l'aiguille:** 1E = Début de la position 1 2E = Début de la position 2 1A = Fin de la position 1 2A = Fin de la position 2	degrés	359	0	56 281 98 323	
172 PoS	**Affichage du contrôle:** Pos. 1 à 1A (Led 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (Led 8 s'allume)					
172 Sr3	**Affichage du tableau de commande V810:** Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 4 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 4 s'allume)					
172 Sr3	**Affichage du tableau de commande V820/V850:** Pos. 1 à 1A (flèche gauche au-dessus de la touche 7 s'allume) Pos. 2 à 2A (flèche droite au-dessus de la touche 7 s'allume)					
173 Sr4	Vérification des sorties et des entrées de signaux par l'intermédiaire du tableau de commande intégré ou du tableau de commande V810/V820/V850 01 = Point d'arrêt sur la prise ST2/34 02 = Élévation du pied presseur sur la prise ST2/35 03 = Sortie M1 sur la prise ST2/37 04 = Sortie M2 sur la prise ST2/28 05 = Sortie M3 sur la prise ST2/27 06 = Sortie M4 sur la prise ST2/36 07 = Sortie M5 sur la prise ST2/32 08 = Sortie M6 sur la prise ST2/30 09 = Sortie M7 sur la prise ST2/23 10 = Sortie M8 sur la prise ST2/24 11 = Sortie M9 sur la prise ST2/25 12 = Sortie M10 sur la prise ST2/29 13 = Sortie M11 sur la prise ST2/31 OFF/ON = C'est en actionnant les interrupteurs connectés au contrôle, que leur fonction sera vérifiée et indiquée sur la console. **OFF** sera indiqué avec interrupteur ouvert, l'entrée correspondante sera indiqué avec interrupteur fermé.					

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
174 LnG	Sélection de la langue 1 = Allemand 2 = Anglais		2	1	1	
176 Sr6	Routine de service pour l'affichage du total des heures de fonctionnement. Le processus est identique à celui de l'exemple d'affichage du paramètre 177.					
177 Sr7	Routine de service pour l'affichage des heures depuis le dernier service **Exemple d'affichage pour le tableau de commande sur le contrôle:** Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Sr7= Appuyer sur la touche >> ➔ Affichage h t Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 0000 Appuyer sur la touche >> ➔ Affichage h h Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 0000 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Min Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 00 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage SEc Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 00 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage MS Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 000 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage rES Appuyer encore une fois sur la touche pour recommencer la routine, ou bien appuyer 2x sur la touche P pour retourner à l'état de fonctionnement. **Exemple d'affichage pour le tableau de commande V810:** Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Sr7 [°] Appuyer sur la touche >> ➔ Affichage hoUr Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 000000 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Min Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 00 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage SEc Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 00 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage MSEc Appuyer sur la touche E ➔ Affichage 000 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage rES F2 Appuyer 2x sur la touche P ➔ Affichage par ex. Ab320A **Exemple d'affichage pour le tableau de commande V820/V850:** Appuyer sur la touche E ➔ Affichage F-177 Sr7 [°] Appuyer sur la touche >> ➔ Affichage hoUr 000000 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Min 00 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage SEc 00 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage MSEc 000 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage rES F2 Appuyer 2x sur la touche P ➔ Affichage par ex. Ab320A					
178 ci	Sans fonction				00000	
179 Sr5	Affichage du numéro de programme du contrôle avec index et numéro identification. Les données sont indiquées l'une après l'autre en appuyant sur la touche appropriée. **Exemple d'affichage pour le tableau de commande sur le contrôle:** Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Sr5= Appuyer sur la touche >>➔ Affichage par ex. 5211 (prog. n°) Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. A (index) Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 06 (année) Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 10 (mois) Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 24 (jour) Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 16 (heure) Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. -- Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. ---- Appuyer encore une fois sur la touche pour recommencer la routine, ou bien appuyer 2x sur la touche P pour retourner à l'état de fonctionnement.					

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
	Exemple d'affichage pour le tableau de commande V810: Appuyer sur la touche E ➔ Affichage Sr [°] Appuyer sur la touche >>➔ Affichage par ex. 5211A Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 010823 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 15 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 1F68 Appuyer 2x sur la touche P➔ Affichage Ab320A **Exemple d'affichage pour le tableau de commande V820/V850:** Appuyer sur la touche E ➔ Affichage F-179 Sr5 [°] Appuyer sur la touche >>➔ Affichage par ex. PrG 5211A Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. dAt 01082315 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. chk 1F68 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. 132650210015 Appuyer sur la touche E ➔ Affichage par ex. Skn 01047543 Appuyer 2x sur la touche P➔ Affichage 4000 Ab320A					
180 rd	Angle de rotation inverse	degrés	359	0	175	
181 drd	Retard d'activation de la rotation inverse	ms	990	0	10	
182 Frd	Rotation inverse MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
183 FFm	Désactivation des fonctions bistables en fin de couture 0 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) ne sont pas désactivés en fin de couture 1 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) est désactivé en fin de couture 2 = Bistable (flip-flop) 2(M10) est désactivé en fin de couture 3 = Bistable (flip-flop) 1 (M6) et bistable (flip-flop) 2 (M10) sont désactivés en fin de couture		3	0	0	
184 c6	Nombre de points de commande en libérant la chaînette	points	254	0	20	
185 chP	Comptage de points du changement de la course d'élévation du pied	points	254	0	0	
186 FFi	Fonction «limitation de la vitesse n11» 0 = Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est désactivé. 1 = Limitation de la vitesse n11 ARRÊT, quand le signal M10 est activé. Limitation de la vitesse n11 MARCHE, quand le signal M10 est désactivé.		1	0	0	
187 FFo	Fonction du signal M10 bistable (flip-flop 2) sur la prise ST2/29 après «secteur connecté» 0 = Signal M10 désactivé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186 1 = Signal M10 activé / limitation de la vitesse n11 selon le réglage du paramètre 186		1	0	0	
188 hP	Palier de la vitesse minimale pour le changement de la course d'élévation du pied Affectation de la vitesse maximale (paramètre 111) et de la vitesse minimale (paramètre 117) aux 21 paliers de la vitesse dépendante de la course. **Exemple d'un affichage sur la console:** **2740 05 11 19** 05 = Affichage du palier jusqu'auquel la vitesse maximale est effective. 19 = Affichage du palier à partir duquel la vitesse minimale est effective. 11 = Affichage du palier pour la vitesse dépendante de la course ajusté sur le potentiomètre. 2740 = Vitesse correspondante **Changements du réglage voir les instructions de service!**		21	1		

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
190 mEk	Fonction «libérer la chaînette» en modes 5, 6, 7 et 16 (paramètre 290) 0 = Libérer la chaînette ARRÊT 1 = Libérer la chaînette manuellement (avec pédale en pos. –2 sans coupe en fin de couture) 2 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. –2 (paramètre 019) sans coupe en fin de couture 3 = Libérer la chaînette automatiquement - avec cellule photo-électrique ou - pédale en pos. –2 (paramètre 019) avec coupe et points de commande (paramètre 184) en fin de couture, puis libérer la chaînette (uniquement si paramètre 290 = 7) 4 = Libérer la chaînette uniquement avec pédale en pos. –2. Ne pas libérer la chaînette en fin de couture avec cellule photo-électrique, coupe et points de commande.		4	0	1	
191 mhE	Fin de couture en mode surjet par le comptage final c2 ou c4 0 = Fin de couture après le comptage c4 – coupe-bande 1 = Fin de couture après le comptage c2 – aspirer la chaînette		1	0	0	
192 PLS	Vitesse des points de compensation commandés par la cellule photo-électrique 0 = Vitesse n5 après signalisation par cellule photo-électrique 1 = Vitesse commandée par la pédale		1	0	0	
193 kSL	Activation du signal «aspirer la chaînette» et de l'ouvre-tension 0 = Ouvre-tension et aspirer la chaînette après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique 1 = Aspirer la chaînette à partir de la cellule photo-électrique découverte et ouvre-tension après les points de compensation commandés par la cellule photo-électrique		1	0	0	
194 bLA	Fonction «soufflage sur empileur» (uniquement si paramètre 290 = 16) 0 = Soufflage sur empileur en fin de couture 1 = Soufflage sur empileur à partir de la cellule photo-électrique découverte		1	0	0	
195 LSc	Points pour le contrôle de la cellule photo-électrique (si «0» est réglé, le contrôle de la cellule photo-électrique est désactivé).	points	2550	0	0	
196 StL	Fonction «points de sécurité» (paramètre 290 = 21) 0 = Points de sécurité désactivés Sortie ST2/34 (STV) = Rétrécissement de points 1 = Points de sécurité activés Sortie ST2/28 (M2) = Rétrécissement de points Sortie ST2/34 (STV) = Points de sécurité **Attention!** La fonction des sorties change en commutant le paramètre!		1	0	0	
197 dr°	Arrêt pour la coupe du fil dépend de l'angle	degrés	720	0	0	

Niveau du technicien

No. de code 1907

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
198 SAk	Fonctions avec machines à point de chaînette, par ex. machine pour coudre des sacs (paramètre 290 = 37) 0 = Fonction «coupe du fil» ou «couper la chaînette à chaud» et «élévation du pied presseur» par la pédale. 1 = Fonction «coupe du fil» ou «couper la chaînette à chaud» par l'intermédiaire de la genouillère et «élévation du pied presseur» par la pédale. 2 = Fonction «coupe du fil» ou «couper la chaînette à chaud» par la pédale et «élévation du pied presseur» par l'intermédiaire de la genouillère.	2	0	0		

6.4 Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
200 t1	Retard jusqu'à la libération de la vitesse après le point d'arrêt initial	ms	500	0	100	
201 t2	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur en talonnant la pédale de moitié	ms	500	20	80	
202 t3	Retard du démarrage après la désactivation du signal «élévation du pied presseur»	ms	500	0	50	
203 t4	Temps de l'excitation complète de l'élévation du pied presseur	ms	600	0	500	
204 t5	Force de maintien pour l'élévation du pied presseur 1...100% 1% ➔ faible force de maintien 100% ➔ grande force de maintien	%	pa. 254	1	40	
205 t6	Temps du racleur	ms	2550	0	120	
206 t7	Retard de la fin du racleur jusqu'à l'élévation du pied presseur MARCHE	ms	800	0	40	
207 br1	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≤ 4 paliers (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) **Valeurs pour le moteur DC1500 (1550)**		55	1	15 (20)	
208 br2	Effet de freinage lors d'une modification de la valeur de consigne prédéfinie ≥ 5 paliers (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) **Valeurs pour le moteur DC1500 (1550)**		55	1	35 (30)	
209 dFw	Retard d'activation du racleur	ms	2550	0	0	
210 tSr	Temps d'arrêt pour la commutation du règle-point pendant le point d'arrêt d'ornement	ms	500	0	140	
211 tFL	Retard d'activation de l'élévation du pied presseur avec le racleur déconnecté	ms	500	0	60	
212 t10	Temps de l'excitation complète du point d'arrêt ou du coupe-fil en arrière	ms	600	0	500	
213 t11	Force de maintien pour le point d'arrêt ou le coupe-fil en arrière 1...100% 1% ➔ faible force de maintien 100% ➔ grande force de maintien	%	pa. 255	1	40	
214 rAt	Sans fonction		160	040	080	
216 FLS	Coupure rapide de l'alimentation du pied presseur MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
217 Sr	Nombre d'heures de fonctionnement jusqu'au service par 10 incréments (au réglage «0» la fonction service n'est pas active).	heures	99900 ***)	00000	00000	
219 br3	Force de freinage à l'arrêt du moteur **Valeurs pour le moteur DC1500 (1550)**		55	1	10 (10)	
220 ALF	Pouvoir d'accélération du moteur (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) **Valeurs pour le moteur DC1500 (1550)**		55	1	10 (10)	
221 dGn	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 1	tr/mn	990	50	100	
222 tGn	Temps de stabilisation du conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure (n'est effectif que si le paramètre 224 = 0)	ms	990	0	20	
223 dG2	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2	tr/mn	6500	200	1600	
224 dGF	Conditionnement de la vitesse de positionnement supérieure 2 MARCHE/ARRÊT		1	0	1	
225 br4	Réglage de la courbe de freinage pour la cellule photo-électrique et le blocage de la marche (valeurs indiquées uniquement avec rapport de transmission 1:1) **Valeurs pour le moteur DC1500 (1550)**		55	1	55 (55)	

***) *La valeur de 4 chiffres affichée à l'écran doit être multipliée par 10.*

Niveau du fournisseur

No. de code3112

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
231	Sn1	Exécution du premier point après secteur connecté en vitesse de positionnement		1	0	0	
232	USS	Surjet avec ciseaux rapides MARCHE/ARRÊT 0 = Coupe-bande 1 = Ciseaux rapides (régler le paramètre 282 = 0)		1	0	0	
233	c	Retard d'activation de l'ouvre-tension (uniquement en mode 7, 16 ou 28)	points	254	0	0	
234	PdO	Remise en marche après le blocage de la marche de la machine 0 = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, indépendante de l'actionnement de la pédale (par ex. machines à coudre automatiques) 1 = Remise en marche après le déblocage de la marche de la machine, uniquement après avoir ramené la pédale en pos. 0		1	0	1	
235	bkS	Courbe de freinage en mode surjet MARCHE/ARRÊT 0 = Courbe de freinage ARRÊT 1 = Courbe de freinage MARCHE pour l'arrêt exact avec «aspirer la chaînette» en fin de couture		1	0	0	
236	FLP	0 = Élévation du pied presseur possible dans toutes les positions 1 = Élévation du pied presseur possible en position 2 2 = Élévation du pied presseur en fin de couture mémorisée en talonnant la pédale. La mémorisation sera annulée en actionnant la pédale légèrement en avant.		2	0	0	
237	tkS	Retard de l'arrêt pour «aspirer la chaînette» en fin de couture, si paramètre 022 = 2.	ms	2550	0	0	
238	EnP	Protection anti-rebonds (phénomène électrique) par le logiciel pour toutes les entrées: 0 = Pas de protection anti-rebonds 1 = Avec protection anti-rebonds		1	0	1	
239	FEL	Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B18/5 0 = Fonction de la cellule photo-électrique, si 009 = 1. Toutes les autres fonctions comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
240	in1	Sélection des fonctions d'entrée sur la prise ST2/7 pour l'entrée 1 0 = Aucune fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en 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 n12 sans pédale (contact travail) 11 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale (voir paramètre 266)		88	0	0	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
	12 = Élévation du pied presseur avec la pédale en position 0 13 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions) 14 = Changement de la course d'élévation du pied bistable (flip-flop) 1 avec limitation de la vitesse n10. Régler le paramètre 137 sur 1. 15 = Coupe-bande / ciseaux rapides: fonction uniquement en mode point de chaînette et surjet. Régler le paramètre 137 sur 1. 16 = Point d'arrêt intermédiaire/ rétrécissement intermédiaire de points 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Libérer la chaînette: peut être activé par bouton-poussoir, mais ne sera effectué qu'en fin de couture 19 = Remise à zéro du compteur de fin de canette, si le paramètre 030 = >0 20 = Marche du volant dans le sens de rotation selon le réglage du paramètre 161 21 = Marche du volant dans le sens de rotation opposé selon le réglage du paramètre 161 22 = Limitation de la vitesse n11 bistable (flip-flop) 2, la sortie ST2/29 est activée selon le réglage du paramètre 186 23 = Aucune fonction 24 = Déplacer l'aiguille en position 2 (voir les instructions de service) 25 = Limitation de la vitesse par l'Intermédiaire du potentiomètre externe MARCHE/ARRÊT (voir paramètre 126) 26 = Empileur manuel 27 = Libérer la chaînette: la fonction est effectuée en appuyant sur la touche. 28 = Cellule photo-électrique externe (selon le réglage du paramètre 131) 29 = Signal «ourleur» désactivé (voir paramètre 296). Fonction n'est effective que durant la couture. 30 = Changement de la course d'élévation du pied, si le pied presseur est activé 31 = Fonction «limitation de la vitesse bit0» (vitesse n11) 32 = Fonction «limitation de la vitesse bit1» (vitesse n10) (bit0 + bit1 = vitesse n9) 33 = Vitesse n9 commandée par la pédale 34 = Vitesse automatique n9 peut être interrompue par la pédale en position 0 35 = Vitesse automatique n9 peut être arrêtée par la pédale en position -2 36 = Vitesse automatique n9 sans pédale 37 = Vitesse n12 commandée par la pédale (contact repos) 38 = Vitesse automatique n12 sans pédale (contact repos) 39 = Saut à la prochaine section en mode TEACH IN 40 = Retour à la section précédente en mode TEACH IN 41 = Coupe uniquement à l'arrêt de la machine 42 = Couper la chaînette à chaud ou activer l'élévation du pied presseur. La fonction n'est effective qu'en mode point de chaînette. 43 = Aucune fonction 44 = Fonction comme actionnement de la pédale en pos. –2 45 = Arrêt non positionné, blocage de la marche et élévation du pied presseur					

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
		46..47 = Aucune fonction 48 = Émission du signal A1 49 = Signal A1 commutable en fonction bistable (flip-flop) 50 = Aucune fonction 51 = Émission du signal A2 52 = Signal A2 commutable en fonction bistable (flip-flop) 53 = Aucune fonction 54 = Fonction comme actionnement de la pédale au palier 12. Si le point d'arrêt initial ou le démarrage ralenti est activé, ces fonctions seront exécutées. 55 = Inversion du sens de rotation 56 = Aucune fonction 57 = Entrée pour le détecteur de casse de fil inférieur. Sélectionner le mode d'action par l'intermédiaire du paramètre 035. 58..65 = Aucune fonction 66 = Coupe de fil est supprimée 67 = Coupe de fil et point d'arrêt sont supprimés 68 = Interruption de la couture en TEACH IN et commuter à la prochaine couture 69 = Interruption de la couture en TEACH IN et commuter à la couture précédente 70 = Aucune fonction 71 = Préparation de la fonction rentrée de chaînette 72 = Commutation de la position de base voir F-329 73 = Autorisation du maître (F-290=29) 74 = Autorisation de l'esclave (F-290=29) 75 = Enfilage 76 = Point d'arrêt intermédiaire / point individuel («correction sewing»), (mode 31) 77 = Commutation longueur des points bistable 78 = Aucune fonction 84 = Aller au point de référence 85 = Point de référence atteint 86 = Commutation couture simple / rentrée de chaînette (F-290 = 36) 87 = Réinitialisation du programme principal (F-290 = 36) 88 = Aucune fonction					
241	in2	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/11 pour l'entrée 2** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
242	in3	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/6 pour l'entrée 3** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
243	in4	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/8 pour l'entrée 4** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
244	in5	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/5 pour l'entrée 5** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
245	in6	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/12 pour l'entrée 6** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	

Niveau du fournisseur

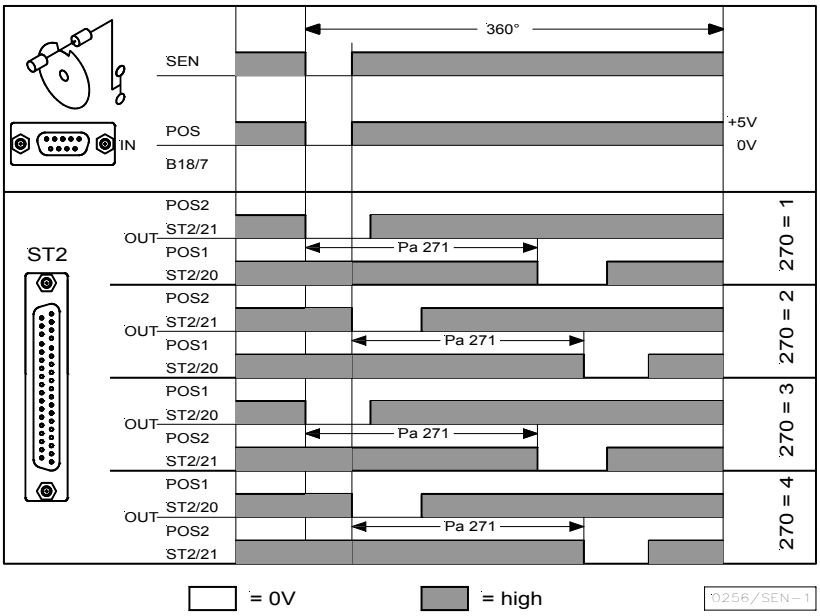
No. de code 3112

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
246	in7	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/9 pour l'entrée 7** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
247	in8	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/10 pour l'entrée 8** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
248	in9	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/13 pour l'entrée 9** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
249	i10	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise ST2/14 pour l'entrée 10** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
250	iFA	Angle d'activation du coupe-fil	degrés	359	0	180	
251	FSA	Retard de l'arrêt de l'ouvre-tension	ms	990	0	50	
252	FSE	Angle du retard d'activation de l'ouvre-tension	degrés	359	0	0	
253	tFA	Temps d'arrêt du coupe-fil	ms	500	0	70	
254	EF-	Limite supérieure (pa. 204) de la durée de fonctionnement pour l'élévation du pied presseur 1...100	%	100	1	100	
255	EV-	Limite supérieure (pa. 213) de la durée de fonctionnement pour le point d'arrêt / le coupe-fil arrière 1...100	% en	100	1	100	
256	kt6	Temps de retard de la sortie VR (aspirer la chaînette) (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	ms	2550	0	250	
257	c7	Comptage initial jusqu'à l'activation du coupe-bande (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	points	254	0	5	
258	c8	Comptage final jusqu'à l'activation du coupe-bande (fonction uniquement si le paramètre 290 = 15)	points	254	0	15	
259	FAE	Angle du retard d'activation du coupe-fil	degrés	359	0	0	
260	ihr	Nombre d'étapes (incréments) de rotation du volant en appuyant sur la touche	incr.	500	0	10	
261	nhr	Vitesse de rotation du volant en appuyant sur la touche	tr/mn	150	30	50	
262	dhr	Temps de retard jusqu'à la rotation continuelle du volant en maintenant pressé la touche (in1…i10)	ms	2550	0	200	
263	ihP	0 = Signal «changement de la course d'élévation du pied» (M6), quand la touche est fermée. 1 = Signal «changement de la course d'élévation du pied» (M6), quand la touche est ouverte. (Fonction uniquement si le paramètre 137 = 1)		1	0	0	
264	iS1	0 = Signal «empileur manuel» (M7), quand la touche est fermée. 1 = Signal «empileur manuel» (M7), quand la touche est ouverte. (Fonction dans chaque mode excepté le mode 16)		1	0	0	
265	ktS	Temps d'activation pour l'empileur manuel (M7)	ms	2550	0	500	
266	inr	0 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale, quand la touche est fermée. 1 = Vitesse limitée n12 commandée par la pédale, quand la touche est ouverte. (Fonction si les paramètres 240...249 = 11)		1	0	0	

Niveau du fournisseur

No. de code3112

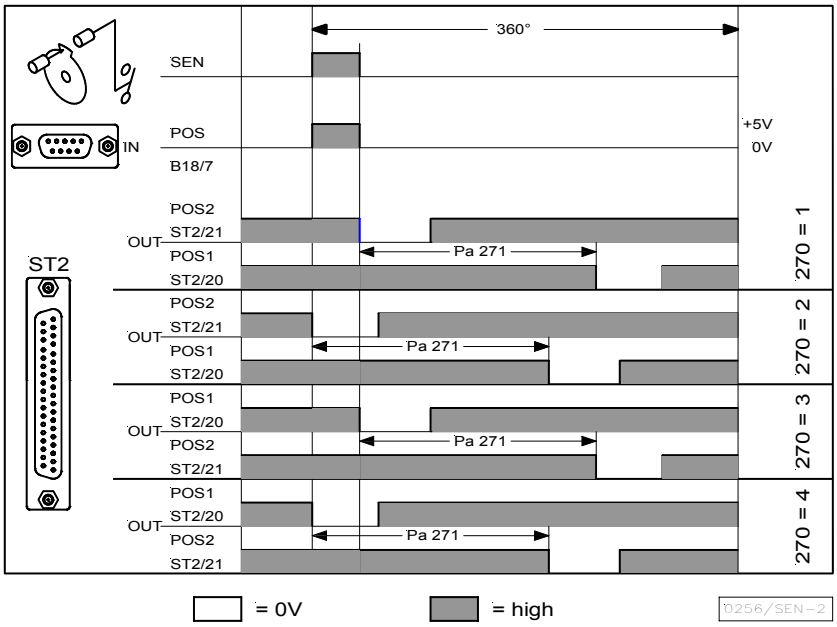
Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
267 Abc	**Mode surjet:** Interruption du comptage initial et initiation de la fin de couture par cellule photo-électrique découverte		1	0	0	
268 FSE	Élévation du pied en ouvrant la tension en fin de couture 0 = Élévation du pied interdite 1 = Élévation du pied autorisée (Uniquement en mode 36)		1	0	0	
269 PSv	Angle de décalage du positionnement	incr.	100	0	15	
270 PGm	Raccordement d'un détecteur, par ex. détecteur de cellule photo-électrique à la prise pour la cellule photo-électrique B18/7. Sélection de la fonction désirée. 0 = Les positions sont générées par le transmetteur intégré au moteur et sont réglables par le paramètre 171. 1 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 2. 2 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 2. 3 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 1. 4 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 1. 5 = Aucun détecteur de position n'est disponible. Le moteur s'arrête non positionné. À ce réglage, la fonction du coupe-fil est supprimée. 6 = Les positions sont déterminées par des valeurs préréglées. Éventuellement, la position de référence doit être réglée et les valeurs préréglées des angles de position doivent être corrigées.		6	0	0	



Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
270 PGm	Raccordement d'un détecteur, par ex. détecteur de cellule photo-électrique à la prise pour la cellule photo-électrique B18/7. Sélection de la fonction désirée. 0 = Fonction comme dans la table sur la page précédente. 1 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 2. 2 = Réglage du détecteur sur la position 2. Régler la position 1 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 2. 3 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente de sortie position 1. 4 = Réglage du détecteur sur la position 1. Régler la position 2 par le paramètre 271, à partir de la fente d'entrée position 1. 5 = Aucun détecteur de position n'est disponible. Le moteur s'arrête non positionné. À ce réglage, la fonction du coupe-fil est supprimée. 6 = Les positions sont déterminées par des valeurs préréglées. Éventuellement, la position de référence doit être réglée et les valeurs préréglées des angles de position doivent être corrigées.		6	0	0	



Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
271 PGr	Nombre de degrés après la position du détecteur sur le volant de la machine	degrés	255	0	180	
272 trr	Rapport de transmission entre l'arbre du moteur et celui de la machine (règle à calcul voir les instructions de service). **Le rapport de transmission doit être déterminé et indiqué le plus précisément possible.**		9999	015	100	
273 ASi	Signaux M8, M9, M10 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
274	Ad1	Temps de retard du signal M8 en début de couture	ms	2550	0	40	
275	At1	Durée de fonctionnement du signal M8 en début de couture	ms	2550	0	150	
276	Ad2	Temps de retard du signal M9 en début de couture	ms	2550	0	50	
277	At2	Durée de fonctionnement du signal M9 en début de couture	ms	2550	0	60	
278	Ad3	Temps de retard du signal M10 en début de couture	ms	2550	0	40	
279	At3	Durée de fonctionnement du signal M10 en début de couture	ms	2550	0	350	
280	kd1	Temps de retard sortie M1	ms	2550	0	0	
281	kt1	Durée de fonctionnement sortie M1	ms	2550	0	100	
282	kd2	Temps de retard sortie M2	ms	2550	0	100	
283	kt2	Durée de fonctionnement sortie M2	ms	2550	0	100	
284	kd3	Temps de retard sortie M3	ms	2550	0	200	
285	kt3	Durée de fonctionnement sortie M3	ms	2550	0	100	
286	kd4	Temps de retard sortie M4	ms	2550	0	300	
287	kt4	Durée de fonctionnement sortie M4	ms	2550	0	100	
288	kdF	Temps de retard jusqu'à l'activation du pied presseur	ms	2550	0	380	
289	kt5	Durée de fonctionnement sortie M7	ms	2550	0	1000	
290	FAm	Sélection du **mode** typique à la machine **0** = **Point noué:** (coupe-fil 1, 2, 3, 1+2): par ex. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **2** = **Point noué:** par ex. Singer (212 UTT) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **3** **Point noué:** par ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Bande enfichable pour V810 et V820(V850) = 1« **4** = **Point de chaînette:** par ex. (US80A) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **5** = **Point de chaînette** en général: M1, M2, M3 et M4 déroulement parallèle ou **machine pour coudre des sacs** Union Special »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **6** = **Point de chaînette** avec **coupe-bande** et/ou **ciseaux rapides** et **M1 / M2** en fin de couture »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **7** = **Surjet:** par ex. (AC62AV1461) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 7/5« **8** = **Rentrée de chaînette:** Pegasus »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 7/5« **9** = **Rentrée de chaînette:** Yamato »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 7/5« **10** = **Point noué:** Union Special (63900AMZ »à la place de l'US80A«) et sur des machines à point noué Refrey »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **13** = **Point noué:** Pfaff (1425, 1525) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **14** = **Point noué:** Juki (5550-6, 5550-7) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **15** = **Rentrée de chaînette:** Pegasus (SSC100) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 7/5« **16** = **Surjet:** machines à bras déporté par ex. Yamato (FD62) »Bande enfichable pour V820(V850) = 7«		37	0	5	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
	17 = **Point de chaînette:** Pegasus (points de sécurité) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **20 =** **Point noué:** Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **21 =** **Point de chaînette avec points de sécurité:** Yamato (VG2730-156M) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **22 =** **Point noué:** Brother (B-891) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **23 =** **Point noué:** Dürkopp Adler (271...275) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **24 =** **Point de chaînette:** Pegasus (MHG-100) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **25 =** **Point noué:** Juki (LU2210/LU2260) »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **26 =** **Point noué:** Jentschmann »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **27 =** **Point noué:** ISM; fonctions comme mode 0, mais des valeurs préréglées différentes. »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **28 =** **Surjet (rentrée de chaînette):** Altin »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/11« **29 =** **Fonction KMF: fonctionnement synchrone** »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **30 =** **Point noué:** Juki LU1521N-7 avec coupe-fil fil court »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **31 =** **Point noué:** Brother »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 9/12« **32 =** **Point de chaînette:** Brother »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 5/3« **33 =** **Motion Control:** Uniquement fonction de marche »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = -/-« **35 =** **Point noué:** Bramac »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« **36 =** **Rentrée de chaînette:** Rimoldi PL27 »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/13« **37 =** Union Special: machine pour coudre des sacs »Bande enfichable pour V810/V820(V850) = 1/1« Les modes 1, 11, 12, 18, 19 sont sélectionnables, mais leur fonctions correspondent au mode 0!					

REMARQUE

Un tableau de commande V810 ou V820/V850 connecté est détecté et la bande enfichable correspondante est assignée au mode sélectionné. Dans le cas où une bande différente doit être introduite, elle peut être sélectionnée par l'intermédiaire du paramètre 291 ou 292. Le réglage est préservé jusqu'au prochain change de mode.

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
291	810	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V810 (illustration voir les instructions de service Variocontrol). Au réglage **0**, les touches 1…4 sont hors fonction.		9	0	1	
292	820	Choix du numéro de la bande enfichable pour le tableau de commande V820/V850 (illustration voir les instructions de service Variocontrol). Au réglage **0**, les touches 1…0 sont hors fonction.		12	0	1	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
293 tF1	**Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (A) «F1» sur le tableau de commande V810/V820/V850** 0 = Touche F1 est hors fonction 1 = Aiguille en haut/en bas 2 = Aiguille en haut 3 = Point individuel (point de bâtissage) 4 = Point continu 5 = Déplacer l'aiguille en position 2 6...12 = Aucune fonction 13 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à impulsions) 14 = Changement de la course d'élévation du pied avec limitation de la vitesse n10 (à verrouillage) 15 = Coupe-bande / ciseaux rapides (en mode point de chaînette et surjet) 16 = Point d'arrêt / rétrécissement intermédiaire 17 = Suppression / appel du règle-point 18 = Aucune fonction 19 = Remise à zéro du compteur de fin de canette, si le paramètre 030 = >0 20..68 = Aucune fonction 69 = Retour à la dernière couture (TEACH IN) 70 = Aucune fonction 71 = Préparation pour rentrée de chaînette en mode 28 73..74 = Aucune fonction		74	0	17	
294 tF2	**Sélection de la fonction d'entrée sur la touche (B) «F2» sur le tableau de commande V810/V820/V850** Fonctions de la touche comme celles du paramètre 293, mais au réglage **0**, la touche F2 est hors fonction.		74	0	1	
295 nAm	Commutation des détecteurs de proximité pour les entrées in2, in7, in8, in9		1	0	0	
296 m08	Fonctions du signal M8 0 = Signal M8 désactivé 1 = Signal **ourleur** est **activé** en début de couture avec la **pédale en pos. –1 ou -2** et pendant la couture avec la **machine en marche** 2 = Signal **ourleur** est **activé** en début de couture avec la **pédale en pos. –1 ou -2** et reste activé pendant la couture 3 = Signal M8 comme **couteau central** 4 = Signal M8 avec l'aiguille en haut/en bas 5 = Signal M8 alternativement avec M3 avec «ciseaux rapides» sur les surjeteuses en mode 16, si le paramètre 232=1		5	0	0	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

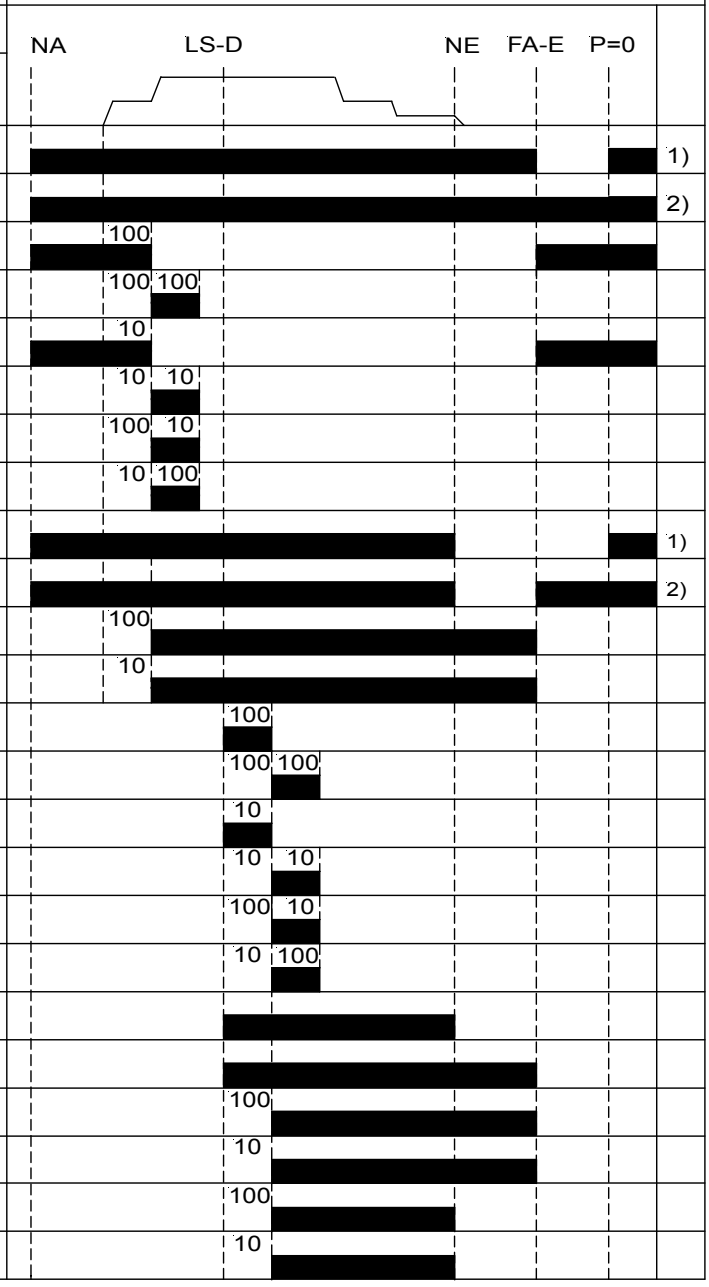
Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
297 m11	Fonctions du signal M11 0 = Fonction selon le réglage du paramètre 290 1 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est découverte (pa. 131 = 1) ou couverte (pa. 131 = 0) 2 = Signal M11 est activé chaque fois que la cellule photo-électrique est couverte (pa. 131 = 1) ou découverte (pa. 131 = 0) 3 = Signal M11 n'est activé qu'après la cellule photo-électrique découverte ou couverte jusqu'à la fin de couture 4 = Signal M11 est activé comme avec réglage «3». Le signal M5 (machine en marche) cependant, est désactivé pendant que le signal M11 est émis. Quand le signal M11 est émis, le signal M6 (machine à l'arrêt) est également émis immédiatement. 5 = Signal M11 est activé à partir de la «signalisation par cellule photo-électrique», «pédale en pos. –2» ou «touche <signal ourleur désactivé>». 6 = Signal M11 est activé, quand la touche sur l'entrée in2 est ouverte. Signal M11 est désactivé après avoir effectué la section réglée par l'intermédiaire du paramètre 007, quand la touche sur l'entrée in2 est fermée. À l'arrêt du moteur, le signal M11 est immédiatement désactivé. 7 = Signal M11 est émis, lorsque la valeur du compteur horaire de fonctionnement (pa. 177) a atteint la valeur de la surveillance des heures de service (pa. 217). 8 = Signal M11est émis, lorsque le blocage de la marche est actif.		8	0	0	
298 nSo	Synchronisation du point d'arrêt MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
299 nrS	Vitesse de la synchronisation du point d'arrêt	tr/mn	3000	200	400	
300 AA1	Transistors de puissance sélectionnables pour signal A1 0 = Aucune fonction 1 = Signal à la sortie M1 2 = Signal à la sortie M2 3 = Signal à la sortie M3 4 = Signal à la sortie M4 5 = Signal à la sortie M5 6 = Signal à la sortie M6 7 = Signal à la sortie M7 8 = Signal à la sortie M8 9 = Signal à la sortie M9 10 = Signal à la sortie M10 11 = Signal à la sortie M11 12 = Signal à la sortie VR		12	0	0	
301 So1	Émission du signal A1 0 = Signal jusqu'à la fin de couture (selon le réglage du paramètre 320) 1 = Signal durant un certain temps 2 = Signal jusqu'à la fin de couture et l'arrêt du moteur 3 = Signal durant le comptage de points (selon le réglage du paramètre 309) 4 = Signal A1 comme fonction «puller»		4	0	0	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
302	tr1	Point de départ pour signal A1 0 = Départ en début de couture 1 = Départ du signal lors de la signalisation par cellule photo-électrique 2 = Départ du signal lors de l'arrêt du moteur en fin de couture 3 = Départ à partir de la cellule photo-électrique couverte en début de couture 4 = Signal A1 n'est commutable que manuellement		4	0	0	
303	do1	Retard pour signal A1 0 = Pas de retard jusqu'au signal 1 = Retard sous forme de temps jusqu'à l'activation du signal 2 = Retard sous forme de points jusqu'à l'activation du signal		2	0	1	
304	dt1	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A1	ms	2550	0	0	
305	St1	Durée de fonctionnement pour signal A1	ms	2550	0	0	
306	nA1	Mode vitesse quand le signal A1 est activé 0 = Vitesse commandée par la pédale 1 = Vitesse limitée n9 2 = Vitesse limitée n11		2	0	0	
307	A1	Signal A1 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
308	dA1	Points de retard jusqu'au signal A1	points	999	0	0	
309	cA1	Comptage de points durant le signal A1	points	999	0	0	
310	AA2	Transistors de puissance sélectionnables pour signal A2 0 = Aucune fonction 1 = Signal à la sortie M1 2 = Signal à la sortie M2 3 = Signal à la sortie M3 4 = Signal à la sortie M4 5 = Signal à la sortie M5 6 = Signal à la sortie M6 7 = Signal à la sortie M7 8 = Signal à la sortie M8 9 = Signal à la sortie M9 10 = Signal à la sortie M10 11 = Signal à la sortie M11 12 = Signal à la sortie VR		12	0	0	
311	So2	Émission du signal A2 0 = Signal jusqu'à la fin de couture (selon le réglage du paramètre 320) 1 = Signal durant un certain temps 2 = Signal jusqu'à la fin de couture et l'arrêt du moteur 3 = Signal durant le comptage de points (selon le réglage du paramètre 319) 4 = Signal A2 comme fonction «puller»		4	0	0	
312	tr2	Point de départ pour signal A2 0 = Départ en début de couture 1 = Départ du signal lors de la signalisation par cellule photo-électrique 2 = Départ du signal lors de l'arrêt du moteur en fin de couture 3 = Départ à partir de la cellule photo-électrique couverte en début de couture 4 = Signal A2 n'est commutable que manuellement		4	0	0	
313	do2	Retard pour signal A2 0 = Pas de retard jusqu'au signal 1 = Retard sous forme de temps jusqu'à l'activation du signal 2 = Retard sous forme de points jusqu'à l'activation du signal		2	0	1	
314	dt2	Temps de retard jusqu'à l'activation du signal A2	ms	2550	0	0	
315	St2	Durée de fonctionnement pour signal A2	ms	2550	0	0	

	Parameter						
A1	301	302	303	304	305	308	309
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]
	0	0	0	0	0	0	0
	0	0	0	0	0	0	0
	1	0	0	0	100	0	0
	1	0	1	100	100	0	0
	3	0	0	0	0	0	10
	3	0	2	0	0	10	10
	3	0	1	100	0	0	10
	1	0	2	0	100	10	0
	2	0	0	0	0	0	0
	2	0	0	0	0	0	0
	0	0	1	100	0	0	0
	0	0	2	0	0	10	0
	1	3	0	0	100	0	0
	1	3	1	100	100	0	0
	3	3	0	0	0	0	10
	3	3	2	0	0	10	10
	3	3	1	100	0	0	10
	1	3	2	0	100	10	0
	2	3	0	0	0	0	0
	0	3	0	0	0	0	0
	0	3	1	100	0	0	0
	0	3	2	0	0	10	0
	2	3	1	100	0	0	0
	2	3	2	0	0	10	0

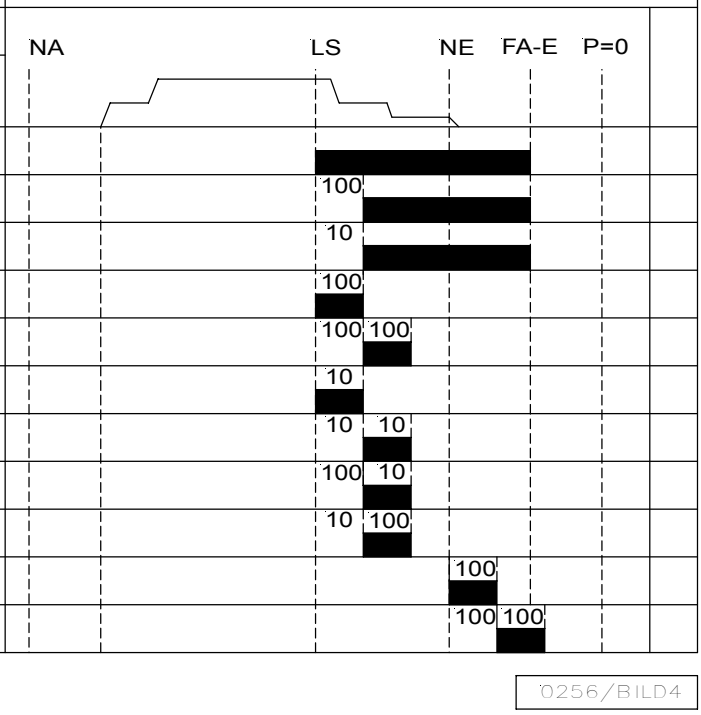


NA = Début de couture
LS = Cellule photo-électrique découverte ou couverte en fin de couture
LS-D = Cellule photo-électrique découverte ➔ couverte (paramètre 131 = 1 et paramètre 132 = 0)
NE = Fin de couture
FA-E = Fin de l'action de la coupe du fil
P=0 = Pédale en position 0
St = Points

Paramètre 320 = 0 ➔ Les signaux sont activés selon le réglage du paramètre 301/311.
Paramètre 320 = 1 ➔ Les signaux sont activés jusqu'à ce que la pédale ait été en position 0

1) Fin de couture après le comptage de points ou la signalisation par cellule photo-électrique
2) Fin de couture après que la pédale a été en position -2

	Parameter						
A1	301	302	303	304	305	308	309
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]
	0	1	0	0	0	0	0
	0	1	1	100	0	0	0
	0	1	2	0	0	10	0
	1	1	0	0	100	0	0
	1	1	1	100	100	0	0
	3	1	0	0	0	0	10
	3	1	2	0	0	10	10
	3	1	1	100	0	0	10
	1	1	2	0	100	10	0
	1	2	0	0	100	0	0
	1	2	1	100	100	0	0



0256/BILD4

Pour l'explication des appellations voir la page antérieure!

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
316 nA2	Mode vitesse quand le signal A2 est activé 0 = Vitesse commandée par la pédale 1 = Vitesse limitée n9 2 = Vitesse limitée n11		2	0	0	
317 A2	Signal A2 MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
318 dA2	Points de retard jusqu'au signal A2	points	999	0	0	
319 cA2	Comptage de points durant le signal A2	points	999	0	0	
320 bP0	Moment de la désactivation des signaux A1 et A2 0 = Signaux effectifs jusqu'à la fin de couture 1 = Signaux effectifs jusqu'à ce que la pédale ait été en position 0		1	0	0	
321 Std	Suppression de la couture, si 0 points sont réglés 0 = Suppression ARRÊT 1 = Suppression MARCHE		1	0	0	
322 dkn	0 = Couture de correction ARRÊT 1 = Couture de correction MARCHE 2 = Interruption de la couture ou du programme par le coupe-fil		2	0	0	
323 FLn	0 = Le pied presseur ne sera pas élevé après secteur connecté 1 = Le pied presseur sera élevé après secteur connecté Cette fonction n'est effective que si le **TEACH IN** est activé.		1	0	0	
324 ti	0 = TEACH IN Arrêt. 1 = TEACH IN Marche. La programmation du TEACH IN n'est possible qu'avec le V820/V850. L'exécution du programme est possible sans le tableau de commande V820/V850.		1	0	0	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
325 cti	Effacement de toutes les données TEACH IN Introduire le numéro de code 3112 après secteur connecté - Appuyer sur la touche E - Introduire le paramètre 325 - Appuyer sur la touche E - Introduire 3112 - Appuyer sur la touche P - L'écran affiche brièvement «deleted» (effacé), et un bref signal acoustique est émis. - Appuyer sur la touche P - tous les programmes TEACH IN ont été effacés!					
326 EPE	Mise hors fonction des touches **P** et **E** sur les tableaux de commande et de la touche **P** sur le contrôle 0 = Touches P et E sont hors fonction 1 = Touche P est en fonction et touche E hors fonction 2 = Touche P est hors fonction et touche E en fonction 3 = Touches P et E sont en fonction		3	0	3	
327 EPm	Mise hors fonction des touches **+** / **-** sur les tableaux de commande 0 = Touches **+** et **–** hors fonction 1 = Touches **+** et **–** en fonction		1	0	1	
328 ob	Mise hors fonction des touches **E**, **+**, **-** et **>>** sur le contrôle 0 = Touches **E**, **+**, **-** et **>>** hors fonction 1 = Touches **E**, **+**, **-** et **>>** en fonction		1	0	1	
329 UGr	Fonctions de l'entrée «commutation de la position de base» 0 = Fonction désactivée 1 = Régler la position de base 1 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, le réglage sur le tableau de commande ou sur le contrôle est effectif. 2 = Régler la position de base 2 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, le réglage sur le tableau de commande ou sur le contrôle est effectif. 3 = Régler la position de base 1 lorsque l'entrée est active. Lorsque l'entrée est inactive, régler la position de base 2. 4 = La position de base change avec chaque actionnement de la touche.		4	0	0	
330 kA1	Signal A1 et élévation du pied presseur ou point d'arrêt couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 et point d'arrêt couplés 3 = Signal A1 et élévation du pied presseur et point d'arrêt couplés		3	0	0	
331 A1I	Signal A1 inversé		1	0	0	
335 kA2	Signal A2 et élévation du pied presseur ou point d'arrêt couplés 0 = Couplage ARRÊT 1 = Signal A1 et élévation du pied presseur couplés 2 = Signal A1 et point d'arrêt couplés 3 = Signal A1 et élévation du pied presseur et point d'arrêt couplés		3	0	0	
336 A2I	Signal A2 inversé		1	0	0	
340 1L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN1	%	100	0	30	
341 1h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN1	%	100	0	80	
342 2L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN2	%	100	0	30	
343 2h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN2	%	100	0	80	
344 3L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN3	%	100	0	30	
345 3h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN3	%	100	0	80	

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre		Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
346	4L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN4	%	100	0	30	
347	4h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN4	%	100	0	80	
348	5L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN5	%	100	0	30	
349	5h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN5	%	100	0	80	
350	6L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN6	%	100	0	30	
351	6h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN6	%	100	0	80	
352	7L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN7	%	100	0	30	
353	7h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN7	%	100	0	80	
354	8L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN8	%	100	0	30	
355	8h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN8	%	100	0	80	
356	9L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN9	%	100	0	30	
357	9h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN9	%	100	0	80	
358	10L	Seuil automatique inférieure de l'entrée IN10	%	100	0	30	
359	10h	Seuil automatique supérieure de l'entrée IN10	%	100	0	80	
360	11L	Seuil automatique inférieure de l'entrée LSM	%	100	0	50	
361	11h	Seuil automatique supérieure de l'entrée LSM	%	100	0	70	
362	15V	Commutation +5V/+15V sur B18 0 = +5V 1 = +15V		1	0	0	
370	n2	Entrée directe de la vitesse maximale	t/mn	F-111	F-121	Affichage	
371	SOP	Vitesse de la marche vers le point de référence	t/mn	1000	70	100	
372	dOP	Sens de rotation vers le point de référence 0 = Rotation à droite 1 = Rotation à gauche		1	0	0	
373	MOP	Mode «marche vers le point de référence» 0 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active 1 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active et de nouveau inactive 2 = Marche jusqu'à ce que l'entrée soit active et de nouveau inactive, puis marche vers le point de référence du moteur		2	0	0	
396	FSL	Vitesse de référence réglée par fréquence MARCHE/ARRÊT		1	0	0	
399	cFP	Suppression de toutes les données du compilateur (introduction du code nécessaire)					
401	EEP	Mémorisation immédiate de toutes les données modifiées - Introduire le numéro de code 3112 après secteur connecté - Appuyer sur la touche E - Introduire le paramètre 401 - Appuyer sur la touche E - Modifier l'affichage de 0 sur 1 - Appuyer sur la touche E ou P - Toutes les données sont mémorisées		1	0	0	
436	An2	Activation de l'entrée analogique 2 (0 = inactive, 1 = active)		1	0	1	
467	MOT	Sélection du moteur 1 = DC1500 2 = DC1550		2	1	1	
500	Sir	Appel de la procédure d'installation rapide SIR (voir chapitre «Procédure d'installation rapide SIR)					
510		Transférer des réglages des paramètres du contrôle à un memory stick					
511		Transférer des réglages des paramètres du memory stick au contrôle					
512		Comparer des réglages des paramètres entre contrôle et memory stick					
513		Effacer le fichier «réglage des paramètres» sur le memory stick					
514		Transférer des données Array du contrôle à un memory stick					
515		Transférer des données Array du memory stick au contrôle					
516		Comparer des données Array entre contrôle et memory stick					
517		Effacer le fichier Array sur le memory stick					

Niveau du fournisseur

No. de code 3112

Paramètre	Désignation	Unité	max	min	Valeur préréglée	Ind.
518	Transférer le programme de couture du contrôle à un memory stick					
519	Transférer le programme de couture du memory stick au contrôle					
520	Comparer le programme de couture entre contrôle et memory stick					
521	Effacer le fichier «programme de couture» sur le memory stick					
523	Transférer le programme compilateur du memory stick au contrôle					
526	Transférer le logiciel du contrôle de contrôle à un memory stick					
527	Transférer le logiciel du contrôle du memory stick au contrôle					
528	Comparer le logiciel du contrôle entre contrôle et memory stick					
529	Effacer le fichier «logiciel du contrôle» sur le memory stick					
550 in12	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B22/3 pour l'entrée 12** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	
551 in13	**Sélection de la fonction d'entrée sur la prise B22/3 pour l'entrée 13** 0 = Aucune fonction Toutes les autres fonctions des touches comme celles du paramètre 240.		88	0	0	

7 Messages d'erreurs

Sur le contrôle	Sur le V810	Sur le V820/V850	Signification
A1	InF A1	InF A1	Pédale n'est pas en position 0 à la mise en marche de la machine
A2	-StoP- clignote -	-StoP- clignote +- affichage du symbole	Blocage de la marche de la machine
A3	InF A3	InF A3	Position de référence n'a pas été réglée
A4	InF A4	InF A4	Fonctionnement de secours (sélection par paramètre)
A5	InF A5	InF A5	Fonctionnement de secours
A6	InF A6	InF A6	Contrôle de la cellule photo-électrique
A7	Symbole clignote	Symbole clignote	Compteur de fin de canette
A8	InF A8	InF A8	Pas de commande de moteur pas-à-pas raccordée
A9	InF A9	InF A9	Pas de mode coupe-fil disponible au paramètre 290
A500	FileFl	File Full	Nombre maxi. de fichiers (99) sur le memory stick dépassé
A501	noFile	noFile	Fichier non trouvé sur le memory stick
A503	not EQ	not EQ	Fichiers sur le memory stick et dans le contrôle ne sont pas identiques
C1	InF C1	InF C1	Compteur horaire de fonctionnement - temps de service atteint ou excédé
C2	InF C2	InF C2	Erreur fatale
C3	InF C3	InF C3	Erreur de programme
Programmation des fonctions et des valeurs (paramètres)			
Retour à 0000 ou au numéro de paramètre dernier		Idem V810+ affichage InF F1	Entrée de numéro de code ou de paramètre incorrect
État grave			
E1	InF E1	InF E1	Le générateur d'impulsions externe, par ex. IPG... est défectueux ou n'est pas connecté
E2	InF E2	InF E2	Tension du secteur trop basse ou le temps entre secteur déconnecté/connecté trop court

E3	InF E3	InF E3	Machine se bloque ou n'atteint pas la vitesse désirée Mauvais moteur sélectionné (param. 467)
E4	InF E4	InF E4	Défaut de la prise de terre ou faux contact au niveau du contrôle
E7	InF E7	InF E7	Surcharge du bloc d'alimentation 24 V
E8	InF E8	InF E8	Trop de données pour l'EEPROM ou la mémoire flash
E9	InF E9	InF E9	EEPROM ou mémoire flash défectueuse
E10	InF E10	InF E10	Court-circuit du transistor de puissance (sortie FL, VR, M1, M2, M3, M4 ou M10)
E11	InF E11	InF E11	Surcharge thermique du transistor de puissance
E12	InF E12: 003	InF E12: 003	Court-circuit à la sortie M5
E12	InF E12: 004	InF E12: 004	Court-circuit à la sortie M9
E12	InF E12: 005	InF E12: 005	Court-circuit à la sortie M11
E12	InF E12: 006	InF E12: 006	Court-circuit à la sortie M7
E12	InF E12: 008	InF E12: 008	Court-circuit à la sortie M8
E12	InF E12: 009	InF E12: 009	Court-circuit à la sortie M6
Programmation et transmission de données			
F1	InF F1	InF F1	Paramètre non disponible; numéro de code incorrect
F3	InF F3	InF F3	Sélection du mode coupe-fil incorrect en mode Teach In
F4	InF F4	InF F4	Sélection de la bande enfichable non valable en mode Teach In
F5	InF F5	InF F5	Teach In, numéro de programme incorrect lors du passage d'un programme à l'autre
F6	InF F6	InF F6	Teach In, trop de données dans l'EEPROM
F7	InF F7	InF F7	Libération sur temps de réponse RS232
F8	InF F8	InF F8	RS232, erreur lors du transmission de données, NAK reçu
Perturbation du matériel			
H1	InF H1	InF H1	Défaut du cordon du transmetteur de commutation ou du convertisseur de fréquence
H2	InF H2	InF H2	Défaut du processeur
Programmation librement			
U1	InF U1	InF U1	Compilateur, code non valable, commande inconnue
U2	InF U2	InF U2	Fonction de système non valable
U3	InF U3	InF U3	Numéro d'entrée/de sortie non valable
U4	InF U4	InF U4	Trop de variables d'utilisateur
U5	InF U5	InF U5	Trop de variables de système
U6	InF U6	InF U6	Programme d'utilisateur trop grand pour la mémoire
U7	InF U7	InF U7	Touche non valable ou non définie sur le Variocontrol
U8	InF U8	InF U8	Device adresse inconnue
U9	InF U9	InF U9	Erreur fatale

Pour vos notes

Efka
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

Efka
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

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

1-030310-A (403327 FR)