
efka variostop modular

STEUERUNG

9P72CV2034

CONTROL

CONTROLE

PARAMETERLISTE

MIT

ANLEITUNG

FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

PARAMETER LIST

WITH

INSTRUCTIONS

FOR THE ELECTRICAL CONNECTION OF ADDITIONAL DEVICES

LISTE DES PARAMETRES

AVEC

INSTRUCTIONS

POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS

No. 206334 deutsch
english
français

ALLGEMEINES

Der Einsatzbereich der Steuerung erstreckt sich auf folgende Maschinen:

PFAFF Baureihe 3828

Den Parametern zugeordnet sind die jeweiligen Einstellbereiche bzw. Einstellmöglichkeiten sowie in > < die werkseitig eingestellten Werte und Schaltzustände.

Die Anzeigen "on" und "oFF" am Display des Bedienteiles haben folgende Bedeutung (soweit dem die Beschreibung des Parameters nicht entgegensteht):

on = Parameter ist eingeschaltet

oFF = Parameter ist ausgeschaltet

VERFÜGBARKEIT DER PARAMETER

Das EPROM auf der Steuerplatte ist mit der Programmnummer der Steuerung und einem Index in Form eines Buchstaben gekennzeichnet. In der nachfolgenden Liste ist jedem Parameter der Index zugeordnet, ab dem der betreffende Parameter verfügbar und damit programmierbar ist. Zusätzlich kann auch einem Teilbereich des Parameters (Einstellmöglichkeit, PRESET-Wert etc.) ein entsprechender Index zugeordnet sein, wenn dieser nach Fertigungsanlauf hinzugekommen ist oder geändert wurde. Stehen ein Index oder mehrere Indices in (), so beschränkt sich die Verfügbarkeit auf Steuerungen, deren EPROM mit einem dieser Indices gekennzeichnet ist.

FEHLERANZEIGEN

Error 0 = Falsche Code-Nummer oder falsche Parameternummer eingegeben

Error 1 = Positionsgeber nicht angeschlossen oder defekt

Error 2 = VARIOSELECT nicht funktionsfähig (angeschlossenes Bedienteil wird von der Steuerung nicht erkannt)

Error 3 = Pedal beim Einschalten der Maschine nicht in Grundstellung

Error 4 = Grundposition (Position 0) nicht gespeichert

BENUTZER-EBENE

F-000	cn1	Nahtstrecke 1 (für die Nähprogramme 1, 2, 6, 7, 8) 0...254 >10<	B
F-001	cn2	Nahtstrecke 2 (für die Nähprogramme 3...8) 0...254 >10<	B
F-002	cn3	Nahtstrecke 3 (für die Nähprogramme 2, 4, 7) 0...254 >10<	B
F-008	-F-	Belegung der Taste 6 mit folgendem Parameter aus der Techniker-Ebene 1 = Softstart EIN/AUS >1<	B

TECHNIKER-EBENE (CODE-NR. 1907)

F-100	SSc	Softstartstiche	B
		0...20 >3<	
F-110	n1	Positionierdrehzahl	B
		80...500/min >180<	
F-111	n2	Maximaldrehzahl	B
		1000...7500/min >4000<	
F-112	n3	Zwischendrehzahl 1	B
		200...3000/min >1200<	
F-113	n4	Zwischendrehzahl 2	B
		200...3000/min >1200<	
F-115	n6	Softstartdrehzahl	B
		100...1500/min >500<	
F-118	n12	Automatikdrehzahl (siehe F-142)	B
		400...6000/min >1500<	
		Diese Drehzahl ist nutzbar, wenn im Nähprogramm "freies Nähen" möglich ist.	
F-119	nSt	Drehzahlstufenverteilung	B
		1 = linear	
		2 = schwach progressiv	
		3 = stark progressiv	
		>2<	
F-134	SSt	Softstart	B
		EIN/AUS >AUS<	
F-139	nIS	Anzeige der Maschinendrehzahl	B
		EIN/AUS >AUS<	

F-142	SFn	Status der Automatikdrehzahl	B
	0	= Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Maximaldrehzahl (F-111)	
	1	= feste Drehzahl (F-118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch Rückführung des Pedals in die Grundstellung)	
	2	= begrenzte Drehzahl pedalabhängig steuerbar bis zur eingestellten Begrenzung (F-118)	
	3*	= feste Drehzahl (F-118) ohne Beeinflussung durch das Pedal (Halt der Maschine durch volles Zurücktreten des Pedals)	
	>0<		
		*Beim Betrieb ohne Lichtschranken-erkennung und ohne automatischem Stop entspricht die Einstellung 3 funktionell der Einstellung 0.	
F-150	t8	Einschaltdauer des Bandtrenners (Messer)	B
		20...200 ms >80<	
F-151	t9	Einschaltdauer des Pullers	B
		100...990 ms >200<	
F-153	brt	Teilerregung der Bremse bei stehender Maschine	B
		Stufen 0...50 >0<	
F-170	Sr1	Einstellung der Grundposition (Position 0) = Nadelspitze in Höhe der Stichplatte	B
F-171	Sr2	Einstellung der Nadelpositionen	B
	1	= untere Nadelposition (Halteposition)	
		Inkrement 0...510 >162<	
	2	= obere Nadelposition (Halteposition)	
		Inkrement 0...510 >460<	
		Die Positionen 1A, 2A, 3 und 3A haben hier keine Bedeutung.	

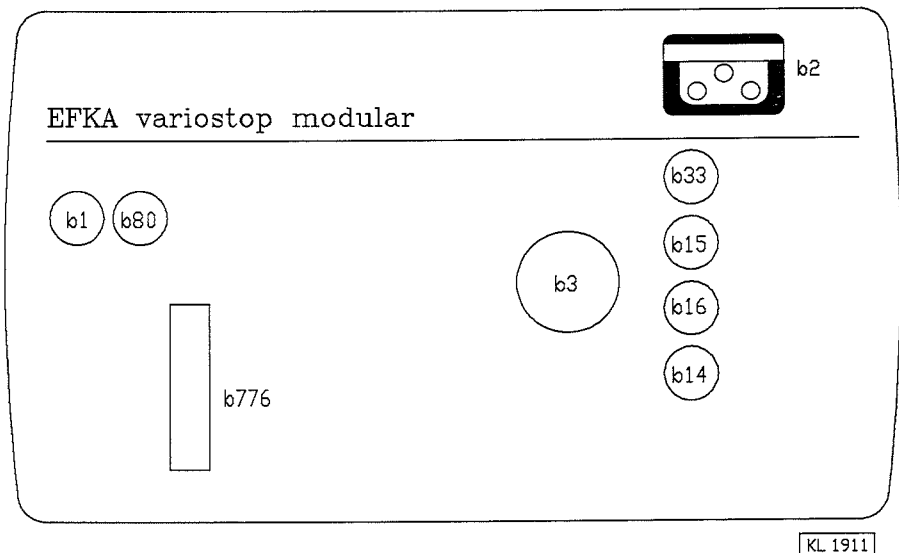
F-172	Sr3	Anzeige der Position 1 (LED neben Taste 1 beginnt zu leuchten) oder der Position 2 (LED neben Taste 2 beginnt zu leuchten)	B
F-173	Sr4	Prüfung der Signalausgänge Taste 1 = Messer (Magnetventil 1) Taste 2 = Presserfußlüftung Taste 6 = Maschine läuft Taste 7 = Messer (Magnetventil 2) Taste 9 = Puller Durch Betätigung der an der Steuerung angeschlossenen Schalter wird deren Funktion geprüft und mit "on / oFF" angezeigt.	B
F-174		Mechanische Justierung der Lichtschranke	B
F-179		Anzeige der Programmnummer der Steuerung mit Index (obere Zeile) und Identifizierungsnummer (untere Zeile)	B
F-190	cUt	Anpassung der Steuerung an das System der Bandtrenneinrichtung an der Maschine 1 = System mit einem nur in einer Richtung wirksamen Messer (Magnetventil 1) 2 = System mit einem in beiden Richtungen wirksamen Messer (Magnetventile 1 und 2) >1<	B
F-191	PLS	Anpassung der Steuerung an die Lichtschrankenkongfiguration an der Maschine 1 = Maschine mit einer Lichtschranke (Lichtschranke 2) 2 = Maschine mit zwei Lichtschranken (Lichtschranken 1 und 2) >2<	B

AUSRÜSTER-EBENE (CODE-NR. 3112)

F-200	t1	Ohne Funktion	B
F-201	t2	Einschaltverzögerung der Presserfußlüftung bei halbem Rücktritt des Pedals 0...500 ms >0<	B
F-202	t3	Anlaufverzögerung nach Presserfußlüftung 0...500 ms >80<	B
F-203	t4	Zeit der Vollansteuerung der Presserfußlüftung bis zum Beginn der Taktung 0...600 ms >500<	B
F-204	t5	Taktverhältnis für die Presserfußlüftung Stufen 1...7 >3< Stufe 0 = Vollansteuerung Stufe 1 = 1 ms EIN - 7 ms AUS Stufe 7 = 7 ms EIN - 1 ms AUS	B
F-207	br1	Bremswirkung bei Drehzahlen über 1000/min und eingeleitetem Anhaltvorgang Stufen 0...100 >80< Stufe 100 = größte Wirkung	B
F-208	br2	Bremswirkung bei Drehzahlen unter 1000/min und eingeleitetem Anhaltvorgang Stufen 0...100 >80< Stufe 100 = größte Wirkung	B
F-209	br3	Bremswirkung beim Abbremsen bis herab zur Positionierdrehzahl Stufen 0...100 >60< Stufe 100 = größte Wirkung	B
F-220	ALF	Beschleunigungsvermögen des Antriebes Stufen 1...150 >80< Stufe 150 = größte Beschleunigung	B

ANLEITUNG FÜR DEN ELEKTRISCHEN ANSCHLUSS DER ZUSATZGERÄTE

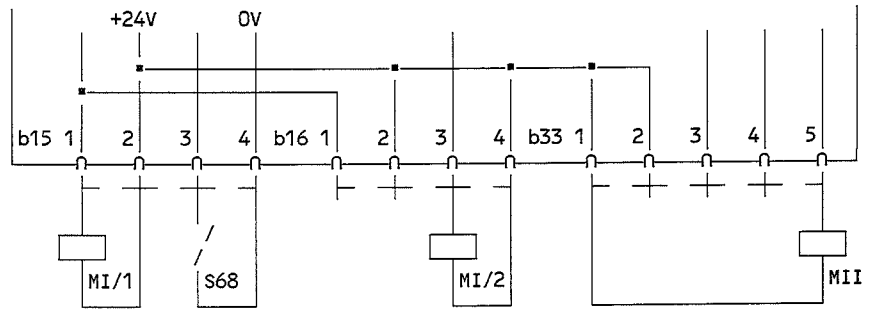
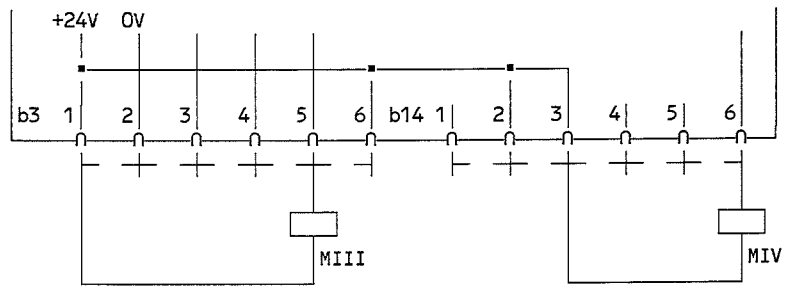
Einsetzbare Netzteile: N70, N71, N72, N73, N74
(N74 nicht einsetzbar bei elektro-magnetisch
betätigter Presserfußlüftung)



- | | |
|--------------------|--|
| b1 | - Buchse für Positionsgeber P6-1 |
| b2 | - Buchse für Kupplung und Bremse des Motors |
| b3, b14...b16, b33 | - Buchsen für Magnetventile und Tastschalter |
| b80 | - Buchse für externe Betätigung EB1.. |
| b776 | - Buchse für Bedienteil MODULAR V735 |

Belegung der Buchsen b3, b14...b16 und b33 entsprechend dem nachfolgendem Anschlußplan:

- | | |
|------|--|
| MI/1 | - Magnetventil 1 (Messer)
(max. 0,5A) |
| MI/2 | - Magnetventil 2 (Messer)
(max. 0,5A) |
| MII | - Magnetventil Puller
(max. 0,5A) |
| MIII | - Magnetventil (oder Magnet)
Presserfußlüftung
(max. 6,5A) |
| MIV | - Signal: Maschine läuft
(max. 0,5A) |
| S68 | - Tastschalter für:
HALT DER MASCHINE IN DER UNTEREN
NADELPOSITION und RÜCKSETZUNG
DES NÄHPROGRAMMS AN DEN ANFANG |



Stecker für Buchsen: b3 = Teil-Nr. 500457
 b14 = Teil-Nr. 500703
 b15,16 = Teil-Nr. 500615
 b33 = Teil-Nr. 501431
 b80 = Teil-Nr. 501278

GENERAL REMARKS

The control's field application comprises the following machines:

PFAFF series 3828

The parameters relate to the respective setting ranges or adjustment possibilities as well as to the values and connection states put in > < which have been set by the manufacturer.

The indications "on" and "oFF" on the display of the monitor have the following meaning (unless the parameter concerned is differently described):

on = parameter is connected
oFF = parameter is disconnected

AVAILABILITY OF PARAMETERS

The EPROM on the P-C board is marked with the programme number of the control and with an index in form of a letter. In the following list the index from which on the respective parameter is available and thus programmable is assigned to each parameter. In addition, such an index can also be assigned to a partial range of the parameter (possibility of adjustment, PRESET value etc.), if this has become available or has been modified after the start of production. If one index or several indices are put in (), its/their availability will be confined to controls having an EPROM marked with one of these indices.

FAULT INDICATIONS

Error 0 = Wrong code number or wrong parameter number has been input
Error 1 = Position transmitter is not connected or is defective
Error 2 = VARIOSELECT is out of order (connected monitor is not identified by the control)
Error 3 = Pedal is not in basic position when machine is switched on
Error 4 = Basic position (position 0) is not memorized

OPERATOR LEVEL

F-000	cn1	Seam section 1 (for sewing programs 1, 2, 6, 7, 8) 0...254 >10<	B
F-001	cn2	Seam section 2 (for sewing programs 3...8) 0...254 >10<	B
F-002	cn3	Seam section 3 (for sewing programs 2, 4, 7) 0...254 >10<	B
F-008	-F-	Occupation of pushbutton 6 with the following parameter from the Technician Level 1 = Softstart ON/OFF >1<	B

TECHNICIAN LEVEL (CODE NO. 1907)

F-100	SSc	Softstart stitches	B
		0...20 >3<	
F-110	n1	Positioning speed	B
		80...500 RPM >180<	
F-111	n2	Maximum speed	B
		1000...7500 RPM >4000<	
F-112	n3	Intermediate speed 1	B
		200...3000 RPM >1200<	
F-113	n4	Intermediate speed 2	B
		200...3000 RPM >1200<	
F-115	n6	Softstart speed	B
		100...1500 RPM >500<	
F-118	n12	Automatic speed (see F-142)	B
		400...6000 RPM >1500<	
		This speed can be used if "free sewing" is possible in the sewing program.	
F-119	nSt	Speed range graduation	B
		1 = linear graduation	
		2 = medium graduation	
		3 = high graduation	
		>2<	
F-134	SSt	Softstart	B
		ON/OFF >OFF<	
F-139	nIS	Indication of the machine speed	B
		ON/OFF >OFF<	

F-142	SFn	Status of the automatic speed	B
	0	= speed controlled by the pedal up to the adjusted maximum speed (F-111)	
	1	= fixed speed (F-118) independant from the degree of pedal actuation (machine stop by heeling the pedal back into neutral position)	
	2	= limited speed controlled by the pedal up to the adjusted limitation (F-118)	
	3*	= fixed speed (F-118) independant from the degree of pedal actuation (machine stop by heeling the pedal completely back)	
	>0<		
		*In case of operation without light barrier sensing and without automatic stop setting 3 corresponds to setting 0.	
F-150	t8	Operating time of the tape cutter (knife)	B
		20...200 ms >80<	
F-151	t9	Operating time of the puller	B
		100...990 ms >200<	
F-153	brt	Partial excitation of the brake at machine standstill	B
		Steps 0...50 >0<	
F-170	Sr1	Adjustment of basic position (position 0) = needle point at needle plate level	B
F-171	Sr2	Adjustment of needle positions	B
	1	= lower needle position (stop position)	
		Increments 0...510 >162<	
	2	= upper needle position (stop position)	
		Increments 0...510 >460<	
		Positions 1A, 2A, 3 and 3A are not relevant here.	
F-172	Sr3	Indication of position 1 (LED beside pushbutton 1 lights up) or of position 2 (LED beside pushbutton 2 lights up)	B

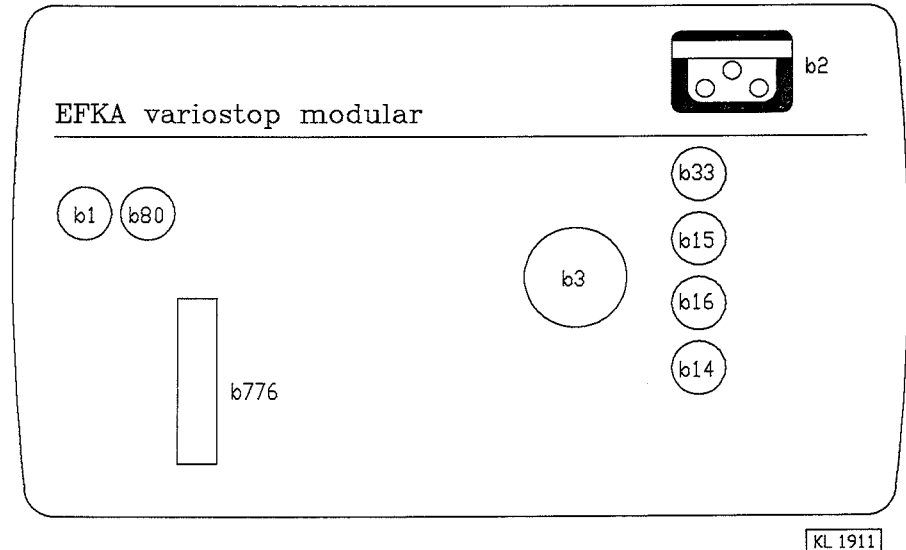
- F-173 Sr4 Checking of signal outputs B
- Pushbutton 1 = knife
(solenoid valve 1)
Pushbutton 2 = presser foot lift
Pushbutton 6 = machine is running
Pushbutton 7 = knife
(solenoid valve 2)
Pushbutton 9 = puller
- By actuation of the switches
connected to the control their
function will be checked and in-
dicated by "on / oFF".
- F-174 Mechanical adjustment of the B
light barrier
- F-179 Indication of the program number B
of the control with index (upper
line) and identification number
(lower line)
- F-190 cUt Adaptation of the control to the B
tape cutting system on the
machine
- 1 = system with knife effective
in only one direction
(solenoid valve 1)
2 = system with knife effective
in both directions
(solenoid valves 1 and 2)
- >1<
- F-191 PLS Adaptation of the control to the B
light barrier configuration on
the machine
- 1 = machine with one light
barrier (light barrier 2)
2 = machine with two light
barriers (light barriers
1 and 2)
- >2<

SUPPLIER LEVEL (CODE NO. 3112)

F-200	t1	Without function	B
F-201	t2	Activation delay of presser foot lift on heeling the pedal half-way back 0...500 ms >0<	B
F-202	t3	Start delay after presser foot lift 0...500 ms >80<	B
F-203	t4	Time of full control of the presser foot lift until the beginning of chopping 0...600 ms >500<	B
F-204	t5	Chopping ratio for presser foot lift Steps 1...7 >3< Step 0 = full control Step 1 = 1 ms ON - 7 ms OFF Step 7 = 7 ms ON - 1 ms OFF	B
F-207	br1	Braking effect at speeds exceeding 1000 RPM and at initiated stop Steps 0...100 >80< Step 100 = maximum effect	B
F-208	br2	Braking effect at speeds exceeding 1000 RPM and at initiated stop Steps 0...100 >80< Step 100 = maximum effect	B
F-209	br3	Braking effect at slow-down to positioning speed Steps 0...100 >60< Step 100 = maximum effect	B
F-220	ALF	Accelerating power of the motor Steps 1...150 >80< Step 150 = maximum acceleration	B

INSTRUCTIONS FOR THE ELECTRICAL CONNECTION OF THE ADDITIONAL DEVICES

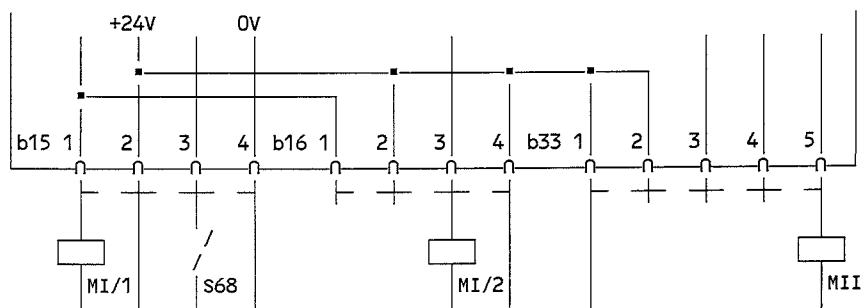
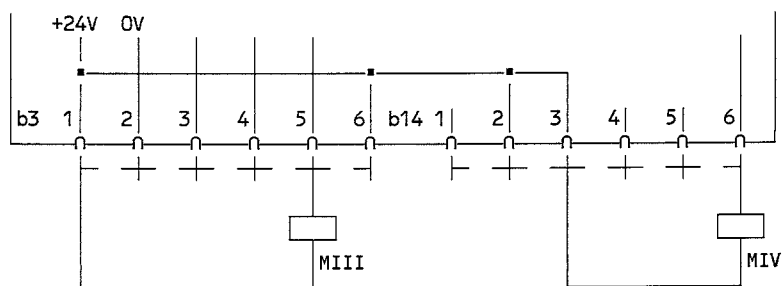
Usable power packs: N70, N71, N72, N73, N74
(N74 not usable with electro-magnetic presser foot lift)



- b1 - socket for position transmitter P6-1
- b2 - socket for clutch and brake of the motor
- b3, b14...b16, b33 - sockets for solenoid valves and pulse switch
- b80 - socket for external actuation EB1..
- b776 - socket for monitor MODULAR V735

Connections to sockets b3, b14...b16 and b33 according to the following connection diagram:

- MI/1 - solenoid valve 1 (knife)
(max. 0,5A)
- MI/2 - solenoid valve 2 (knife)
(max. 0,5A)
- MII - solenoid valve puller
(max. 0,5A)
- MIII - solenoid valve (or solenoid) presser foot lift
(max. 6,5A)
- MIV - signal: machine is running
(max. 0,5A)
- S68 - pulse switch for:
MACHINE STOP IN LOWER NEEDLE POSITION
and RESET OF THE SEWING PROGRAM TO
THE START



Plugs for sockets: b3 = part no. 500457
 b14 = part no. 500703
 b15,16 = part no. 500615
 b33 = part no. 501431
 b80 = part no. 501278

REMARQUES GENERALES

Le champ d'application du contrôle comprend les machines suivantes:

PFAFF série 3828

Les paramètres se rapportent aux gammes de réglage ou possibilités de réglage respectives ainsi qu'aux valeurs et états de connexion mis entre > < qui ont été ajustés par le fabricant.

Les indications "on" et "off" à l'affichage du tableau de commande ont la signification suivante (si le paramètre concerne n'est pas différemment décrit):

on = le paramètre est connecté
off = le paramètre est déconnecté

DISPONIBILITE DES PARAMETRES

L'EPROM sur la platine est marquée du numéro de programme du contrôle et d'un index en forme d'une lettre. Dans la liste suivante l'index à partir duquel le paramètre respectif est disponible et ainsi programmable est assigné à tout paramètre. En plus, un tel index peut également être assigné à une gamme partielle du paramètre (possibilité d'ajustage, valeur PRESET etc.), si celle-ci n'est devenue disponible ou n'a été modifiée qu'après la mise en fabrication. Si un index ou plusieurs indices sont mis entre (), la disponibilité se limitera aux contrôles ayant une EPROM marquée d'un de ces indices.

INDICATIONS D'ERREURS

Error 0 = Le numéro codé ou le numéro de paramètre introduit est faux
Error 1 = Ou bien le transmetteur de position n'est pas branché ou est le défectueux
Error 2 = Le VARIOSELECT est hors service (le tableau de commande branché n'est pas identifié par le contrôle)
Error 3 = La pédale n'est pas en position de bas à la mise en marche de la machine
Error 4 = La position de base (position 0) n'est pas mémorisée

NIVEAU DE L'OPERATEUR

F-000	cn1	Section de couture 1 (pour les programmes de couture 1, 2, 6, 7, 8) 0...254 >10<	B
F-001	cn2	Section de couture 2 (pour les programmes de couture 3...8) 0...254 >10<	B
F-002	cn3	Section de couture 3 (pour les programmes de couture 2, 4, 7) 0...254 >10<	B
F-008	-F-	Occupation de la touche 6 avec le paramètre suivant du Niveau Technicien 1 = Démarrage ralenti MARCHE/ARRET >1<	B

NIVEAU DU TECHNICIEN (NO. CODE 1907)

F-100	SSc	Points pour le démarrage ralenti 0...20 >3<	B
F-110	n1	Vitesse de positionnement 80...500 t/mn >180<	B
F-111	n2	Vitesse de rotation maximum 1000...7500 t/mn >4000<	B
F-112	n3	Vitesse intermédiaire 1 200...3000 t/mn >1200<	B
F-113	n4	Vitesse intermédiaire 2 200...3000 t/mn >1200<	B
F-115	n6	Vitesse de démarrage ralenti 100...1500 t/mn >500<	B
F-118	n12	Vitesse automatique (voir F-142) 400...6000 t/mn >1500< Cette vitesse rotation pourra être utilisée si la "couture libre" est possible dans le programme de couture.	B
F-119	nSt	Graduation des paliers de vitesse 1 = graduation linéaire 2 = graduation moyenne 3 = graduation haute >2<	B
F-134	SSt	Démarrage ralenti MARCHE/ARRET >ARRET<	B
F-139	nIS	Indication de la vitesse de la machine MARCHE/ARRET >ARRET<	B

F-142	SFn	Etat de la vitesse automatique	B
	0	= vitesse commandée par la pédale jusqu'à la vitesse maximum ajustée (F-111)	
	1	= vitesse fixe (F-118) indépendante du degré d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement de la pédale en position neutre)	
	2	= vitesse limitée commandée par la pédale jusqu'à la limitation ajustée (F-118)	
	3*	= vitesse fixe (F-118) indépendante du degré d'actionnement de la pédale (arrêt de la machine par talonnement complet de la pédale)	
	>0<		
		*En cas d'opération sans détection par barrière de lumière et sans l'arrêt automatique réglage 3 correspond fonctionnellement au réglage 0.	
F-150	t8	Durée de la mise en marche du coupe-bande (couteau)	B
		20...200 ms >80<	
F-151	t9	Durée de la mise en marche du puller	B
		100...990 ms >200<	
F-153	brt	Excitation partielle du frein à l'arrêt de la machine	B
		Paliers 0...50 >0<	
F-170	Sr1	Ajustage de la position de base (position 0) = point d'aiguille à l'hauteur de la plaque d'aiguille	B
F-171	Sr2	Ajustage des positions d'aiguille	B
	1	= position d'aiguille en bas (position d'arrêt)	
		Incréments 0...510 >162<	
	2	= position d'aiguille en haut (position d'arrêt)	
		Incréments 0...510 >460<	
		Les positions 1A, 2A, 3 et 3A restent sans importance ici.	

- F-172 Sr3 Indication de la position 1 B
(la DEL à côté de la touche
1 s'allume) ou de la
position 2 (la DEL à côté
de la touche 2 s'allume)
- F-173 Sr4 Vérification des sorties des B
signaux
Touche 1 = couteau
(électrovanne 1)
Touche 2 = levée du pied presseur
Touche 6 = machine est en marche
Touche 7 = couteau
(électrovanne 2)
Touche 9 = puller
Par l'actionnement des interrup-
teurs connectés au contrôle leur
fonction sera vérifiée et
indiquée par "on / oFF"
- F-174 Ajustage mécanique de la B
barrière de lumière
- F-179 Indication du numéro de programme B
du contrôle avec indice (ligne en
haut) et du numéro d'identifica-
tion (ligne en bas)
- F-190 cUt Adaptation du contrôle au système B
du mécanisme de coupe-bande sur
la machine
1 = système avec un couteau effec-
tif dans une direction seule-
ment (électrovanne 1)
2 = système avec un couteau effec-
tif dans les deux directions
(électrovanne 2)
>1<
- F-191 PLS Adaptation du contrôle à la B
configuration des barrières
de lumière sur la machine
1 = machine avec une barrière
de lumière (barrière de
lumière 2)
2 = machine avec deux barrières
de lumière (barrières de
lumière 1 et 2)
>2<

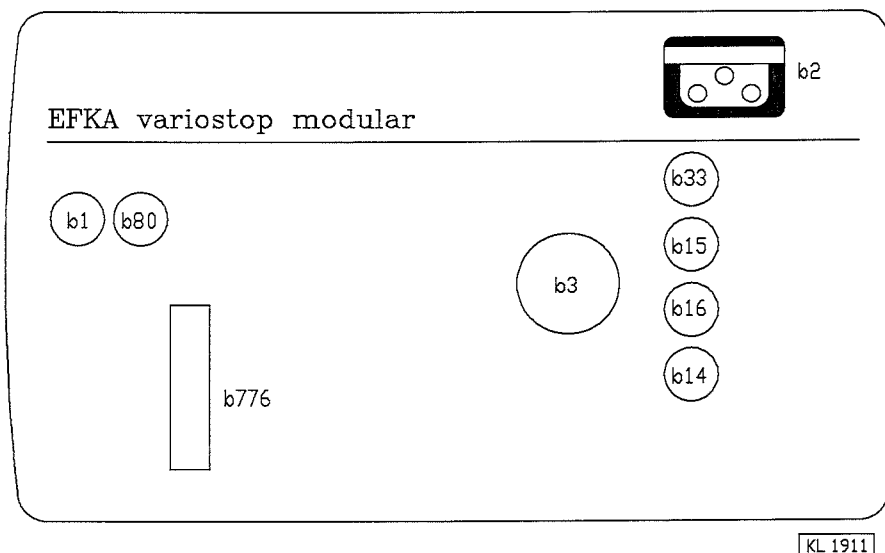
NIVEAU DU FOURNISSEUR (NO. CODE 3112)

F-200	t1	Sans fonction	B
F-201	t2	Délai d'actionnement de la levée du pied presseur au talonnement de la pédale à moitié en arrière 0...500 ms >0<	B
F-202	t3	Délai de démarrage après la levée du pied presseur 0...500 ms >80<	B
F-203	t4	Temps de l'excitation à pleine puissance de la levée du pied presseur jusqu'au début de la commande hachée 0...600 ms >500<	B
F-204	t5	Rapport cyclique du hachage de la commande du pied presseur Paliers 1...7 >3< Palier 0 = excitation totale Palier 1 = 1 ms MARCHE - 7 ms ARRET Palier 7 = 7 ms MARCHE - 1 ms ARRET	B
F-207	br1	Effet de freinage à des vitesses supérieures à 1000 t/mn et à l'arrêt initié Paliers 0...100 >80< Palier 100 = effet maximum	B
F-208	br2	Effet de freinage à des vitesses inférieures à 1000 t/mn et à l'arrêt initié Paliers 0...100 >80< Palier 100 = effet maximum	B
F-209	br3	Effet de freinage au ralentissement jusqu'à la vitesse de positionnement Paliers 0...100 >60< Palier 100 = effet maximum	B
F-220	ALF	Pouvoir d'accélération du moteur Paliers 1...150 >80< Palier 150 = accélération maximum	B

INSTRUCTIONS POUR LA CONNEXION ELECTRIQUE DES DISPOSITIFS ADDITIONNELS

Blocs d'alimentation employables:

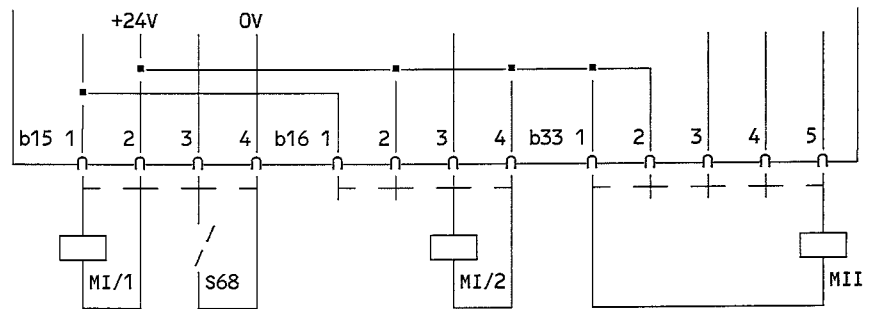
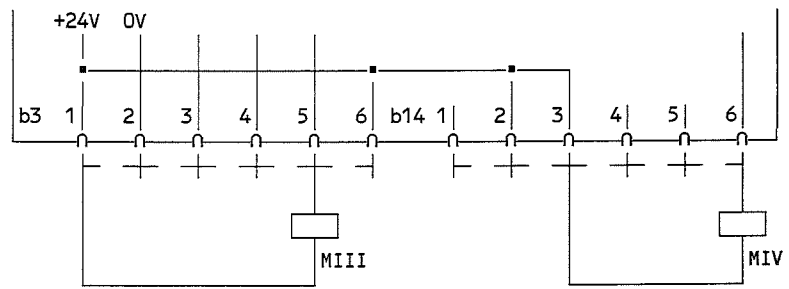
N70, N71, N72, N73, N74 (N74 pas employable avec levée du pied presseur électromagnétique)



- b1 - prise pour transmetteur de position P6-1
- b2 - prise pour embrayage et frein
- b3, b14...b16, b33 - prises pour électrovannes et impulseur
- b80 - prise pour commande externe EBl..
- b776 - prise pour tableau de commande MODULAR V735

Connexions aux prises b3, b14...b16 et b33 selon le schéma de connexions suivant:

- MI/1 - électrovanne 1 (couteau)
(max. 0,5A)
- MI/2 - électrovanne 2 (couteau)
(max. 0,5A)
- MII - électrovanne puller
- MIII - aimant (ou électrovanne)
levée du pied presseur
(max. 6,5A)
- MIV - signal: la machine est en marche
(max. 0,5A)
- S68 - impulseur pour:
ARRET DE LA MACHINE DANS LA POSITION
INFERIEURE DE L'AIGUILLE et REMISE
DU PROGRAMME DE COUTURE AU DEPART



Fiches pour prises: b3 = pièce no. 500457
 b14 = pièce no. 500703
 b15,16 = pièce no. 500615
 b33 = pièce no. 501431
 b80 = pièce no. 501278

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - POSTFACH 1320 - D-6830 SCHWETZINGEN

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

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

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

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 0513

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048