

PFAFF

Stop Electrónico

QD55x / QE55x

Série: digital K2

CE

Tipo

P20K2

Instruções de serviço

Parte 3

Quick-Rotan Elektromotoren GmbH
Gräfenhäuser Straße 85
D-64293 Darmstadt
Tel.: 0 61 51/87 97-0
Fax: 0 61 51/896 246

Português 11.12.96

Com a aposição da marcação  certifica-se que o respectivo accionamento cumpre as especificações referentes a máquinas parciais das seguintes directivas da UE:

- **Directiva 89/336/CEE referente à compatibilidade electromagnética**
- **Directiva 73/23/CEE referente a tensões baixas**

Índice

11.	Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.4
11.1	Explicação do resumo dos parâmetros	
11.2	Explicação da lista dos parâmetros	
11.3	Resumo dos parâmetros	
11.4	Lista dos parâmetros	
12.	Esquema de ligações	12.1
13.	Manutenção e reparação	13.1 - 13.2

Reservamos o direito de alterações!

11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros

11.1 Explicação do resumo dos parâmetros

O resumo dos parâmetros é um meio de auxílio para encontrar mais rapidamente um determinado parâmetro que se procure. É praticamente um género de índice de termos para a lista de parâmetros. Por trás do termo encontram-se listados todos os parâmetros que têm influência sobre a função descrita pelo termo.

O resumo dos parâmetros é subdividido em cinco colunas.

Na 1ª coluna encontram-se os termos (as funções) aos quais pertencem os parâmetros.

Na 2ª coluna referem-se as abreviaturas das funções.

Na 3ª coluna encontram-se todos os parâmetros (números de regulação) pertencentes ao respectivo termo.

Na 4ª coluna são dadas as indicações Ex ou Ax referentes às funções (os termos), na medida em que se trate de entradas ou saídas de comando. Estas indicações também se encontram no esquema de ligações.

Na 5ª coluna enunciam-se as fichas de ligação referentes às funções (entradas (Ex) ou saídas (Ax) de comando) com os respectivos contactos (ver esquema de ligações).

Exemplo para procurar um determinado parâmetro:

Termo (função): inversão de marcha

O resumo dos parâmetros contém na 3ª coluna os números de parâmetro 618, 623, 801.

Pretende-se ligar a inversão de marcha. A lista de parâmetros indica esta função sob o número de parâmetro 618.

11.2 Explicação da lista dos parâmetros

A lista dos parâmetros está dividida em cinco colunas. Estas contêm:

Coluna 1: o número do parâmetro.

Coluna 2: a explicação (o significado) do parâmetro e a codificação para a fila de interruptores 1 do painel de programação em miniatura desde que o parâmetro seja programável através do painel de programação em miniatura.

Coluna 3: o nível de programação (A, B, C) no qual este parâmetro pode ser chamado.

Coluna 4: a margem de valores dentro da qual este parâmetro pode ser regulado.

Coluna 5: o valor do parâmetro programado no estado de entrega (regulação standard).

Os parâmetros que tenham um significado "ou - ou" (interruptor de software) só podem estar regulados para os valores I ou II. Para estes parâmetros, a 4ª coluna fica vazia.

11.3 Resumo dos parâmetros P20K2 (4A_001_8.PTO)

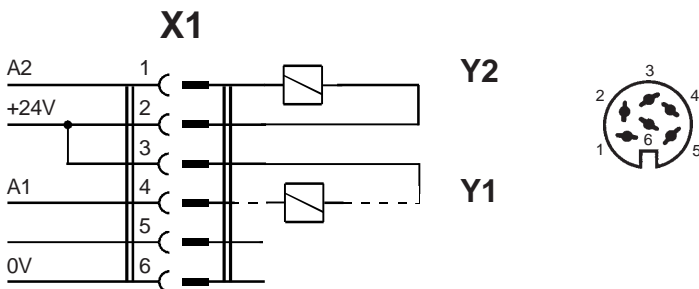
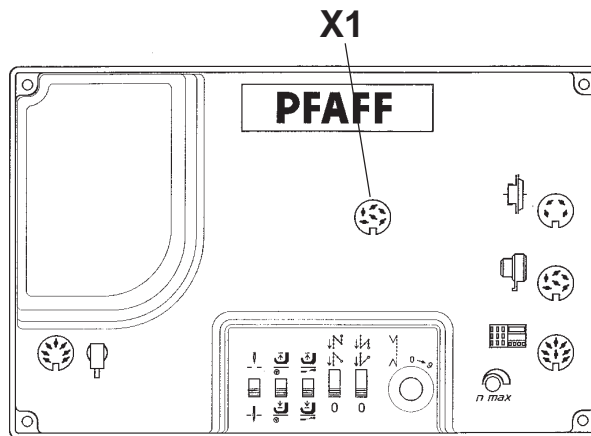
Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada / contato
Agulha para cima sem corte de linhas	NHOS	616/710		
Arranque	START	603		
Arranque suave	SANL	116/117		
Classe de máquina	MAKL	799		
Cortar linha	SN	601/609/705 706/761/901	A1 A2	X5:4 X5:1
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Fim da costura	NE	602		
Freio do resto	STBR	718		
Nível de programação C	EBC	798		
Posição correto da penetração da agulha	PEIPO	653/789		
Posição da agulha	NAPO	700/701/702 703/705/706 710		
Redução da rotação	DRZAB	723		
Regulação	REG	884/885/886 887/889		
Rotação	DRZ	117/605/606 607/608/609 676/901		
Teste de hardware	HWT	797		
Troca de posição da agulha	NPW	616		

11.4 Lista dos parâmetros P20K2 (4A_001_8.PT)

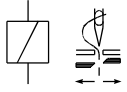
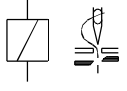
No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
116	(SANL) Número de pontos do arranque suave	A,B	0-255	0
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B	30-640	400
601	(SN) Cortar	B		I
	I sim			
	II não			
602	(NE) Fim da costura com posição do pedal	B		II
	I ligeiramente recuado (-1)			
	II plenamente recuado (-2)			
603	(START) Arranque após o final da costura	B		I
	I só após pedal 0			
	II início imediato da costura			
605	(DRZ) Velocidade de rotação real indicada no display	B		II
	I sim			
	II não			
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (mín.)	B	30-640	180
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B	100-10000	1500
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal)	B		I
	I linear			
	II não linear			
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B	30-400	180
616	(NPW/NHOS) Função da tecla externa (entrada E2)	B		II
	I troca de posição da agulha (NPW)			
	II agulha para cima sem corte de linhas (NHOS)			
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura	B		II
	I sim			
	II não			
676	(DRZ) Regulação da velocidade de rotação possível através de potenciômetro	B		I
	I sim			
	II não			
700	(NAPO) Posição da agulha 0 (posição de referência da agulha)	B	0-239	0
701	(NAPO) Ajuste dos ângulos	B		I
	I com volante (teach-in)			
	II com os botões (+/-)			
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo)	B	0-239	75
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima)	B	0-239	213
705	(NAPO/SN) Posição da agulha 5 (fim do impulso 1 do corte de linhas)	B	0-239	125
706	(NAPO/SN) Posição da agulha 6 (começo de impulso 2 do corte de linhas)	B	0-239	119
710	(NAPO/NHOS) Posição da agulha 3 (agulha em cima)	B	0-239	200

718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B	0-20	0
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B	1-50	45
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B	1-50	25
761	(SN) Extensão de corte de linhas depois posicionamento	B	0-2550	0
789	(PEIPO) Ângulo para posição correto da penetração da agulha	B	0-239	225
797	(HWT) Teste de hardware	B		II
798	(EBC) Nível de programação C I sim II não	B		II
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	B	1-1	1
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B	0-50	25
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0-50	20
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	0-50	15
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1-50	20
889	(REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0-1000	150
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de liberação do corte	C	30-500	400
910	(SONST) Quick interno	C	1-50	13

12. Anschlußplan der Steckerplatte P20K2



Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti
 Significación de los imanes y/o los solenoides y pulsadores / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

<p>Y1 I max 10 A *</p> 	<p>Fadenschneider pneumatisch / pneum. thread trimmer / coupe-fil pneumatique / rasafile pneumático / cortahilos neumático / corte de linhas pneumático / pneumatische draadsnijder</p>
<p>Y2 I max 10 A *</p> 	<p>Fadenschneider magnet. / magn.thread trimmer / coupe-fil magnétique / rasafile magnético / cortahilos magnético / corte de linhas magnético / magnetische draadsnijder</p>

13. Manutenção e reparação



Antes de executar quaisquer trabalhos de manutenção ou conservação, há que desligar o digital K2, separar o accionamento da rede (p.ex., tirando a ficha da tomada da rede) e esperar até que o accionamento esteja imobilizado.

Os trabalhos de manutenção gerais só podem ser executados por pessoal devidamente instruído e respeitando as instruções de serviço.

Há que executar os seguintes trabalhos de manutenção:

Consoante as condições de serviço, o accionamento deve ser limpo, no mínimo, uma vez por semana, de modo a tirar pêlos e poeiras. Especialmente as aberturas de ventilação e as aletas de refrigeração do motor, mais especificamente as aletas de refrigeração entre o motor e a caixa do comando, têm de ser mantidas limpas.

Fios eventualmente enrolados no eixo do sincronizador e na polia da correia, ou no veio do motor, devem ser removidos.

Há que controlar se o accionamento está bem fixo na armação e se os aparelhos suplementares (sincronizador sobre o veio da máquina de costura, gerador de valores nominais na caixa do comando) também estão firmemente instalados nos seus respectivos lugares de montagem.

A tensão da correia trapezoidal e o desgaste da correia têm de ser controlados.

Uma tensão incorrecta da correia pode aumentar a produção de ruídos e também as vibrações.

Controlo e manutenção da embraiagem

O digital K2 não é à prova de desgaste.

Para que o motor (a embraiagem) alcance uma duração de vida útil máxima, a embraiagem deve ser controlada, limpa e lubrificada uma ou mais vezes por ano, conforme a frequência de utilização.

A desmontagem e a montagem da embraiagem são descritas no capítulo 7.1 „Motor básico (Qdx, Qex).

- A capa de cortiça da embraiagem deve ficar axialmente 0,1...0,15 mm saliente em relação ao anel exterior do disco de aço. Se esta saliência for inferior a 0,05 mm, é necessário substituir o disco da embraiagem.
- A capa de cortiça do disco do travão deve ficar axialmente 0,1...0,15 mm saliente em relação ao nível do disco de aço. Se esta saliência for inferior a 0,05 mm, é necessário substituir o disco da embraiagem.
- Limpeza
As capas de cortiça do disco da embraiagem e do disco do travão, assim como as contrapolias, têm de ser limpas com um pano embebido em óleo.
Nunca devem utilizar-se produtos de limpeza com acção desengordurante.
- Lubrificar (com massa consistente)
Depois da limpeza, o disco da embraiagem e o disco do travão têm de ser relubrificadas. Como lubrificante deve utilizar-se massa consistente ou óleo resistentes a elevadas temperaturas. O lubrificante deve ser aplicado em camadas finas e tem de ser bem espalhado.
Podem utilizar-se, entre outros, os seguintes lubrificantes:
Massa lubrificante especial Quick n.º de ref. 451.011 ou
Molycote HT 600.
- Montagem
Ao montar a unidade da embraiagem e do travão há que observar o seguinte:
 - a) O anel anti-poeira deve ser colocado no furo centrado do flange (7 na fig. 7.2).
 - b) O disco de encosto (19 na fig. 7.2) tem de estar cheio de massa consistente.
 - c) Os anéis redondos de plástico tem de estar fixos nos cubos do disco da embraiagem e no disco do travão.
 - d) O disco da embraiagem e o disco do travão têm de ser colocados sobre o eixo dentado de modo a que os orifícios de passagem de ar de ambos os discos fiquem em alinhamento.
 - e) Regulação da embraiagem como descrito no capítulo 7.1.1



Ao abrir tampas ou retirar peças podem ficar expostas peças que se encontrem sob tensão eléctrica, a não ser que seja possível abri-las ou retirá-las manualmente.
Pontos de conexão também podem estar sob tensão.

Antes da manutenção, reparação ou substituição de peças, o accionamento deve ser separado de todas as fontes de tensão sempre que seja necessário abri-lo.

Se for inevitável realizar trabalhos de manutenção ou reparação no aparelho aberto e sob tensão, este trabalho só deve ser executado por um profissional especializado que esteja devidamente familiarizado com os perigos envolvidos.

Há que observar as regulamentações da EN 50110.

O comando só pode ser controlado com instrumentos de medição de elevado valor óhmico a fim de proteger os componentes semicondutores contra sobretensão.

Trabalhos de reparação e a eliminação de avarias que requerem conhecimentos específicos de um profissional, só podem ser executados por um especialista devidamente autorizado pela Quick-Rotan.

Queremos frisar muito claramente que segundo a lei sobre a responsabilidade por produtos, nós não somos responsáveis por danos provocados pelos nossos accionamentos se estes resultarem do seguinte:

- reparação incorrecta
- utilização de componentes não aprovados por nós
- se a intervenção tiver sido executada por um profissional não devidamente autorizado por nós.