

# **ECO-DRIVE**

**QE3760/QE5540**

**CE**

## **Tipo**

# **J40ED**

## **Instruções de serviço**

### **Parte 3**

QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH  
Königstraße 154  
67655 Kaiserslautern  
Tel: 0631 / 200 38 80  
Fax: 0631 / 200 38 62  
E-Mail: [tech.suppl@Quick-Rotan.com](mailto:tech.suppl@Quick-Rotan.com)

**Português 2007-08-31**

## **Índice Parte 3**

<b>Capítulo resumo</b>	<b>Página</b>
<b>11.</b> Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.8
11.1 Explicação do resumo dos parâmetros	
11.2 Explicação da lista dos parâmetros	
11.3 Resumo dos parâmetros	
11.4 Lista dos parâmetros	
<b>12.</b> Esquema de ligações	12.1 - 12.3

**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, 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.

Um número de parâmetro entre parêntesis pontiagudos, p.ex., <105>, indica o valor regulado (conteúdo) do parâmetro.

Exemplo:

**107** velocidade de rotação do remate inicial para <106> = I

I limitado por <105>

II limitado por <607>

Explicação:

O parâmetro 107 só tem significado se o valor (conteúdo) do parâmetro <106> = I.

Se o parâmetro 107 é colocado em I (<107> = I), a velocidade de rotação para o remate inicial é limitada pelo valor do parâmetro 105, p.ex., <105> = 1500.

Se o parâmetro 107 é colocado em II (<107> = II), a velocidade de rotação para o remate inicial é limitada pelo valor do parâmetro 607, p.ex., <607> = 4000.

## 11.3 Resumo dos parâmetros J40ED

1\_F40\_03 (PARAM.PTO)

Função	Abreviatura	Parâmetro Saída	Entrada Tomada/contato	Conexão
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de lin	NHOS	446/710/748		
Arranque	START	113		
Arranque suave	SANL	116/117		
Aspirar	SAUG	105/110/356		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 199/615		
Calcador	PF	356/642/651 668/719/729 730/770		
Captador	FANG	707		
Classe de máquina	MAKL	799		
Condensação dos pontos	STVD	105/106/107 110/364		
Cortar linha	SN	311/609/705 706/734/901		
Corte cantos	KS	356/387/776		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
Empilhadeira	STAP	528/776		
Fim da costura	NE	110/206		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Guarda-linha	FW	382/660/760		
Indicação	ANZ	605		
Início da costura	NA	105		
Inversão do remate	RIV	748		
Lâmina	MESSE	105/110		
Limitação das rotações	DB	585		
Máquina em marcha	ML	387		
Marcação do passo saída	TA	538/642/643 705/719/721 734		

Motor	MOT	897
Motor linear	LINMOT	668
Mudança do transporte	TUM	301/364/643 721
Nível de programação C	EBC	798
Numero de pontos	STZA	111/112/760
Paragem	STOP	206
Ponto individual	EST	446/748
Posição correto da penetração	PEIPO	653/789
Posição da agulha	NAPO	522/700/702 703/705/706 707/710/748
Programa	PR	206/311/313
Redução da rotação	DRZAB	723
Regulação	REG	880/884/885 886/887/889 890/900
Remate	RIE	105/110/364 523/584/585
Remate de ornamentação	ZRIE	522/523/530 775
Remate final	ER	110
Remate inicial	AR	105/106/107
Retardação do arranque	STVERZ	729
Retardamento	VERZ	623/642/643 730/761/770
Retira-linhas	WI	668/715
Rotação	DRZ	105/106/107 110/117/199 530/585/605 606/607/608 609/901
Sentido da rotação	DRR	800
Soltar tensão da linha	FSL	538/707/761
Soprador	BLA	668
Supressão do remate	RIUNT	748
Tempo de ligação	EINZ	528/715/889

Tempo de paragem	STOPZ	775
Teste de hardware	HWT	797
Tirar de linhas	FZ	761
Travar	DRZAB	723
Troca de posição da agulha	NPW	446/748

## 11.4 Lista dos parâmetros J40ED

## 1\_F40\_03 (PARAM.PT)

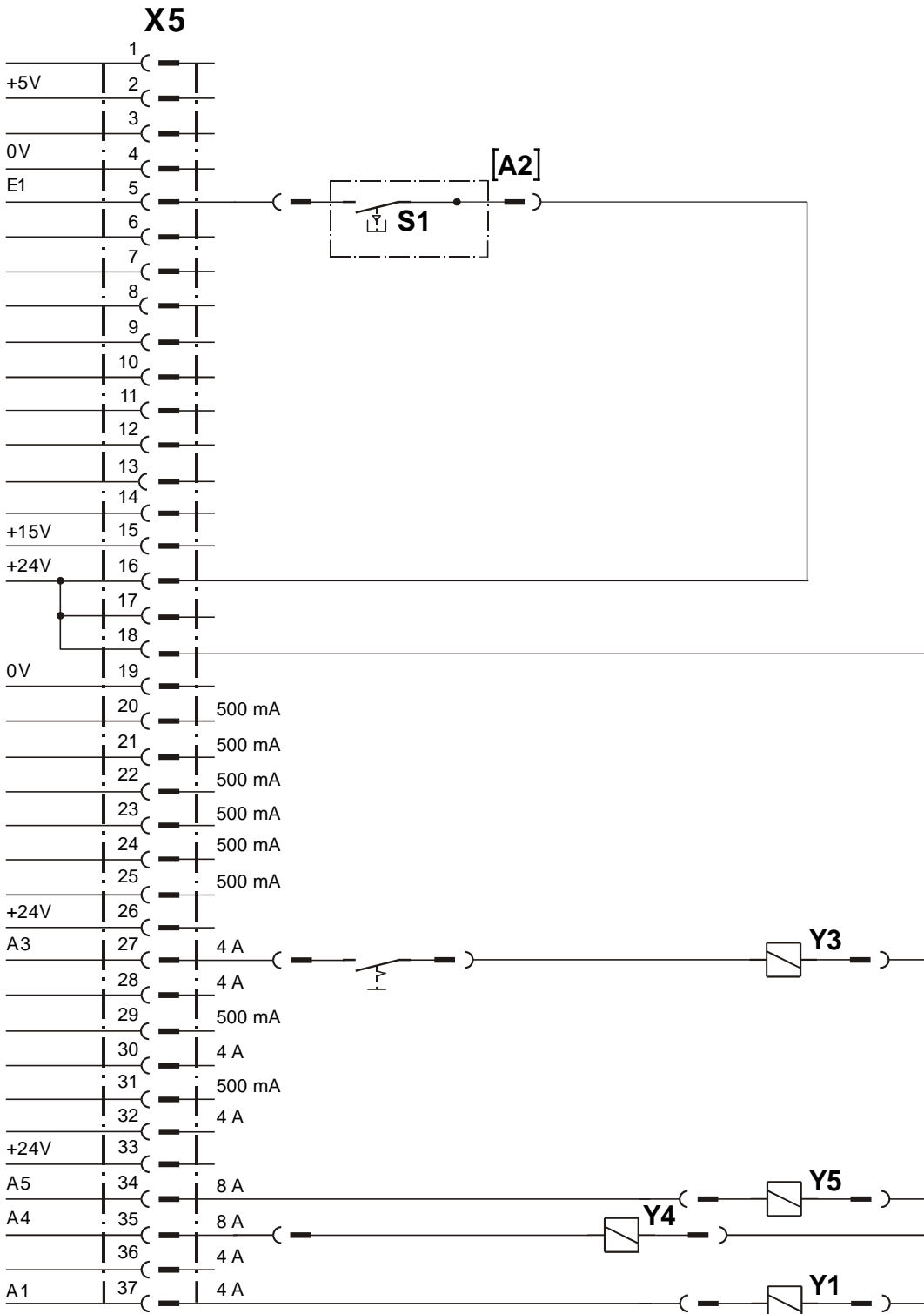
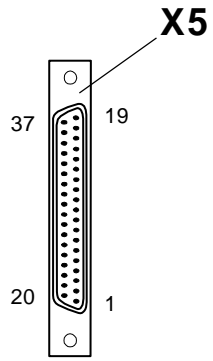
No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
105	(AR/RIE/DRZ/MESSER/NA/SAUG/STVD) Rotações para remate / condensação dos pontos inicial	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1
106	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/ condensação dos pontos inicial 1 variável (controlada pelo pedal) 0 constante (correspondente <105>)	B,C		0 Kl. 1
107	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/ condensação dos pontos inicial quando <106> = I 1 limitada por <105> 0 limitada por <607>	B,C		0 Kl. 1
110	(ER/RIE/DRZ/MESSER/NE/SAUG/STVD) Rotação para remate / condensação dos pontos final	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1
111	(LS/STZA) Pontos de compensação da barreira luminosa 1 (pontos desde barreira luminosa clara até fim da costura)	A,B,C	0001 - 0050	8 Kl. 1
112	(LS/STZA) Numero de pontos para escurecer a barreira luminosa no caso de artigos de malha (consoante a largura da malha)	A,B,C	0000 - 0100	0 Kl. 1
113	(LS/START) Arranque com barreira luminosa 1 apenas quando a barreira luminosa está apagada 0 também no caso da barreira luminosa estar acesa	B,C		0 Kl. 1
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave	A,B,C	0000 - 0030	0 Kl. 1
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	0030 - 0640	400 Kl. 1
199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1
206	(NE/PR/STOP) Interromper/suspender dos trechos de costura com rotação = constante (<203> = II) 1 com pedal -2 0 com pedal 0	B,C		0 Kl. 1
301	(TUM) Tensão de ligação para o íman para a comutação do transporte 1 24 V 0 32 V	C		0 Kl. 1
311	(PR/SN) Paragem da contagem de pontos 1 com corte do fio 0 sem corte do fio	B,C		1 Kl. 1
313	(PR) Programas são programas do remate (programas de pontear) 1 sim 0 não	A,B,C		0 Kl. 1
356	(PF/SAUG/KS) Entrada E4 es sendo 1 Calçador 0 Aspirar	B,C		1 Kl. 1
364	(RIE/STVD/TUM) Comutação do transporte significa em 1 remate 0 maior densidade dos pontos	B,C		1 Kl. 1

382	(FW) Limite de comutação de entrada analógica para detetor de fio	B,C	0000 - 0100	15	Kl. 1
387	(ML/KS) Saída Ax (motor em funcionamento) está activa 1 no pedal = 1D (motor em funcionamento) 0 no pedal = 1 (baixar o calcador)	B,C		1	Kl. 1
446	(NHOS/NPW/EST) Entrada E2 es 1 = agulha para cima sem corte de linhas 2 = troca de posição da agulha 3 = ponto individual 4 = ponto individual com comprimento reduzido 5 = inversão do remate 6 = supressão do remate 7 = posição de mudança	B,C	0001 - 0007	1	Kl. 1
522	(NAPO/ZRIE) Posição da agulha com paragem, durante remate de ornamentação (ponto em ponto) 1 posição 2 (em cima) 0 posição 1 (em baixo)	B,C		0	Kl. 1
523	(RIE/ZRIE) Remate 1 remate de ornamentação (ponto em ponto) 0 remate normal	A,B,C		0	Kl. 1
530	(DRZ/ZRIE) Rotação (máx.) para remate de ornamentação	B,C	0300 - 2000	1000	Kl. 1
538	(FSL/TA) Marcação do passo saída (soltar tensão da linha) (0 = 100% ligação)	B,C	0010 - 0050	30	Kl. 1
584	(RIE) Remate 1 quatro vezes 0 duplo	B,C		0	Kl. 1
585	(DRZ/DB/RIE) Limitação das rotações	B,C	0300 - 2500	1000	Kl. 1
605	(DRZ/ANZ) Velocidade de rotação real indicada no display 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (m-n.)	B,C	0030 - 0300	180	Kl. 1
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	0300 - 5500	4000	Kl. 1
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal) 1 linear 0 não linear	B,C		1	Kl. 1
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B,C	0060 - 0300	180	Kl. 1
615	(LS) Reconhecimento do fim através de barreira luminosa 1 desde clara . escura 0 desde escura . clara	B,C		0	Kl. 1
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0000 - 2000	30	Kl. 1
642	(PF/VERZ/TA) Patilha - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	B,C	0010 - 0150	100	Kl. 1
643	(TUM/VERZ/TA) Comutador de transporte - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	B,C	0010 - 0150	100	Kl. 1
651	(PF) Calcador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada 1 sim 0 não	B,C		1	Kl. 1
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1

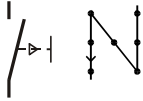
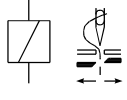
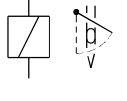
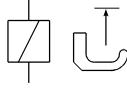
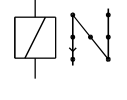
660	(FW) Controlo da linha da bobina 0 sem (= *II*) 1 através do sensor (= **I*) 2 através da contagem de pontos	A,B,C	0000 - 0002 0	Kl. 1
668	(BLA/LINMOT/PF/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão 1 sim 0 não	B,C	0	Kl. 1
700	(NAPO) Posição 0 da agulha (posição de refer^ncia da agulha)	B,C	0000 - 0255 0	Kl. 1 *
702	(NAPO) Posição 1 da agulha (agulha em baixo)	B,C	0000 - 0255 80	Kl. 1
703	(NAPO) Posição 2 da agulha (alavanca da linha em cima)	B,C	0000 - 0255 226	Kl. 1
705	(NAPO/SN/TA) Posição 5 da agulha (fim do impulso do corte de linhas 1 (corte magnético) / começo do tacto do impulso do corte de linhas 1)	B,C	0000 - 0255 200	Kl. 1
706	(NAPO/SN) Posição 6 da agulha (começo de impulso do corte de linhas 2 (corte pneumático))	B,C	0000 - 0255 80	Kl. 1
707	(NAPO/FSL/FANG) Posição 9 da agulha (in-cio do detenção da linha ou in-cio captador de linhas)	B,C	0000 - 0255 164	Kl. 1
710	(NAPO/NHOS) Posição 3 da agulha (agulha em cima)	B,C	0000 - 0255 212	Kl. 1
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0000 - 2000 120	Kl. 1
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0000 - 0100 0	Kl. 1
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (levantar do calcador) (0 = 100% ligação)	B,C	0010 - 0060 40	Kl. 1
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (mudança do transporte) (0 = 100% ligação)	B,C	0010 - 0060 40	Kl. 1
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	0001 - 0060 50	Kl. 1
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	0001 - 0060 40	Kl. 1
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0010 - 2000 120	Kl. 1
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0000 - 2000 50	Kl. 1
734	(SN/TA) Marcação do passo saída A2 (corte de linhas) (0=100% ligação)	B,C	0010 - 0060 40	Kl. 1
748	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Entrada E3 es 1 = agulha para cima sem corte de linhas 2 = troca de posição da agulha 3 = ponto individual 4 = ponto individual com comprimento reduzido 5 = inversão do remate 6 = supressão do remate 7 = posição de mudança	B,C	0001 - 0007 5	Kl. 1
760	(FW/SPFW/STZ/STZA) Número de pontos para linha restante após accionamento do controlo de linha da bobina no controlo directo da linha da bobina Multiplicador do valor fixo (200) para determinar o valor inicial para a contagem de pontos no controlo indirecto da linha da bobina	A,B,C	0000 - 0250 5	Kl. 1
761	(FSL/FZ/VERZ) prolongamento para reduzir a tensão do fio / puxar o fio	B,C	0000 - 0080 0	Kl. 1
770	(PF/VERZ) Retardamento de elevação para patilha em posição do pedal „1“	B,C	0010 - 0250 80	Kl. 1

775	(ZRIE/STOPZ) Tempo de paragem (ms) com remate ponto em ponto (remate de ornamentação)	B,C	0010 - 1000	100	Kl. 1
789	(PEIPO) Posição da agulha 10 (posição correto da penetração da agulha)	B,C	0000 - 0255	240	Kl. 1
797	(HWT) Teste de hardware 1 sim 0 nao	C		0	Kl. 1
798	(EBC) N-vel de programação C 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	C	0001 - 0001	1	Kl. 1 *
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) 1 esquerda 0 direita	C	0000 - 0001	1	Kl. 1 *
801	(RDR) ângulo de girar para trás após fim da costura	B,C	0010 - 0212	32	Kl. 1
880	(REG) Corrente de arranque máx. [A]	C	0001 - 0010	5	Kl. 1
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	0001 - 0024	9	Kl. 1
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0010 - 0080	50	Kl. 1
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	0001 - 0015	8	Kl. 1
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	0001 - 0015	8	Kl. 1
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0000 - 2500	200	Kl. 1
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frenar até uma paragem total	C	0001 - 0025	15	Kl. 1
897	(MOT) Variante accionamento MINI 1 comprido 0 curto	C	0000 - 0001	0	Kl. 1 *
900	(REG) Reforço proporcional adicional da regulação da velocidade de rotação	B,C	0001 - 0024	9	Kl. 1
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de libertação do corte	B,C	0030 - 0500	300	Kl. 1
933	(ANZ) Mudança para mostrador 1 diagnose 0 mostrador normal	C		0	Kl. 1
939	(VERZ/TUM) Tempo de acção derivada (de ligação antecipada) para o comutador de transporte	B,C	0010 - 0200	30	Kl. 1

# 12. Esquema de ligações X5 J40ED



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

<b>S1</b> 	Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / renversement de marche manuel / mudança do transporte manual / commutazione trasporto a mano / inversión de transporte manual / handmatige transportomschakeling
<b>Y1</b> 1 max 4 A * 	Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
<b>Y3</b> 1 max 4 A * 	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser
<b>Y4</b> 1 max 8 A * 	Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur / levantar do calcador / sollevamento del alzapedino / elevación de prensatelas / drukvoet optillen
<b>Y5</b> 1 max 8 A * 	Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto / inversión de transporte / transportomschakeling
<b>[A2]</b>	Tastergehäuse an der Nähmaschine / key case at the sewing machine

- \* Die Summe der Lastströme aller gleichzeitig eingeschalteten Stellglieder (Magnete, Magnetventile) darf den Wert von 4A nicht überschreiten (siehe hierzu Kapitel 2. Technische Daten).
- \* The total of load currents of all servos activated simultaneously (solenoids, solenoid valves) is not allowed to exceed 4 amps (see also section 2. Technical Specifications).
- \* Le total des courants de charge de tous les vérins (aimants, électro-vannes) activés simultanément ne doit pas dépasser 4 A (voir aussi le chapitre 2. "caractéristiques techniques").
- \* A soma das correntes sob carga de todos os atuadores ligados ao mesmo tempo (ímans, solenóides) não pode ultrapassar o valor de 4A (ver também capítulo 2. Dados Técnicos).
- \* La somma delle correnti di carico di tutti gli attuatori inseriti contemporaneamente (magneti, elettrovalvole) non deve essere superiore a 4 A (vedere il capitolo 2. Dati Tecnici).
- \* La suma de las corrientes bajo carga de todos los elementos de todos los componentes de regulación conectados simultáneamente (imanes, válvula magnética) no podrá sobrepasar el valor de 4A (véase también el capítulo 2. de datos técnicos).
- \* De belastingsstroom van alle tegelijkertijd ingeschakelde bedieningsschakels (magneten, magneetventielen) mag in totaal niet meer dan 4 A bedragen (zie hiervoor hoofdstuk 2. Technische gegevens).