

EcoDrive

QE3760/QE5540

CE

Tipo

Q40ED

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

Português 2008-08-13

Índice Parte 3

Capítulo	resumo	Página
11.	Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.11
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 - 12.5

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 1 ou 0. 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> = 1

1 limitado por <105>

0 limitado por <607>

Explicação:

O parâmetro 107 só tem significado se o valor (conteúdo) do parâmetro <106> = 1.

Se o parâmetro 107 é colocado em 1 (<107> = 1), 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 0 (<107> = 0), a velocidade de rotação para o remate inicial é limitada pelo valor do parâmetro 607, p.ex., <607> = 4000.

11.3 Resumo dos parâmetros Q40ED 1_904_24 (PARAM.PTO)

Função	Abreviatura	Parâmetro Saída	Entrada Tomada/contato	Conexão
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de lin	NHOS	616/710		
Alteração do curso	HV	219/401/402 403/404/427 720		
Arranque	START	113/161/188 540/541/603		
Arranque suave	SANL	116/117		
Aspirar	SAUG	105/110/541 543/545		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 161/163/188 199/543/615		
Bloqueio de arranque	ANLSP	619/665		
Calcador	PF	427/642/651 668/719/729 730/770		
Captador	FANG	707		
Classe de máquina	MAKL	790/799		
Condensação dos pontos	STVD	105/106/110 364		
Cortar linha	SN	609/619/704 705/706/714 717/901		
Corte cantos	KS	512/513/514		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
Fim da costura	NE	110/145/206 543		
Flip-Flop	FF	510/512/513 514/515/516		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Guarda-linha	FW	660/760		
Incrementos	INKR	902		

Indicação	ANZ	389/390/605 933
Início da costura	NA	105
Lâmina	MESSE	105/110/427 537/714
Limitação das rotações	DB	219/402/586
Máquina em marcha	ML	904
Marcação do passo saída	TA	642/643/705 719/720/721
Motor	MOT	897
Motor linear	LINMOT	668
Mudança do transporte	TUM	301/364/643 721/939/968 969
Nível de programação C	EBC	798
Numero de pontos	STZA	111/112/145 404/445/513 514/540/541 542/543/760
painel de comando	BDF	681
Paragem	STOP	206/427/619 665
Pinça fixar a linha	FK	985/986
Posição correto da penetração	PEIPO	653/789
Posição da agulha	NAPO	521/522/700 702/703/704 705/706/707 710
Programa	PR	206/304/313 510/512/513 514/515/516 543
Puller	PULL	427/445
Redução da rotação	DRZAB	723
Refrigeração da agulha	NAKU	119
Regulação	REG	815/880/884 885/886/887 889/890/898 900
Remate	RIE	105/110/305 364/523/584

Remate de ornamentação	ZRIE	522/523/530 775
Remate final	ER	110/305
Remate inicial	AR	105/106/305 791
Retardação do arranque	STVERZ	729
Retardamento	VERZ	189/190/191 192/403/545 623/642/643 716/717/730 761/770/791 939/968/969
Retira-linhas	WI	668/715/716
Rotação	DRZ	105/106/110 117/199/402 403/462/530 586/605/606 607/608/609 901
Saida „A“	AUSGA	510/515/516
Saida „B“	AUSGB	512/513/514
Sentido da rotação	DRR	800
Soltar tensão da linha	FSL	540/542/673 707/761
Soprador	BLA	668
Speedómato	SPEED	219/501/502
Tempo de ligação	EINZ	119/189/190 191/192/389 537/714/715 743/889
Tempo de paragem	STOPZ	712/775
Tensão da linha	FS	673
Teste de hardware	HWT	797
Tirar de linhas	FZ	743/761
Travar	DRZAB	723
Troca de posição da agulha	NPW	616

11.4 Lista dos parâmetros Q40ED 1_904_24 (PARAM.PT)

No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
105	(AR/RIE/DRZ/MESSER/NA/SAUG/STVD)	B,C @R	0100 - 3500	1300 Kl. 1 0100 - 6400 1200 Kl. 2,
3	Rotações para remate / condensação dos pontos inicial			
106	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate / condensação dos pontos inicial	B,C		0 Kl. 1, 2 - Kl. 3
	1 variável (controlada pelo pedal)			
	0 constante (correspondente <105>)			
110	(ER/RIE/DRZ/MESSER/NE/SAUG/STVD)	B,C @R	0100 - 3500	1400 Kl. 1 0100 - 6400 1200 Kl. 2,
3	Rotação para remate / condensação dos pontos final			
111	(LS/STZA) Pontos de compensação da barreira luminosa 1 (pontos desde barreira luminosa clara até fim da costura)	A,B,C	0001 - 0100 0001 - 0030	8 Kl. 1 6 Kl. 2 - Kl. 3
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, 2, 3
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave	A,B,C	0000 - 0030	1 Kl. 1 0 Kl. 2, 3
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	0030 - 1000	800 Kl. 1 400 Kl. 2, 3
119	(EINZ/NAKU) Tempo para refrigeração da agulha além da paragem	B,C	0000 - 2000	100 Kl. 1, 2, 3
145	(NE/STZA) O numero de pontos para final da costura	A,B,C	0000 - 0030	2 Kl. 2 - Kl. 1, 3
161	(LS/START) Retardamento do arranque para arranque da barreira luminosa	B,C	0000 - 2000	100 Kl. 1 50 Kl. 2, 3
163	(LS) Costura com barreira luminosa	B,C		0 Kl. 3 - Kl. 1, 2
	1 sim			
	0 não			
188	(LS / START) Arranque com barreira luminosa	C	0001 - 0004	1 Kl. 1, 2, 3
	1 mesmo quando a barreira luminosa estiver clara			
	2 apenas quando a barreira luminosa estiver escura			
	3 sem pedal, quando a barreira luminosa estiver escura			
	4 drive start over input			
189	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t1	B,C	0000 - 2000	100 Kl. 2 - Kl. 1, 3
190	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t2	B,C	0000 - 2000	100 Kl. 2 - Kl. 1, 3
191	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t3	B,C	0000 - 2000	1000 Kl. 1 - Kl. 2, 3
192	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t4	B,C	0000 - 2000	250 Kl. 1 - Kl. 2, 3
199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	0300 - 3500	1200 Kl. 1, 2 - Kl. 3
206	(NE/PR/STOP) Interromper/suspender dos trechos de costura com rotação = constante (<203> = II)	B,C		1 Kl. 1 0 Kl. 2, 3
	1 com pedal -2			
	0 com pedal 0			

219	(SPEED/HV/DB) Máquina com Speedomat 1 sim 0 não	B,C		0 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
300	(SMOT) Serviço monitoração ligado / desligado 1 = ligado 0 = desligado	C		0	Kl. 1, 2, 3
301	(TUM) Tensão de ligação para o íman para a comutação do transporte 1 24 V 0 32 V	C		0	Kl. 1, 2, 3
304	(PR) Compensação de pontos a alteração do transporte de uma secção da costura	B,C	0000 - 0200	0 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
305	(RIE/AR/ER) Remate inicial e final com interrupção em de posição de repouso do pedal 1 Sim 0 Não	B,C		0 -	Kl. 2 Kl. 1, 3
313	(PR) Programas são programas do remate (programas de pontear) 1 sim 0 não	B,C	0000 - 0002	0 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
364	(RIE/STVD/TUM) Comutação do transporte significa em 1 remate 0 maior densidade dos pontos	B,C		1 0	Kl. 1 Kl. 2, 3
389	(LFZ/EINZ/ANZ) Visualização de dados 0 = nenhuns 1 = Hora de ligação do accionamento 2 = Tempo de funcionamento do motor (da máquina)	C	0000 - 0002	0	Kl. 1, 2, 3
390	(FANZ/ANZ) Visualização de um máximo de 10 avarias memorizadas 0 = nenhuma 1 = última avaria (x) 2 = penúltima avaria (x-1) 3 = avaria anterior (x-2) 4 = avaria anterior (x-3) 5 = avaria anterior (x-4) 6 = avaria anterior (x-5) 7 = avaria anterior (x-6) 8 = avaria anterior (x-7) 9 = avaria anterior (x-8) 10 = avaria anterior (x-9)	C	0001 - 0010	1	Kl. 1, 2, 3
401	(HV) Entrada „alteração do curso“ 1 operação como um interruptor 0 operação como um tecla	B,C	0000 - 0002	1 0 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
402	(HV/DRZ/DB) Rotação da alteração do curso	B,C	0300 - 3500	2000 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
403	(HV/DRZ/VERZ) Retardamento (ms) da mudança na rotação após a alteração do curso	B,C	0000 - 2000	150 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
404	(HV/STZA) Numero de pontos com alteração do curso	A,B,C	0000 - 0020 0000 - 0200	2 0 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
427	(PF/HV/PULL/STOP/MESSER) Selecção da função dispon-vel com entrada E4 1 = calcador 2 = alteração do curso 3 = control de acção de estirar 4 = paragem 5 = lYmina 6-9 sem função	A,B,C	0000 - 0005	1 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
445	(PULL/STZA) Pontos para retardamento de puller	B,C	0000 - 0100	10 -	Kl. 1, 2 Kl. 3

462	(DRZ) Função do dador de valores teóricos 1 apenas 2 rotações n-min (atã posição ç7) e n-max (desde posição ç8) e uma posição da agulha 0 12 escal“es de rotações e duas posições da agulha	B,C	0000 - 0002 0 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
501	(SPEED) Speedómato: n–vel da altura de elevação do calcador na qual a redução da velocidade de rotação começa = ponto de inflexão superior da linha caracter–stica (<501> < <502>)	B,C	0001 - 0020 10 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
502	(SPEED) Speedómato: n–vel da altura de elevação do calcador na qual é alcançada a velocidade de rotação m–nima (<402>) = ponto de inflexão inferior da linha caracter–stica (<502> > <501>)	B,C	0002 - 0021 19 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
510	(FF/PR/AUSGA) Módulo funcional para a saída „A“ Condição: <510> /= <511> 0 sem função 1 mudança de comprimento dos pontos 2 regulação do franzimento com limitador de rotação 3 regulação do franzimento sem limitador de rotação 4 ponto individual com comprimento reduzido 5 levantar / baixar rolo transportador 6 levantar / baixar batente de tecido 7 segundo esticador de linha 8 apara-beiras manual 9 apara-beiras automático 10 função „triflex“ 11 regulação do curso do calcador	B,C	0000 - 0012 0 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
512	(FF/PR/AUSGB/KS) Desligação da saída „B“ (corta-arestas) após corte de fios 1 Sim 0 Não	B,C	0 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
513	(FF/PR/AUSGB/KS/STZA) Pontos desde in–cio de costura atã corta-arestas ligado	B,C	0000 - 0255 0 0000 - 0255 1 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
514	(FF/PR/AUSGB/KS/STZA) Pontos desde corta-arestas ligado atã corta-arestas desligado	B,C	0000 - 0255 0 0000 - 0255 1 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
515	(FF/PR/AUSGA) Estado das saídas „A“ e „LED A“ após corte de fios 1 Como após „Rede ligada“ 0 Inalterado	B,C	1 0 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
516	(FF/PR/AUSGA) Estado da saída „A“ para „Rede ligada“ quando <510> = 1 / 6 / 7 1 Ligado 0 Desligado	B,C	0 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
521	(NAPO) Posição da agulha en o momento do paragem antes do fim da costura 1 posição 2 (em cima) 0 posição 1 (em baixo)	B,C	0 -	Kl. 3 Kl. 1, 2
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 Kl. 2, 3

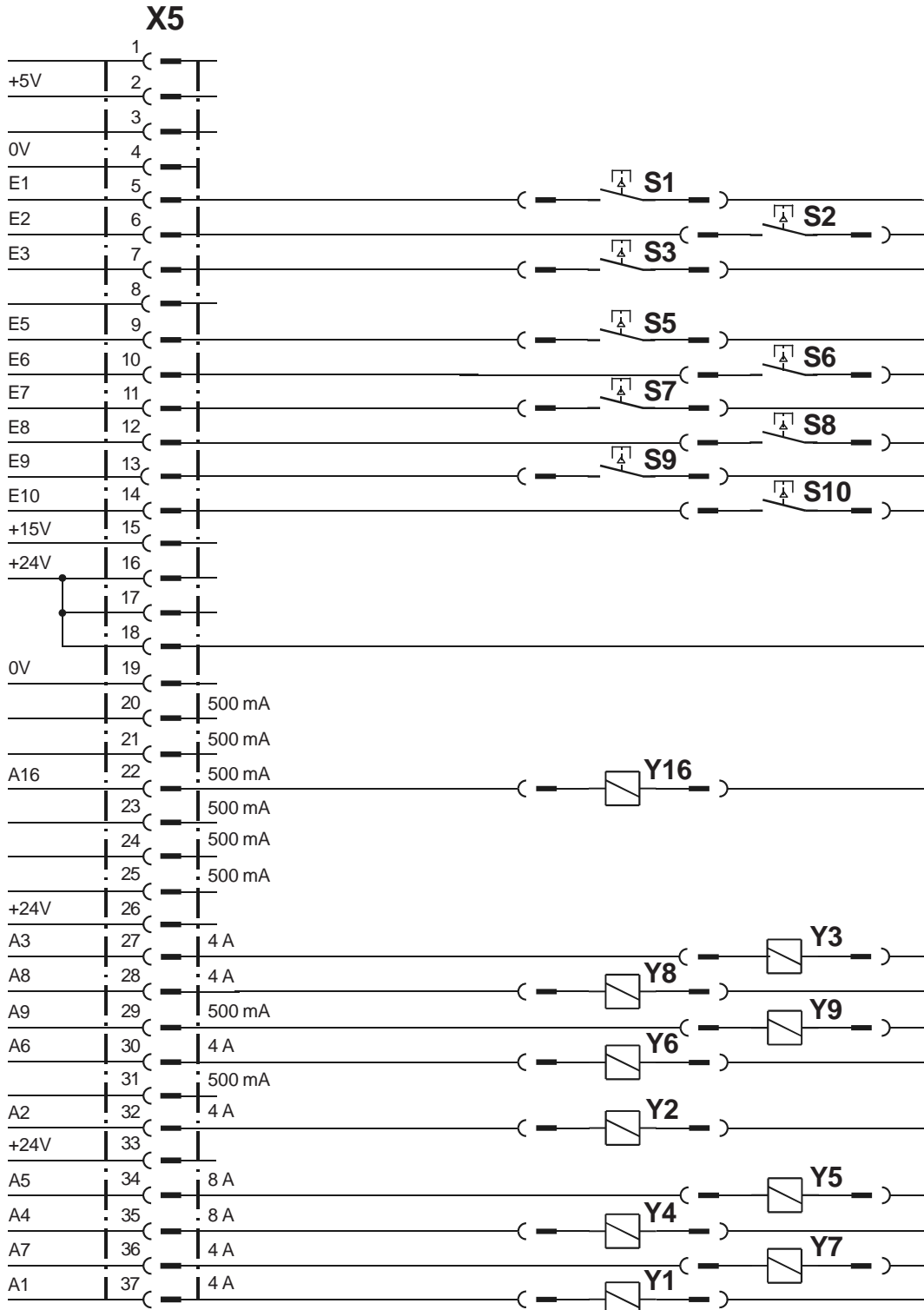
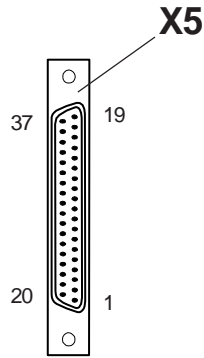
523	(RIE/ZRIE) Remate	A,B,C		0	Kl. 1
	1 remate de ornamentação (ponto em ponto)			-	Kl. 2, 3
	0 remate normal				
530	(DRZ/ZRIE) Rotação (máx.) para remate de ornamentação	B,C	0100 - 3000	1000	Kl. 1
				-	Kl. 2, 3
537	(EINZ/MESSER) Tempo de accionamento (ms) da IYmina	B,C	0000 - 2000	100	Kl. 1
			0000 - 2000	120	Kl. 3
				-	Kl. 2
540	(FSL/START/STZA) Numero de pontos desde arranque até soltar tensão da linha desligada	A,B,C	0001 - 0100	6	Kl. 3
				-	Kl. 1, 2
541	(SAUG/START/STZA) Numero de pontos desde arranque até aspirar desligado	A,B,C	0001 - 0100	6	Kl. 3
				-	Kl. 1, 2
542	(FSL/STZA) Numero de pontos desde barreira luminosa clara até soltar tensão da linha ligada	A,B,C	0001 - 0100	6	Kl. 3
				-	Kl. 1, 2
543	(LS/NE/SAUG/STZA/PR) Numero de pontos desde barreira luminosa clara até aspirar ligado durante costura programada	A,B,C	0001 - 0100	6	Kl. 3
				-	Kl. 1, 2
545	(SAUG/VERZ) Tempo de retardamento (ms) até aspirar desligado	A,B,C	0000 - 2000	100	Kl. 3
				-	Kl. 1, 2
584	(RIE) Remate	B,C		0	Kl. 1
	1 quatro vezes			-	Kl. 2, 3
	0 duplo				
586	(DRZ/DB) Limitação das rotações	B,C	0300 - 5500	3000	Kl. 1
				-	Kl. 2, 3
603	(START) Arranque após o final da costura	B,C		1	Kl. 1, 2
	1 só após pedal 0			0	Kl. 3
	0 in-cio imediato da costura				
605	(DRZ/ANZ) Velocidade de rotação real indicada no display	B,C		0	Kl. 1, 2, 3
	1 sim				
	0 não				
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (m-n.)	B,C	0030 - 0600	180	Kl. 1, 2, 3
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	0100 - 9000	4000	Kl. 1
			0100 - 9000	2000	Kl. 2, 3
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal)	B,C		1	Kl. 1, 2, 3
	1 linear				
	0 não linear				
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B,C	0060 - 0300	180	Kl. 1, 2, 3
615	(LS) Reconhecimento do fim através de barreira luminosa	B,C		0	Kl. 1, 2, 3
	1 desde clara . escura				
	0 desde escura . clara				
616	(NPW/NHOS) Função da tecla externa (entrada E2)	B,C		0	Kl. 1, 2, 3
	1 troca de posição da agulha (NPW)				
	0 agulha para cima sem corte de linhas (NHOS)				
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura	B,C		0	Kl. 1, 3
	1 sim			-	Kl. 2
	0 não				
619	(SN/ANLSP/STOP) Supervisão do cortador da linha (bloqueio de arranque)	B,C		0	Kl. 1, 2
	1 sim			-	Kl. 3
	0 não				
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0000 - 2000	50	Kl. 1, 3
				-	Kl. 2
642	(PF/VERZ/TA) Patilha - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	B,C	0010 - 0200	200	Kl. 1
			0010 - 0100	100	Kl. 2, 3
643	(TUM/VERZ/TA) Comutador de transporte -	B,C	0010 - 0200	200	Kl. 1
			0010 - 0100	100	Kl. 2, 3
	Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)				

651	(PF) Calçador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada 1 sim 0 não	B,C	1	Kl. 1, 2, 3
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura 1 sim 0 não	B,C	0 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
660	(FW) Controlo da linha da bobina 0 sem (= *II*) 1 através do sensor (= **I*) 2 através da contagem de pontos	B,C	0000 - 0002 0	Kl. 1, 2, 3
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop 1 com contacto fechado 0 com contacto aberto	B,C	1 0	Kl. 1 Kl. 2, 3
668	(BLA/LINMOT/PF/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão 1 sim 0 não	A,B,C	1 -	Kl. 1, 2 Kl. 3
673	(FS/FSL) Saída „Ax“ está em: 1 soltar tensão da linha 0 ligar tensão da linha	B,C	1	Kl. 1, 2, 3
681	(BDF) Tecla do painel de comando bloqueada 1 sim 0 não	B,C	0	Kl. 1, 2, 3
700	(NAPO) Posição 0 da agulha (posição de refer^ncia da agulha)	B,C	0000 - 0255 0	Kl. 1, 2, 3 *
702	(NAPO) Posição 1 da agulha (agulha em baixo)	B,C	0000 - 0255 92 0000 - 0255 90	Kl. 1 Kl. 2, 3
703	(NAPO) Posição 2 da agulha (alavanca da linha em cima)	B,C	0000 - 0255 229 0000 - 0255 238	Kl. 1 Kl. 2, 3
704	(NAPO/SN) Posição 4 da agulha (começo de impulso do corte de linhas 1 (corte magnético))	B,C	0000 - 0255 100 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
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 120 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
707	(NAPO/FSL/FANG) Posição 9 da agulha (in-cio do detenção da linha ou in-cio captador de linhas)	B,C	0000 - 0255 140 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
710	(NAPO/NHOS) Posição 3 da agulha (agulha emcima)	B,C	0000 - 0255 232 0000 - 0255 212 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
712	(STOPZ) Tempo por stop em posição da agulha 1	B,C	0000 - 1000 0 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
714	(EINZ/SN/MESSER) Tempo de ligação (ms) para pontos de cadeia, cortar ou Ymina	B,C	0000 - 2000 120 -	Kl. 2 Kl. 1, 3
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0000 - 2000 100 0000 - 5000 120 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
716	(VERZ/WI) Retardamento de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0000 - 2000 120 -	Kl. 2 Kl. 1, 3
717	(SN/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para sistema de corte em posição de repouso	B,C	0000 - 2000 120 -	Kl. 2 Kl. 1, 3
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0000 - 0100 0	Kl. 1, 2, 3
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (levantar do calçador)	B,C	0010 - 0100 40	Kl. 1, 2, 3
720	(HV/TA) Marcação do passo saída Ax (alteração do curso)	B,C	0010 - 0100 10	Kl. 1, 2, 3
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (mudança do transporte)	B,C	0010 - 0100 40	Kl. 1, 2, 3
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	0001 - 0060 50	Kl. 1, 2, 3

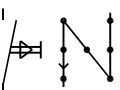
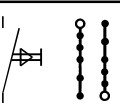
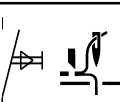
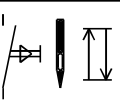

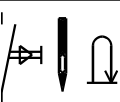
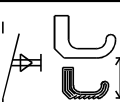
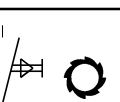

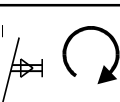

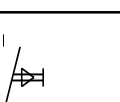
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	0001 - 0060 40 0001 - 0060 35	Kl. 1 Kl. 2, 3
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0010 - 2000 100 0010 - 2000 120	Kl. 1 Kl. 2, 3
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0010 - 2000 50 0010 - 2000 120	Kl. 1 Kl. 2, 3
743	(EINZ/FZ) Tempo de ligação (ms) para tirar de linhas	B,C	0000 - 2000 120 -	Kl. 2 Kl. 1, 3
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	B,C	0000 - 0160 5	Kl. 1, 2, 3
761	(FSL/FZ/VERZ) prolongamento para reduzir a tensão do fio/ puxar o fio	B,C	0000 - 2000 50 0000 - 2000 0 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
770	(PF/VERZ) Retardamento de elevação para patilha em posição do pedal „1“	B,C	0010 - 0250 60	Kl. 1, 2, 3
775	(ZRIE/STOPZ) Tempo de paragem (ms) com remate ponto em ponto (remate de ornamentação)	B,C	0010 - 1000 100 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
789	(PEIPO) Posição da agulha 10 (posição correto da penetração da agulha)	B,C	0000 - 0255 220 0000 - 0255 248 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
790	(MAKL) Selecção do programa para classe de máquinas mediante memorização	B,C	0000 - 0004 0	Kl. 1, 2, 3
791	(AR/VERZ) Retardamento antes de contagem de pontos (ms) para remate inicial	B,C	0 -	Kl. 1 Kl. 2, 3
797	(HWT) Teste de hardware 1 sim 0 nao	C	0	Kl. 1, 2, 3
798	(EBC) N-vel de programação C 1 sim 0 não	B,C	0	Kl. 1, 2, 3
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	C	0001 - 0003 1 0001 - 0003 2 0001 - 0003 3	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) 1 esquerda 0 direita	C	1 0	Kl. 1 * Kl. 2, 3
801	(RDR) ângulo de girar para trás após fim da costura	B,C	0010 - 0212 32 -	Kl. 1, 3 Kl. 2
814	(SONST) Comutação processo de posicionamento 1 = Travagem de rampa na posição final 2 = Máx. travões para número de rotações de posicionamento e aguardar até que posição final tenha sido atingida.	C	0001 - 0002 1	Kl. 1, 2, 3
815	(REG) Comportamento de regulação 1 = Comportamento de regulação A 2 = Comportamento de regulação B	C	0001 - 0002 2 0001 - 0002 1	Kl. 1 Kl. 2, 3
816	(SMOT) Serviço intervalo 1 / horas	C	0000 - 1000 200	Kl. 1, 2, 3
817	(SMOT) Serviço intervalo 2 / horas	C	0000 - 1000 500	Kl. 1, 2, 3
818	(SMOT) Serviço intervalo 3 / horas	C	0000 - 1000 1000	Kl. 1, 2, 3
880	(REG) Corrente de arranque máx. [A]	C	0001 - 0050 8 0001 - 0050 5	Kl. 1, 2 Kl. 3
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	C	0003 - 0035 9 0003 - 0035 8	Kl. 1, 2 Kl. 3
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0001 - 0100 35	Kl. 1, 2, 3

886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	0001 - 0025	8	Kl. 1, 2, 3
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	0001 - 0015	8	Kl. 1
			0001 - 0100	15	Kl. 2, 3
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0000 - 2500	400	Kl. 1, 2, 3
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frenar até uma paragem total	C	0001 - 0025	15	Kl. 1, 2, 3
897	(MOT) Variante accionamento MINI 1 comprido 0 curto	C		0	Kl. 1, 2, 3
898	(REG) Limitação de corrente de motor 1 = 15A 0 = 10A	C		0	Kl. 1, 2, 3
900	(REG) Reforço proporcional adicional da regulação da velocidade de rotação	C	0003 - 0035	12	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de libertação do corte	C	0030 - 0500	400	Kl. 1
			0030 - 0500	300	Kl. 2
			-		Kl. 3
902	(INKR) Incrementos na saída A13 1 240 incrementos / rotação 0 480 incrementos / rotação	B,C	0000 - 0008	1	Kl. 3
			-		Kl. 1, 2
904	(ML) Saída Ax (funcionamento do motor) está activa 1 em motor em funcionamento 0 em motor parado	B,C		0	Kl. 1, 2, 3
933	(ANZ) Mudança para mostrador 1 diagnose 0 mostrador normal	C	0000 - 0008	0	Kl. 1, 2, 3
939	(VERZ/TUM) Tempo de acção derivada (de ligação antecipada) para o comutador de transporte	B,C	0000 - 0200	30	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3
968	(VERZ/TUM) Tempo de acção derivada (comutação el. antecipada) para o conversor de transporte ao desligar	B,C	0000 - 0200	30	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3
969	(VERZ/TUM) Ângulo de desligamento para pé de pressão ao estirar fio no início da costura	B,C	0000 - 0255	100	Kl. 1, 2, 3
985	(FK) Ligar ângulo para fixação da linha	B,C	0000 - 0255	100	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3
986	(FK) Desligar ângulo para fixação da linha	B,C	0000 - 0255	206	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3
989	(FK/FZ/NA) Fixador de fio no início da costura 0 = desliga 1 = liga 2 = Calcador com fixador de fio	B,C	0000 - 0002	0	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3
998	(REG) Constante KE do Motor [Volt/1000 rpm]	B,C	0000 - 0002	0	Kl. 1
			-		Kl. 2, 3


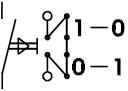
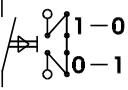
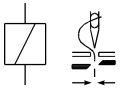
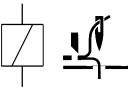
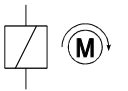
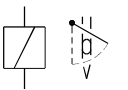
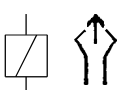
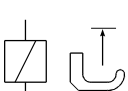
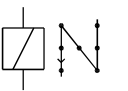
12. Esquema de ligações X5 Q40ED



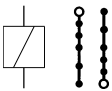
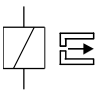

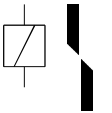
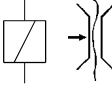
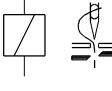
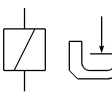
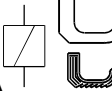
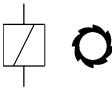
Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los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

<p>S1</p>  <p><799> = 1</p>	<p>Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / renversement de marche manuel / mudança do transporte manual / commutazione trasporto a mano / inversión de transporte manual / handmatige transportomschakeling</p>
<p>S1</p>  <p><799> = 2</p>	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting</p>
<p>S1</p>  <p><799> = 3</p>	<p>Abhacker / chopper / chopper / guilhotina / taglio / guillotine / afhakker</p>
<p>S2</p>  <p><616> = I</p>	<p>Nadelpositionswechsel / needle position change-over / changement de position d'aiguille / troca de posição da agulha / cambio di posizione dell'ago / cambio de posición de aguja / naaldpositie-verwisseling</p>
<p>S2</p>  <p><616> = II</p>	<p>Nadel hoch ohne Schneiden / needle up without thread trimming / aiguille en haut sans coupe / agulha para cima sem corte de linhas / ago su senza taglio / aguja arriba sin corte / naald omhoog zonder snijden</p>
<p>S3</p> 	<p>Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek</p>
<p>S5</p>  <p><427> = 2</p>	<p>Hubverstellung / stroke adjustment / variation de course / alteração do curso / regolazione della corsa / ajuste de carrera / hefhoogteverstelling</p>
<p>S5</p>  <p><427> = 3</p>	<p>Puller / puller / puller / puller / puller / estirar / puller</p>
<p>S5</p>  <p><427> = 1</p>	<p>STOP / Anlaufsperr</p>
<p>S6</p>  <p><799> = 1, 2, 3</p>	<p>Drehzahlbegrenzung / speed limitation / limitation de vitesse / limitação das rotações / limitazione velocità / limitación de velocidad / beperking van het toerental</p>
<p>S7</p>  <p><799> = 1, 2, 3</p>	<p>STOP</p>
<p>S8</p>  <p><188> = 4</p>	<p>START / AUTOSTART</p>

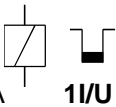
Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los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

<p>S9</p>  <p><799> = 1, 2, 3</p>	<p>FLIP-FLOP</p>
<p>S10</p>  <p><799> = 1, 3</p>	<p>Nachfolgende Riegelfunktion invertieren / invert subsequent backtack function / inverser la prochaine fonction de bridage / inverter o próximo remate / invertire la funzione d'affr. successiva / invertir la próxima función de remate / inverteren op elkaar volgende hechtfunctie</p>
<p>S10</p>  <p><799> = 2</p>	<p>Stichverdichtung invertieren / invert stitch condensation / inverser la rétrécissement des points / inverter o condensação dos pontos / invertire la addensamento punti / invertir la condensación de puntadas / inverteren op steekverdichting</p>
<p>Y1</p>  <p>I max 4 A *</p> <p><799> = 1, 2</p>	<p>Fadenschneider vorwärts / thread trimmer forward / coupe-fil en avant / corte de linhas para a frente / rasafilo avanti / cortahilos adelante / draadsnijder voorwaarts</p>
<p>Y1</p>  <p>I max 4 A *</p> <p><799> = 3</p>	<p>Abhacker / chopper / chopper / guilhotina / taglio / guillotine / afhakker</p>
<p>Y2</p>  <p>I max 4 A *</p> <p><799> = 1, 2, 3</p>	<p>Motor läuft / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine</p>
<p>Y3</p>  <p>I max 4 A *</p> <p><799> = 1, 2</p>	<p>Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser</p>
<p>Y3</p>  <p>I max 4 A *</p> <p><799> = 3</p>	<p>Kette blasen / chain blowing / soufflage de chaînette / soprar de cadeia / soffiatura catenella / soplar cadeneta / blasen van een ketting</p>
<p>Y4</p>  <p>I max 8 A *</p> <p><799> = 1, 2, 3</p>	<p>Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur / levantar do calcador / sollevamento del alzapiedino / elevación de prensatelas / drukvoet optillen</p>
<p>Y5</p>  <p>I max 8 A *</p> <p><799> = 1</p>	<p>Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto / inversión de transporte / transportomschakeling</p>

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs 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

<p>Y5 I max 8 A * <799> = 2</p> 	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting</p>
<p>Y5 I max 4 A * <799> = 3</p> 	<p>Kette saugen / chain vacuum / aspiration de chaînette / aspirar de cadeia / aspirazione catenella / aspiración cadeneta / zuigen van een ketting</p>
<p>Y6 I max 4 A * <799> = 1, 2 <510></p> 	<p>Flip-Flop</p>
<p>Y6 I max 4 A * <799> = 3</p> 	<p>Schnelle Schere rückwärts / fast scissors backward / ciseaux rapide en arrière / tesoura rápida para trás / forbici rapida indietro / tijeras rapida atrás / snelle schaar achterwaarts</p>
<p>Y7 I max 4 A * <799> = 1, 2, 3</p> 	<p>Fadenspannungslösen / thread tension release / détenteur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning</p>
<p>Y8 I max 4 A * <799> = 1, 2</p> 	<p>Fadenschneider magnet. / magn. thread trimmer / coupe-fil magnétique / corte de linhas magnético / rasafilo magnetico / cortahilos magnético / draadsnijder magnetisch</p>
<p>Y9 I max 500 mA <799> = 1, 2 <427> = 1</p> 	<p>Presserfuß senken / presser foot down / pied presseur en bas / calcador em baixo / alzapiedino giù / prensatelas abajo / drukvoet laten zakken</p>
<p>Y9 I max 500 mA <799> = 1, 2 <427> = 2</p> 	<p>Hubverstellung / stroke adjustment / variation de course / alteração do curso / regolazione della corsa / ajuste de carrera / hefhoogteverstelling</p>
<p>Y9 I max 500 mA <799> = 1, 2 <427> = 3</p> 	<p>Puller / puller / puller / puller / puller / estirar / puller</p>

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs 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

<p>Y16 I max 500 mA</p> 	<p>Zählsignal / count signal / signal de comptage / sinal de contagem / segnale conteggio / señal del contador / telsignaal</p>
--	---

- * 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).