

SERVO-TOP

QE5542

CE

Typ

L112MSE

Betriebsanleitung

Teil 3

QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH
Königstraße 154
D-67655 Kaiserslautern
Tel.: 0631 / 200 38 80
Fax: 0631 / 200 38 62
E-Mail: tech.supp@quick-rotan.com
Home: www.quick-rotan.com

Deutsch 2000-04-05

Inhaltsverzeichnis

Seite

Teil 3

11.	Parameterübersicht und Parameterliste	11.1 - 11.6
11.1	Erklärung der Parameterübersicht	
11.2	Erklärung der Parameterliste	
11.3	Parameterübersicht	
11.4	Parameterliste	
12.	Anschlußplan der Steckerplatte	12.1 - 12.5

Technische Änderungen vorbehalten!

11. Parameterübersicht und Parameterliste

11.1 Erklärung der Parameterübersicht

Die Parameterübersicht ist Hilfe zum schnellen Auffinden eines gesuchten Parameters. Sie ist quasi ein Schlagwortverzeichnis für die Parameterliste. Hinter dem Schlagwort sind alle Parameter aufgelistet, die die durch das Schlagwort beschriebene Funktion beeinflussen.

Die Parameterübersicht ist in fünf Spalten unterteilt.

In Spalte 1 stehen die Schlagworte (Funktionen), zu denen Parameter gehören.

In Spalte 2 sind die Abkürzungen der Funktionen vermerkt.

In Spalte 3 sind alle zum betreffenden Schlagwort gehörenden Parameter (Einstellnummern) enthalten.

In Spalte 4 sind zu den Funktionen (Schlagworten), soweit es sich um Steuerungseingänge oder -ausgänge handelt, Angaben Ex bzw. Ax enthalten, die auf dem Anschlußplan wieder zu finden sind.

In Spalte 5 sind zu den Funktionen (Steuerungseingänge (Ex) bzw. -ausgänge (Ax)) die Anschlußstecker mit den zugehörigen Kontakten (s. Anschlußplan) aufgeführt.

Beispiel zum Suchen eines Parameters:

Schlagwort (Funktion): Rückdrehen

Die Parameterübersicht enthält in Spalte 3 die Parameternummern 618, 623, 801.

Es soll Rückdrehen eingeschaltet werden. Die Parameterliste weist unter der Parameternummer 618 diese Funktion aus.

11.2 Erklärung der Parameterliste

Die Parameterliste ist in fünf Spalten unterteilt. Sie enthält in

Spalte 1: die Parameternummer,

Spalte 2: die Erklärung (Bedeutung) des Parameters und die Codierung für die Schalterreihe 1 des Miniprogrammierfeldes, wenn der Parameter über das Miniprogrammierfeld programmierbar ist.

Spalte 3: die Programmierenebene (A, B, C), in der dieser Parameter aufrufbar ist,

Spalte 4: den Wertebereich, in dem dieser Parameter eingestellt werden kann,

Spalte 5: den Wert des Parameters, auf den dieser bei Auslieferung programmiert ist (Standardeinstellung).

Parameter, die eine "entweder - oder"-Bedeutung haben (Softwareschalter), können nur auf die Werte I oder II eingestellt sein. Bei diesen ist die Spalte 4 leer.

11.3 Parameterübersicht L112MSE (2a_912_A.DE)

Funktion	Kurzz.	Parameter	Eing. Ausg.	Anschluß Buchse/Kontakt
Abhacker	MESSER	110		
Anfangsriegel	AR	110		
Anlaufsperr	ANLSP	665		
Beschleunigen	DRZAN	722		
Bremsen	DRZAB	723/851		
Drehrichtung	DRR	800/805/808		
Drehzahl	DRZ	110/117/605 606/607/609 676/850		
Drehzahlabfall	DRZAB	723/851		
Drehzahlanstieg	DRZAN	722		
Einschaltzeit	EINZ	290/291/528 889		
Fadenklemme	FK	290/291/292 293		
Fadenschneiden	SN	609		
Hardware-Test	HWT	797		
Laufsperr	ANLSP	665		
Lichtschranke	LS	543		
Maschinenklasse	MAKL	799		
Messer	MESSER	110		
Nadelposition	NAPO	521/700/701 702/703		
Nahtanfang	NA	110		
Nahtende	NE	543		
Presserfuß	PF	719/729/730		
Programm	PR	128/851		
Programmirebene C	EBC	798		
Regelung	REG	880/881/884 885/886/887 889/890/891 892/893/990		
Riegel	RIE	110		

Schrittmotor	SMOT	805/808/870 871/873/875 878/879/956 957/958/972 976
Sanftanlauf	SANL	117
Saugen	SAUG	110/541/543
Stapler	STAP	528
Start	START	541
Startverzögerung	STVERZ	729
Stichverdichtung	STVD	110/570/572
Stillstandsbremse	STBR	718
Stopp	STOP	665
Taktung Ausgang	TA	719
Verzögerungszeit	VERZ	292/293/730 958
Zusatzantrieb	ZUSAN	805/808/892 893

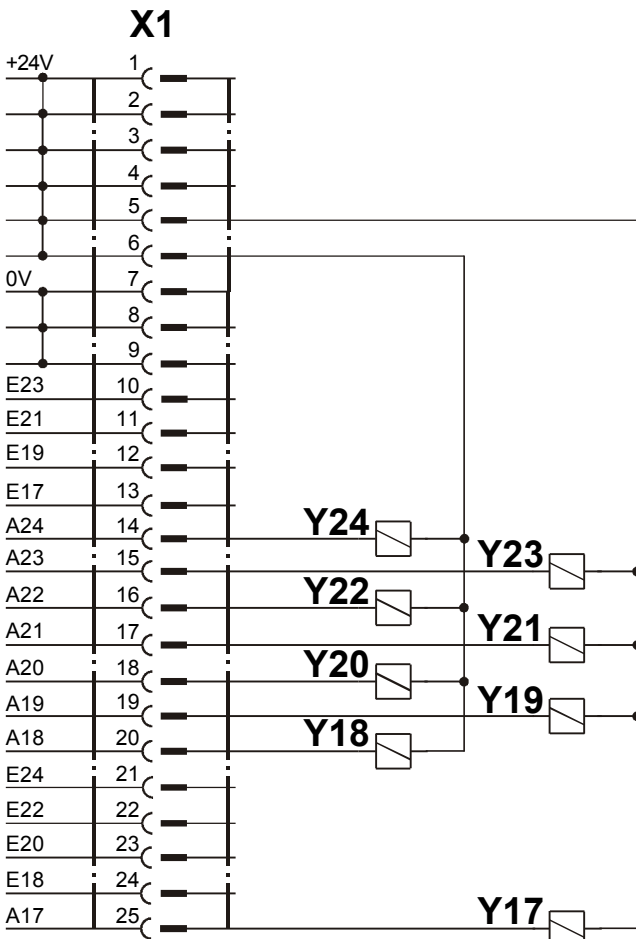
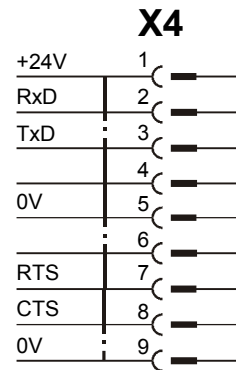
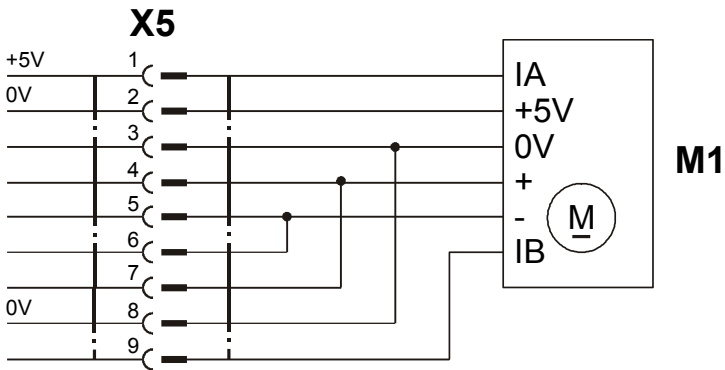
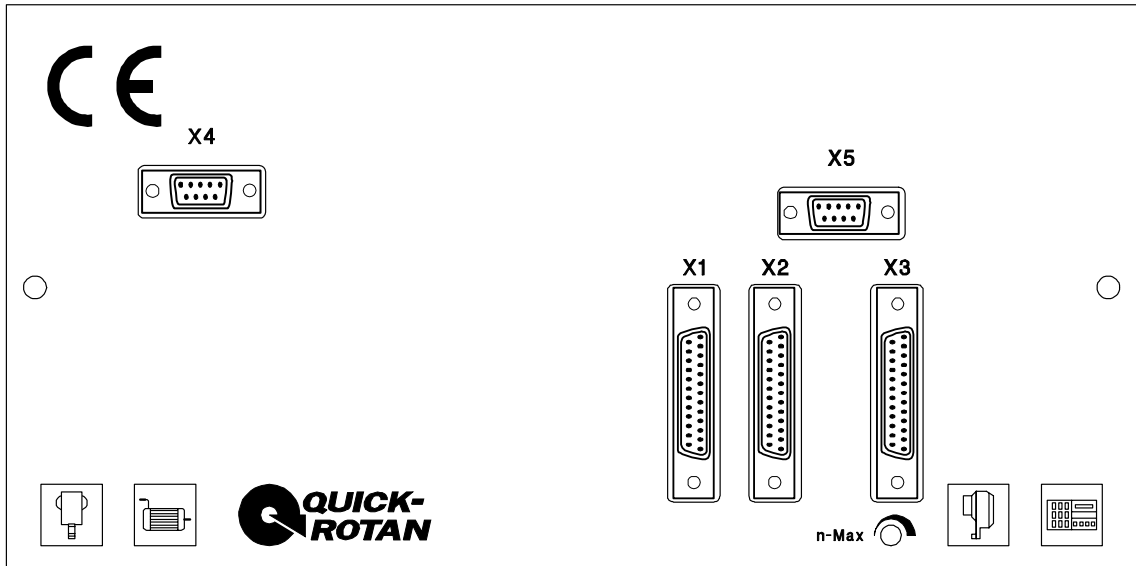
11.4 Parameterliste L112MSE (2a_912_a.DE)

Nr.	Funktion (Bedeutung)	Ebene	Einstellbereich	Standardwert
110	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtende (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken)	C	100-6400	5100
117	(SANL/DRZ) Drehzahl für Sanftanlaufstiche	B,C	30-640	300
128	(PR) Stiche für Nahtstrecke 1	A,B,C	0-255	60
164	(SONST) Feinkorrektur für Bandtransport	A,B,C	1-255	200
290	(EINZ/FK) Einschaltzeit für Fadenklemme oben	B,C	0-2550	0
291	(EINZ/FK) Einschaltzeit für Fadenklemme unten	B,C	0-2550	90
292	(FK/VERZ) Einschaltverzögerung für Fadenklemme oben	B,C	0-2550	160
293	(FK/VERZ) Einschaltverzögerung für Fadenklemme unten	B,C	0-2550	150
521	(NAPO) Nadelposition bei Nähstopp vor Nahtende I Position 2 (oben) II Position 1 (unten)	B,C		II
528	(EINZ/STAP) Stapler-Einschaltzeit (ms)	C	0-2550	50
541	(SAUG/START) Stichzahl von Start bis Saugen aus	A,B,C	0-255	10
543	(LS/NE/SAUG) Stichzahl von Lichtschranke hell bis Saugen ein	A,B,C	0-255	25
570	(STVD) Stichzahl für Stichverdichtung am Nahtanfang	A,B,C	0-255	10
572	(STVD) Stichzahl für Stichverdichtung am Nahtende	A,B,C	0-255	10
605	(DRZ) Istwert in der Anzeige(<725>) I ja II nein	B,C		II
606	(DRZ) Drehzahl: Stufe 1 (min.)	B,C	30-640	200
607	(DRZ) Drehzahl: Stufe 12 (max.)	B,C	100-10000	5500
609	(SN/DRZ) Schneiddrehzahl 1	B,C	30-300	200
665	(ANLSP/STOP) Laufsperr/Stopp I Kontakt geschlossen II Kontakt offen	C		I
676	(DRZ) Drehzahleinstellung über Potentiometer möglich I ja II nein	C		II
700	(NAPO) Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B,C	0-127	0 *
701	(NAPO) Winkeleinstellungen I am Handrad (teach-in) II mit Tastern (+/-)	B,C		I
702	(NAPO) Nadelposition 1 (Nadel unten)	B,C	0-127	80
703	(NAPO) Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B,C	0-127	5
718	(STBR) Stillstandsbremse-Taktung (0 = Bremse aus)	C	0-100	0
719	(PF/TA) Taktung Ausgang A4 (0 = 100% Einschaltung)	C	0-100	40

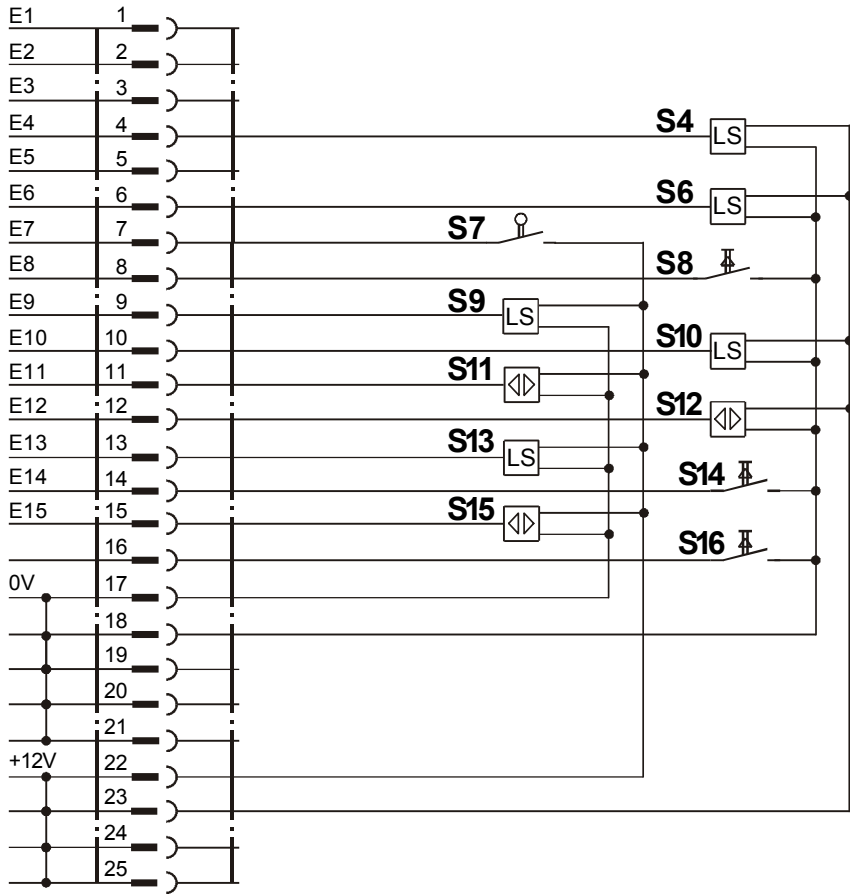
722	(DRZAN) Beschleunigungsrampe 1 flach 50 steil	C	1-50	45
723	(DRZAB) Bremsrampe 1 flach 50 steil	C	1-50	31
729	(STVERZ/PF) Startverzögerung nach Absenkung des Presserfußes	B,C	0-2550	250
730	(PF/VERZ) Anhebeverzögerung für Presserfuß nach Nahtende	B,C	0-400	30
796	(SONST) Quick intern	C		II
797	(HWT) Hardware-Test I ja II nein	B,C		II
798	(EBC) Programmierenebene C I ja II nein	B,C		II
799	(MAKL) Ausgewählte Maschinenklasse	C	1-1	1
800	(DRR) Motordrehrichtung mit Blick auf Keilriemen- scheibe I Linkslauf II Rechtslauf	C		II *
805	(DRR/ZUSAN/SMOT) Drehrichtung Zusatzantrieb I Linkslauf II Rechtslauf	B,C		I
808	(DRR/ZUSAN/SMOT) Drehrichtung Zusatzantrieb 2 I Linkslauf II Rechtslauf	B,C		II
850	(DRZ) Maximale Motordrehzahl	C	2000-6000	4500
851	(PR/DRZAB) Bremsrampe für gezählte Nähte I steil II flach	C		I
870	(SMOT) Maximaldrehzahl des Schrittmotors 1	C	10-2550	1500
871	(SMOT) Start-/Stopdrehzahl des Schrittmotors 1	C	10-1000	500
873	(SMOT) Beschleunigung des Schrittmotors 1	C	1-50	10
875	(SMOT) Untersetzungsverhältniss Hauptmotor/ Schrittmotor 1	C	0-255	2
878	(SMOT) Beschleunigungsschritte des Schrittmotors 1	C	0-255	150
879	(SMOT) Bremsschritte des Schrittmotors 1	C	0-255	100
880	(REG) Anlaufstrom max.[A]	C	1-10	5
881	(REG) Anpassung des Positionierverhaltens des Motors an die Maschine zur Vermeidung von Schwingungen	C	1-12	6
884	(REG) Proportional-Verstärkung der Drehzahl- regelung (allgemein)	C	4-50	13
885	(REG) Integral-Verstärkung der Drehzahlregelung	C	0-100	30
886	(REG) Proportional-Verstärkung des Lagereglers	C	1-50	20
887	(REG) Differential-Verstärkung des Lagereglers	C	1-100	30
889	(EINZ/REG) Zeit für Lageregelung (0 = immer)	C	0-1000	400

890	(REG) Proportional-Verstärkung des übergeordneten Lagereglers für Stillstandsbremse	C	1-50	25
891	(REG) Proportional-Verstärkung des untergeordneten Drehzahlreglers für Stillstandsbremse	C	1-50	20
892	(REG/ZUSAN) Proportional-Verstärkung Drehzahlregler Zusatzantrieb	C	5-255	40
893	(REG/ZUSAN) Integral-Verstärkung Drehzahlregler Zusatzantrieb	C	0-100	4
956	(SMOT) Maximalstrom des Schrittmotors 1 (255 = 3,6A)	C	1-255	195
957	(SMOT) Stillstandsstrom des Schrittmotors 1 (255 = 3,6A)	C	0-255	100
958	(SMOT/VERZ) Verzögerungszeit (ms) von Stillstand bis Einschaltung Stillstandsstrom des Schrittmotors 1	C	0-2550	1000
972	(SMOT) Anzahl der Schrittmotorachsen 0 keine 1 eine (nur die erste) 2 zwei 3 eine (nur die zweite)	C	0-1	0
976	(SMOT) Schrittmotor 1 - Modus 1 = Vollschritt 2 = Halbschritt 3 = Viertelschritt 4 = Achterschritt	B,C	1-3	2
990	(REG) Entfernung von Sollposition bei Umschaltung von Drehzahl- auf Lageregelung	C	1-127	12

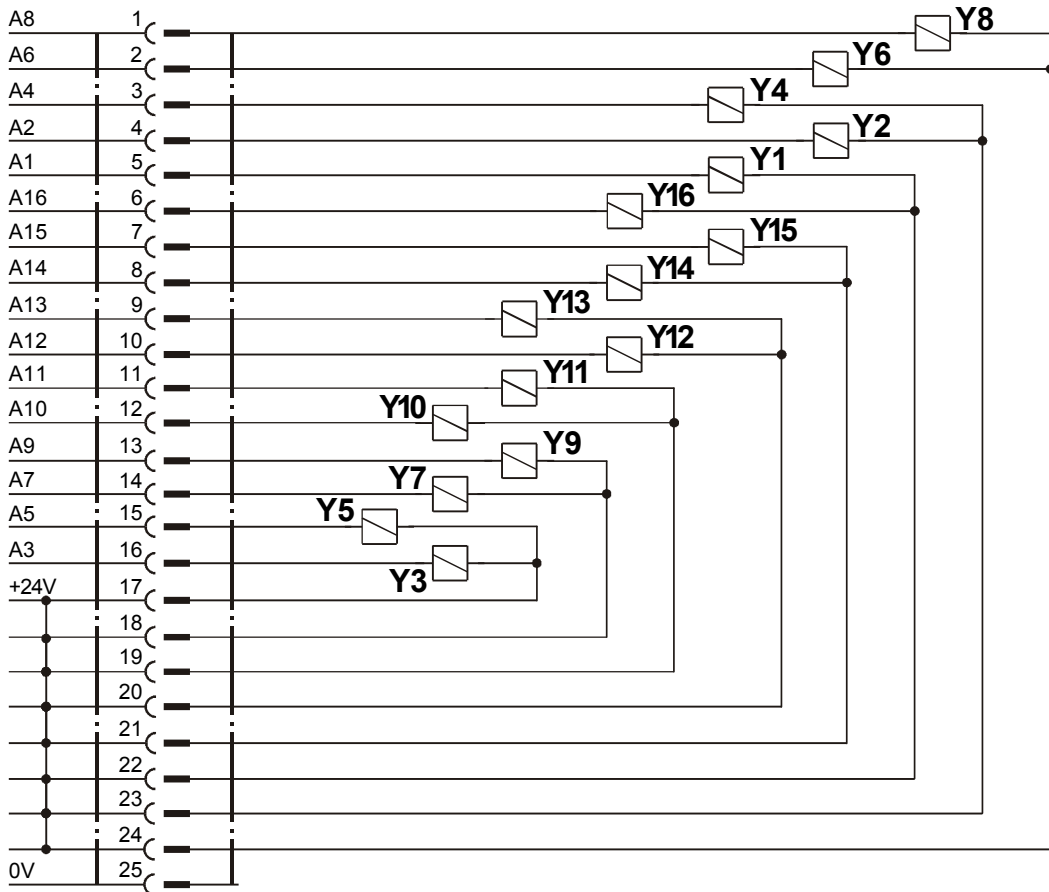
12. Anschlußplan Stecker (Frontplatte) L112MSE











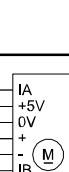




X3





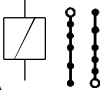

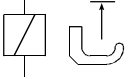

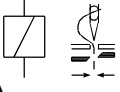

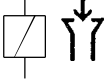
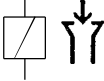




X2









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

S9  LS	Start - stopp / start - stop / start - stop / arranque - paragem / start - stop / arranque - parada / start - stop
S10  LS	Schlitzerkennung / slit/fly recognition / détection de taillade/braguette / reconhecimento de braguilha / individuazione fenditura / reconocimiento de cuchillada/bragueta / split of gulp waarneming
S11  I	Fadenschneider-Grundstellung / thread trimmer normal position / coupe-fil position normale / corte de linhas posição normal / rasafilo posizione normale / cortahilos posición normal / draadsnijder uitgangspostie
S12  I	Fadenschneider-Wendepunkt / thread trimmer turning point / coupe-fil tournant / corte de linhas momento crítico / rasafilo svolta / cortahilos momento crítico / draadsnijder keerpunt
S13  LS	Vorladestation / preloading station / station de précharge / estação de precarga / stazione di precarico / estación de precarga / voorbeladingsstation
S14  STOP	Stopp / stop / stop / paragem / stop / parada / stop
S15  I	Übergabe / handing-over / remise / entrega / consegna / transmisión / overgave
S16  I	Start / start / start / arranque / start / arranque / start
M1 	Bandantrieb / tape feed / transport de ruban / transporte de cinta / trasporto nastro / transportador de cinta / bandtransport
Y1  I max 100 mA	Stapler / stacker / empileur / empilhadeira / impilatore / apiladora / hefinstrument
Y2  I max 100 mA	Konturenarm / contour arm / bras de contour / braço de contorno / braccio di contorno / brazo de contorno / contourarm
Y3  I max 100 mA	Zähler 1 / counter 1 / compteur 1 / contador 1 / contatore 1 / contador 1 / teller 1
Y4  I max 100 mA	Zähler 2 / counter 2 / compteur 2 / contador 2 / contatore 2 / contador 2 / teller 2

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

Y5 I max 100 mA 	Zähler 3 / counter 3 / compteur 3 / contador 3 / contatore 3 / contador 3 / teller 3
Y6 I max 100 mA 	Stoffklemme
Y7 I max 100 mA 	Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement de points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting
Y8 I max 100 mA 	Transport Schmalstreifen / transport narrow strip / transport de bande étroite / transporte de filete / trasporto striscia stretto / transportador de banda estrecha / smalband transport
Y9 I max 100 mA 	Presserfuß heben / presser foot up / pied presseur en haut / calcador em cima / alzapiedino su / prensatelas arriba / drukvoet optillen
Y10 I max 100 mA 	Fügehilfe-Position / position contour guide / positionnement guide-contour / posicionamento de guiar da contorno / posizionamento a guida contorno / posicionamiento de guía para contornos / positioneren leidende contour
Y11 I max 100 mA 	Fadenschneider / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
Y12 I max 100 mA 	Fadenklemme oben / thread clamp up / serre-fil en haut / pinça fixar a linha em cima / serrafile su / garra de hilo arriba / draadklem boven
Y13 I max 100 mA 	Stoffabfall saugen / material waste vacuuming / aspiration de déchets / aspirar de descida / aspirare immondizie / aspirar de desechos / afval zuigen
Y14 I max 100 mA 	Kette saugen / chain vacuuming / aspiration de chaînette / aspirar de cadeia / aspirare catenella / aspirar cadeneta / zuigen van een ketting
Y15 I max 100 mA 	Fügehilfe-Verschluss / contour guide lock / fermeture guide-contour / fechado de guiar da contorno / serratura di guida contorno / cerradura de guía para contornos / sluiten leidende contour
Y16 I max 100 mA 	Fadenklemme unten / thread clamp down / serre-fil en bas / pinça fixar a linha em baixo / serrafile giù / garra de hilo abajo / draadklem beneden
Y17 I max 8 A * 	Zähler 4 / counter 4 / compteur 4 / contador 4 / contatore 4 / contador 4 / teller 4
Y18 I max 8 A * 	Zähler 5 / counter 5 / compteur 5 / contador 5 / contatore 5 / contador 5 / teller 5

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

Y19 I max 100 mA 	SKS / Sonnenschirm : Stempel
Y20 I max 100 mA 	FH einblasen
Y21 I max 100 mA 	Fixierklemme / Transport Stempel
Y22 I max 100 mA 	Vorlade / prechanging station station de chargement préalable / carregamento prévio / stazione di caricamento / estación de carga previa / voorlaadstation
Y23 I max 100 mA 	Vorlade übergeben Vorladestation ???? / prechanging station station de chargement préalable / carregamento prévio / stazione di caricamento / estación de carga previa / voorlaadstation
Y24 I max 100 mA 	Vorlade schließen / close prechanging station fermer station de chargement préalable / fechar carregamento prévio / chindere stazione di caricamento / cerrar estación de carga previa / voorlaadstation sluiten

- * 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 actuadores 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)