

# **MINI-STOP**

**QE3760**

**CE**

**Tipo**

# **PE40MS**

**Instruções de serviço**

**Parte 3**

QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH  
Königstraße 154  
67655 Kaiserslautern  
Tel: 06 31/2 00 38 80  
Fax: 06 31/2 00 38 62  
E-Mail: [tech.suppl@Quick-Rotan.com](mailto:tech.suppl@Quick-Rotan.com)

**Português 1999-05-10**

<b>Índice</b>	<b>Página</b>
<b>Parte 3</b>	
<b>11.</b> Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.9
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) peretencentes 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.

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 PE40MS (7a\_q00\_8.PT)

Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada / contato
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de linhas	NHOS	616	E2	X5:8
Arranque	START	113/603/640 641		
Arranque suave	SANL	116/117		
Aspirar	SAUG	594/595/597	A3 A5	X5:7 X5:11
Barreira luminosa	LS	111/112/113 199/543/615 640/641		
Bloqueio de arranque	ANLSP	619/665		
Calcador	PF	633/651/719 729/730	E4 A4	X5:5 X5:13
Classe de máquina	MAKL	799		
Condensação dos pontos	STVD	105/106/107 110/419/570 572/677	E1 A5	X5:3 X5:11
Cortar linha	SN	580/601/609 619/633/714 717/765	A2	X5:9
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Empilhadeira	STAP	527/528	A1 A6	X5:1 X5:19
Fim da costura	NE	114/145/206 321/602		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/714 801		
Guarda-linha	FW	141/620		
Inversão do remate	RIV	419		
Limitação das rotações	DB	221		
Máquina de pontos de cadeia	KES	765		
Marcação do passo saída	TA	719/721		
Mudança do transporte	TUM	721		

Nível de programação C	EBC	798		
Paragem	STOP	114/206/619 665	E6	X5:6
Pinça fixar a linha	FK	594		
Posição da agulha	NAPO	700/701/702 703		
Programa	PR	114/206/221 851		
Redução da rotação	DRZAB	723/851		
Regulação	REG	880/881/884 885/886/887 889/890/891 990		
Remalhador	KEFI	215/216/217		
Remate	RIE	110/677		
Remate final	ER	110/731		
Remate inicial	AR	105/106/107		
Remate repetidor	WRIE	731		
Retardação do arranque	STVERZ	729		
Retardamento	VERZ	195/196/197 198/216/217 527/539/594 595/597/623 641/716/717 730/731/765 779		
Retira-linhas	WI	668/715/716	A3	X5:7
Rotação	DRZ	105/106/107 110/117/199 221/605/606 607/608/609 676		
Sentido da rotação	DRR	800		
Soltar tensão da linha	FSL	540/542/636 749/779	A9	X5:15
Soprador	BLA	668	A3 A14	X5:7 X5:17
Soprar cadeia	KEBLA	321/548		
Supressão do remate	RIUNT	419		

Tempo de ligação	EINZ	321/528/548 714/715/749 889		
Teste de hardware	HWT	797		
Toques	TUPF	527		
Travar	DRZAB	723/851		
Travar a linha	ENTKET	425		
Troca de posição da agulha	NPW	616	E2	X5:8

## 11.4 Lista dos parâmetros PE40MS (7a\_q00\_8.PT)

No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
105	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial	B	100-6400	1200
106	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial I variável (controlada pelo pedal) II constante (correspondente <105>)	B,C		II Kl. 1 - Kl. 2, 3, 4
107	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial quando <106> = I I limitada por <105> II limitada por <607>	B,C		I Kl. 1 - Kl. 2, 3, 4
110	(ER/RIE/DRZ/STVD) Rotação para remate/condensação dos pontos final	B	100-6400	1200 Kl. 1, 4 - Kl. 2, 3
111	(LS) Pontos de compensação da barreira luminosa 1 (pontos desde barreira luminosa clara até fim da costura)	A,B,C	1-255	6 Kl. 1, 2, 4 - Kl. 3
112	(LS) Número de pontos para escurecer a barreira luminosa no caso de artigos de malha (consoante a largura da malha)	A,B,C	0-255	0
113	(LS/START) Arranque com barreira luminosa I apenas quando a barreira luminosa está apagada II também no caso da barreira luminosa estar acesa	B,C		II
114	(PR/STOP/NE) Paragem antes fim da costura depois contagem de pontos (última costura) I sim II não	B,C		II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
116	(SANL) Número de pontos do arranque suave	A,B,C	0-255	0
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	30-640	500
141	(FW) Número de pontos até o sinal da guarda da linha de bobina estar activo (supressão do sinal da guarda da linha de bobina)	B,C	0-255	10
145	(NE) O número de pontos para final da costura	A,B,C	0-255	3 Kl. 1, 4 - Kl. 2, 3
195	(VERZ) Retardamento t9	B,C	0-2550	500 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
196	(VERZ) Retardamento t10	B,C	0-2550	10 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
197	(VERZ) Retardamento t11	B	0-2550	250 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
198	(VERZ) Retardamento t12	B,C	0-2550	10 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	300-6400	1200 Kl. 1, 2, 4 - Kl. 3

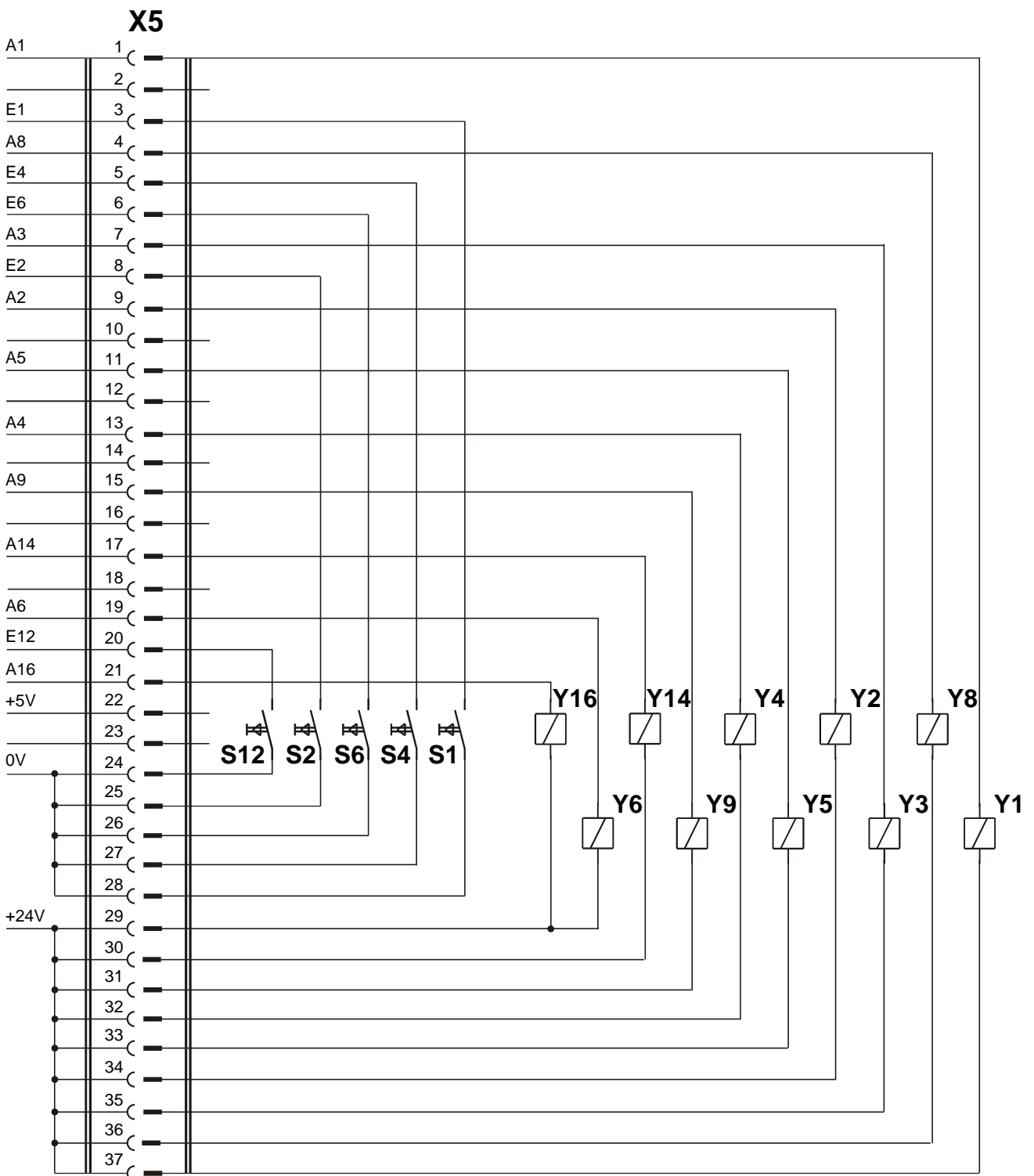
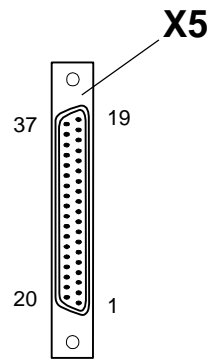
206	(NE/PR/STOP) Interromper/suspender dos trechos de costura com rotação = constante (<203> = II) I com pedal -2 II com pedal 0	B,C		II Kl. 1 - Kl. 2, 3, 4
215	(KEFI) Número de pontos para dedo remalhador	A,B,C	0-255	5 Kl. 2 - Kl. 1, 3, 4
216	(KEFI/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para dedo remalhador	B,C	0-2550	200 Kl. 2 - Kl. 1, 3, 4
217	(KEFI/VERZ) Liberação da rotação (ms) depois de dedo remalhador desligado	B	0-2550	100 Kl. 2 - Kl. 1, 3, 4
221	(PR/DB/DRZ) Limitação de rotação para programas de costura (resp. programa de costura 1)	B,C	300-8000	2000 Kl. 1 5000 Kl. 3, 4 - Kl. 2
321	(EINZ/KEBLA/NE) Tempo de ligação para soprar cadeia 2 no fim da costura	B,C	0-2550	150 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
419	(RIV/RIUNT/STVD) Função da tecla externa I inversão do remate/da condensação dos pontos II supressão do remate/da condensação dos pontos (função de flip-flop)	B,C		I Kl. 1 - Kl. 2, 3, 4
425	(ENTKET) Travar a linha no final da costura I sim II não	A,B,C		II Kl. 1, 2, 4 - Kl. 3
527	(STAP/TUPF/VERZ) Tempo de retardamento (ms) desde empilhadeira ligada até dispositivo de toques/parar ligeiro desligado	A,B,C	0-2550	250 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
528	(EINZ/STAP) Tempo de ligação (ms) da empilhadeira	B,C	0-2550	700 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
539	(VERZ) Tempo de retardamento (ms)	B,C	0-2550	30 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
540	(FSL) Número de pontos desde arranque até soltar tensão da linha desligada	A,B,C	0-255	10 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
542	(FSL) Número de pontos desde barreira luminosa clara até soltar tensão da linha ligada	A,B,C	0-255	2 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
543	(LS) Número de pontos desde barreira luminosa clara até aspirar ligado	B	0-255	10 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
548	(EINZ/KEBLA) Tempo de ligação (ms) para soprar cadeia no fim da costura	B,C	0-2550	50 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
570	(STVD) Número de pontos para condensação dos pontos a início da costura	C	0-99	10 Kl. 1, 3, 4 - Kl. 2
572	(STVD) Número de pontos para condensação dos pontos no fim da costura	C	0-99	10 Kl. 1, 3, 4 - Kl. 2
580	(SN) I Corte de linhas superior em posição 1 II Corte de linhas superior e inferior em posição 2	B		II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
594	(FK/SAUG/VERZ) Tempo (T7) desde pinça fixar a linha desligada até aspirar desligado	B,C	0-2550	50 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
595	(SAUG/VERZ) Tempo (T8) desde aspirar desligado até ao desligamento do cabeçote aspirador	B,C	0-2550	50 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
597	(SAUG/VERZ) Tempo (T4) para aspirar desligado	B,C	0-2550	100 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4

601	(SN) Cortar I sim II não	B,C			I Kl. 1, 2, 4 - Kl. 3
602	(NE) Fim da costura com posição do pedal I ligeiramente recuado (-1) II plenamente recuado (-2)	B,C			II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
603	(START) Arranque após o final da costura I só após pedal 0 II início imediato da costura	B			I
605	(DRZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não	B,C			II
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (mín.)	B,C	30-640	200	
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	100-10000	4000	
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal) I linear II não linear	B,C			I
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B	30-300	200	
615	(LS) Reconhecimento do fim através de barreira luminosa I desde clara à escura II desde escura à clara	B,C			II
616	(NPW/NHOS) Função da tecla externa (entrada E2) I troca de posição da agulha (NPW) II agulha para cima sem corte de linhas (NHOS)	B,C			II
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura I sim II não	B			II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
619	(SN/ANLSP/STOP) Supervisão do cortador da linha (bloqueio de arranque) I sim II não	B,C			II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
620	(FW) Função do guarda da linha I sim II não	B,C			II
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0-2550	10	Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
633	(SN/PF) Cortar e calcador I só com pedal „-2“ (<602> = II) II correspondente <602>	B,C			II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
636	(FSL) Detenção do fio I sim II não	B,C			I Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
640	(LS/START) Arranque é possível escurecendo a barreira luminosa (caso exista, observar o parâmetro 113) I sim II não	B,C			II Kl. 1, 2, 4 - Kl. 3
641	(LS/START/VERZ) Retardamento do arranque (ms) após barreira luminosa (quando <640> = I)	B,C	0-2550	150 200	Kl. 1, 2 Kl. 3, 4

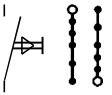
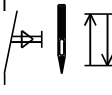
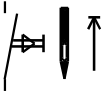
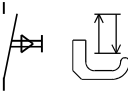


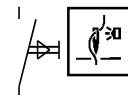

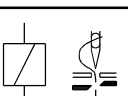

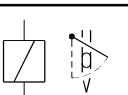
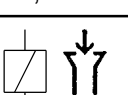
651	(PF) Calçador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada I sim II não	B,C		I
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop I com contacto fechado II com contacto aberto	B,C		II
668	(BLA/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão I sim II não	B,C		I Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
676	(DRZ) Regulação da velocidade de rotação possível através de potenciómetro I sim II não	B,C		I
677	(RIE/STVD) Pontos de remate/da condensação dos pontos ao coser sem painel de comando I consoante a posição do botão rotativo no comando II consoante a regulação anteriormente efectuada no painel de comando	B,C		I Kl. 1 - Kl. 2, 3, 4
700	(NAPO) Posição da agulha 0 (posição de referência da agulha) (01101000)	B,C	0-127	0 *
701	(NAPO) Ajuste dos ângulos I com volante (teach-in) II com os botões (+/-)	B,C		I
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo) (01000000)	B,C	0-127	40
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima) (11000000)	B,C	0-127	108
714	(EINZ/SN/RDR) Tempo de ligação (ms) para pontos de cadeia, cortar ou girar para trás	B,C	0-2550	100 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0-2550	60 Kl. 1 50 Kl. 2 - Kl. 3, 4
716	(VERZ/WI) Retardamento de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0-2550	30 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
717	(SN/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para sistema de corte em posição de repouso	B,C	0-2550	100 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0-100	0
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (0 = 100% ligação)	B,C	0-100	40
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (0 = 100% ligação)	B,C	0-100	40
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	1-50	40
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	1-50	31
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calçador	B,C	0-2550	120

730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0-2550	50
731	(ER/WRIE/VERZ) Retardamento antes de contagem de pontos para remate final (ERV)	B,C	0-2550	50 Kl. 1 - Kl. 2, 3, 4
749	(EINZ/FSL) Tempo de ligação (ms) para soltar tensão da linha	B,C	0-2550	70 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
765	(SN/KES/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para cortar pontos em cadeia	B,C	0-2550	30 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
779	(FSL/VERZ) Retardamento (ms) até detenção do fio ligada	B,C	0-2550	200 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
790	(SONST) Selecção do programa para classe de máquinas mediante memorização	B,C		II
797	(HWT) Teste de hardware I sim II nao	B,C		II
798	(EBC) Nível de programação C I sim II não	B,C		II
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	B,C	1-4	1 Kl. 1 2 Kl. 2 3 Kl. 3 4 Kl. 4
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção à polia) I esquerda II direita	B,C		II *
801	(RDR) Ângulo de girar para trás após fim da costura	B,C	5-106	16 Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
851	(PR/DRZAB) Rampa de travagem para costuras contadas I a pique II chato	C		I
880	(REG) Corrente de arranque máx. [A]	C	1-10	5
881	(REG) Adaptação do comportamento de posicionamento do motor à máquina para evitar vibrações	B,C	1-12	5
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	4-255	15
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0-100	35
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1-255	25
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1-255	25
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0-1000	250
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frenar até uma paragem total	C	1-255	25
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frenar até uma paragem total	C	1-255	20
990	(REG) Distância da posição prescrita no instante do troco de controle de velocidade para controle de posição	C	1-255	32

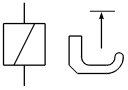

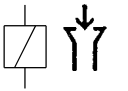
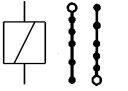
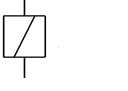
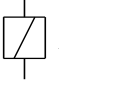
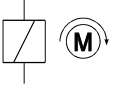
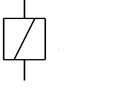
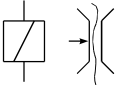
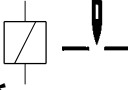
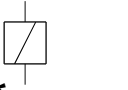
## 12. Esquema de ligações PE40MS



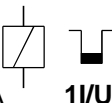
Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys  
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos ímãs e/ou as solenoidas e teclas  
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o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

<b>S1</b>  <799> = 1	Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting
<b>S2</b>  <616> = I	Nadelpositionswechsel / needle position change-over / changement de position d'aiguille / troça de posição da agulha / cambio di posizione dell'ago / cambio de posición de aguja / naaldpositie-verwisseling
<b>S2</b>  <616> = II	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
<b>S4</b>  <799> = 1	Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet
<b>S4</b>  <799> = 2	Kettelfinger / chaining-off finger / crochet de remmaillage / dedo remalhador / levetta di rimettaggio / dedo de remaller / klemvinger
<b>S6</b> 	<b>STOP</b> STOP
<b>S12</b>  <799> = 1	Fadenwächter / thread monitor / garde-fil / guarda da linha / controllafilo / guardahilos / draadcontrole
<b>Y1</b>  I max 8 A * <799> = 3	Stapler Übergabe 1 / stacker handing-over 1 / empileur / empilhadeira / impilatore / apiladora / hefapparaat
<b>Y2</b>  I max 8 A * <799> = 1,2	Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
<b>Y2</b>  I max 8 A * <799> = 3	Kette schneiden / chain cutter / chopper / guillotina / taglio / guillotina / afhakker
<b>Y3</b>  I max 8 A * <799> = 1,2	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser
<b>Y3</b>  I max 8 A * <799> = 3	Saugen 1 / vacuum 1 / aspiration 1 / aspirar 1 / aspirazione 1 / aspiración 1 / zuigen 1

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><b>Y4</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 1,3</p> 	<p>Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur /                  levantar do calcador / sollevamento del alzapiedino /                  elevación de prensatelas / drukvoet optillen</p>
<p><b>Y4</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 2</p> 	<p>Kettelfinger / chaining-off finger / crochet de remmaillage /                  dedo remalhador / levetta di rimettaggio / dedo de remaller /                  klemvinger</p>
<p><b>Y5</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 1</p> 	<p>Kette saugen / chain vacuum /                  aspiration de chaînette / aspirar de cadeia /                  aspirazione catenella / aspiración cadeneta / zuigen van een                  ketting</p>
<p><b>Y5</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 1,2</p> 	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points /                  condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas /                  steekverdichting</p>
<p><b>Y5</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 3</p> 	<p>Saugen 2 / vacuum 2 /                  aspiration 2 / aspirar 2 /                  aspirazione 2 / aspiración 2 / zuigen 2</p>
<p><b>Y6</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 3</p> 	<p>Stapler Übergabe 2 /</p>
<p><b>Y8</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 1,2</p> 	<p>Motor läuft / motor runs / moteur en marche /                  motor em movimento / motore in moto / motor en marcha /                  loop van de machine</p>
<p><b>Y8</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 3</p> 	<p>Stapler / stacker /                  empileur / empilhadeira /                  impilatore / apiladora / hefapparaat</p>
<p><b>Y9</b>                  I max                  8 A *</p> 	<p>Fadenspannungslösen / thread tension release / détenteur de fil /                  soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo /                  verbreken van de draadspanning</p>
<p><b>Y14</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 1,2</p> 	<p>Nadel oben / needle up /                  aiguille en haut / agulha em cima /                  ago su / aguja arriba / naald omhoog</p>
<p><b>Y14</b>                  I max                  8 A *                  &lt;799&gt; = 3</p> 	<p>Blasen / blower / souffleur /                  soprador / soffiatore /                  sopladora / blazen</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><b>Y16</b>                  I max                  100 mA</p>  <p><b>1/U</b></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).