

MINI-STOP

QE3760

CE

Tipo

P40MS-02

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 1998-11-24

Índice	Página
Parte 3	
11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.12
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 - 12.4

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 P40MS-02 (7a_040_n.PT)

Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada / contato
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de linhas	NHOS	616/710	E2	X5:8
Arranque	START	113/603		
Arranque suave	SANL	116/117		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 199/615		
Bloqueio de arranque	ANLSP	624/665		
Calcador	PF	554/624/642 651/719/729 730	E4 A4	X5:5 X5:13
Classe de máquina	MAKL	799		
Condensação dos pontos	STVD	105/106/107 110/419/617 677/739		
Cortar linha	SN	601/604/609 705/706/732 901	A2	X5:1
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Fim da costura	NE	114/206/602		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Inversão do remate	RIV	419/617		
Limitação das rotações	DB	221		
Marcação do passo saída	TA	719/721		
Mudança do transporte	TUM	643/721	E1 A5	X5:3 X5:11
Nível de programação C	EBC	798		
Paragem	STOP	114/206/624 665		
Ponto individual	EST	617	E3	X5:2
Posição correto da penetração da	PEIPO	653/789		
Posição da agulha	NAPO	522/701/702 703/705/706 710		

Programa	PR	114/206/221 304/313/554 851		
Redução da rotação	DRZAB	723/758/851		
Regulação	REG	758/880/881 884/885/886 887/889/890 891/990		
Remate	RIE	104/110/523 584/677		
Remate de ornamentação	ZRIE	522/523/530 775		
Remate final	ER	110/149/604 731/732/740		
Remate inicial	AR	104/105/106 107/148/739 791		
Remate repetidor	WRIE	731/740		
Retardação do arranque	STVERZ	729		
Retardamento	VERZ	623/642/643 730/731/732 739/740/791		
Retira-linhas	WI	668/715	A3	X5:7
Rotação	DRZ	105/106/107 110/117/199 221/530/605 606/607/608 609/676/901		
Sentido da rotação	DRR	800		
Soltar tensão da linha	FSL	761	A8	X5:4
Soprador	BLA	668		
Supressão do remate	RIUNT	419		
Tempo de ligação	EINZ	715/889		
Tempo de paragem	STOPZ	775		
Teste de hardware	HWT	797		
Tirar de linhas	FZ	761		
Travar	DRZAB	723/758/851		
Troca de posição da agulha	NPW	616	E2	X5:8

11.4 Lista dos parâmetros P40MS-02 (7a_040_n.PT)

No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
104	(AR/RIE) Remate inicial correcção (desligamento retardado do dispositivo de mudança de transporte)	B,C	0-15	8
105	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial	B,C	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
107	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial quando <106> = I I limitada por <105> II limitada por <607>	B,C		II
110	(ER/RIE/DRZ/STVD) Rotação para remate/condensação dos pontos final	B,C	100-6400	1200
111	(LS) Pontos de compensação da barreira luminosa 1 (pontos desde barreira luminosa clara até fim da costura)	A,B,C	1-255	6
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
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	400
148	(AR) Remate inicial I duplo II simples	A,B,C		I
149	(ER) Remate final I duplo II simples	A,B,C		I
199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	300-6400	1200
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
221	(PR/DB/DRZ) Limitação de rotação para programas de costura (resp. programa de costura 1)	B,C	300-6400	1200

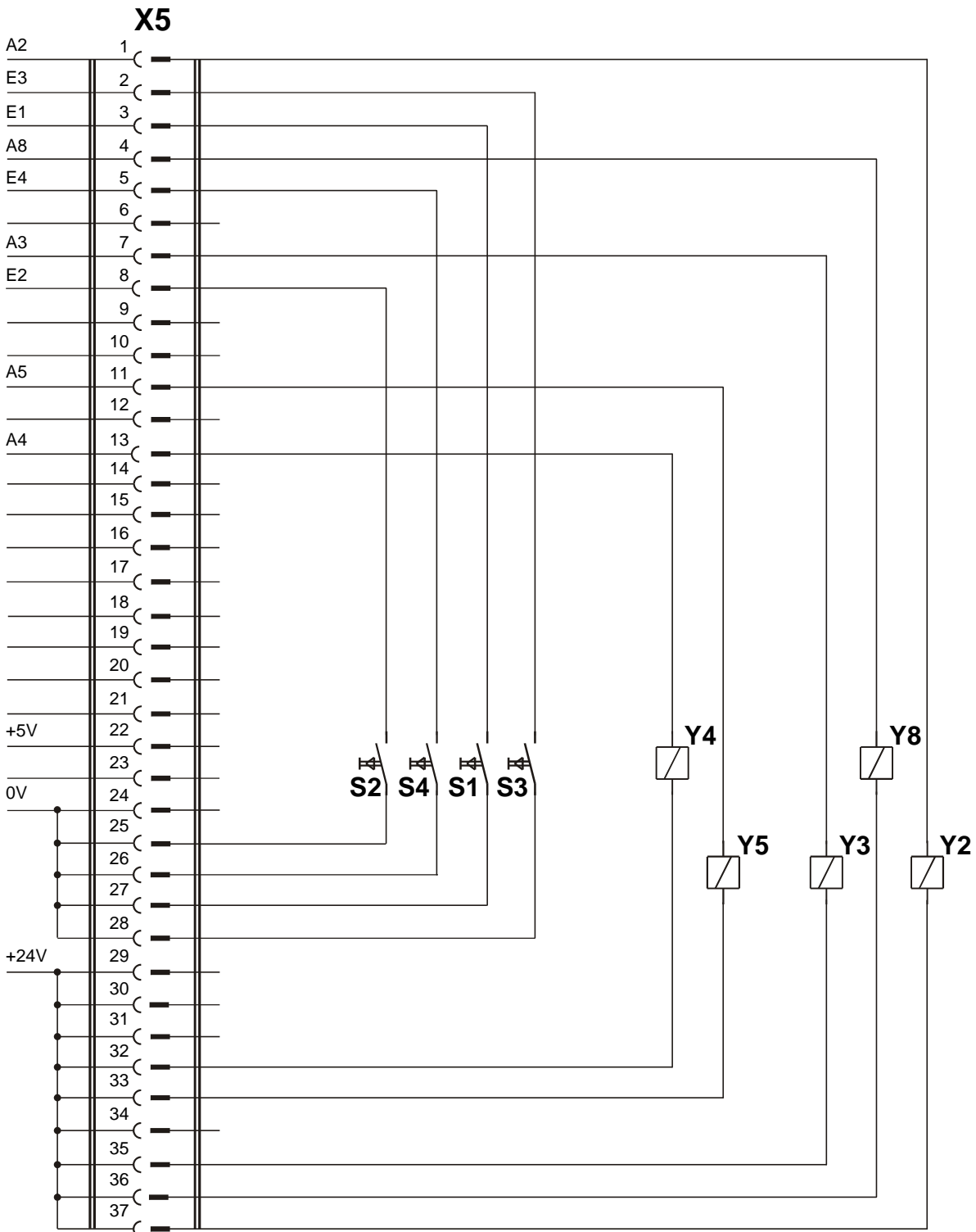
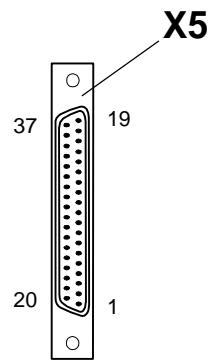
304	(PR) Compensação de pontos a alteração do transporte de uma secção da costura	B,C	0-2550	30
313	(PR) Programas são programas do remate (programas de pontear) I sim II não	B,C		II
419	(RIV/RIUNT/STVD) Função da tecla externa I inversão do remate/da condensação dos pontos II supressão do remate/da condensação dos pontos (função de flip-flop)	B,C		I
522	(NAPO/ZRIE) Posição da agulha com paragem, durante remate de ornamentação (ponto em ponto) I posição 2 (em cima) II posição 1 (em baixo)	B,C		II
523	(RIE/ZRIE) Remate I remate de ornamentação (ponto em ponto) II remate normal	A,B,C		II
530	(DRZ/ZRIE) Rotação (máx.) para remate de ornamentação	B,C	100-6400	1000
554	(PF/PR) Posição do calcador após costura com pontos contados e posição do pedal > +1 I em cima II em baixo	B,C		I
584	(RIE) Remate I quatro vezes II duplo	B,C		II
601	(SN) Cortar I sim II não	B,C		I
602	(NE) Fim da costura com posição do pedal I ligeiramente recuado (-1) II plenamente recuado (-2)	B,C		II
603	(START) Arranque após o final da costura I só após pedal 0 II início imediato da costura	B,C		I
604	(SN/ER) Cortar após remate final simple I avante II para trás	B,C		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	180
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	100-5500	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,C	60-300	180
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
617	(EST/RIV/STVD) Função da tecla externa (entrada E3) I ponto individual (EST) II inversão do remate/da condensação dos pontos	B,C		II
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura I sim II não	B,C		II
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0-2550	30
624	(ANLSP/STOP/PF) Função da tecla externa (entrada E4) I stop/bloqueio de arranque II calcador	B,C		II
642	(PF/VERZ) Patilha - Tempo desde ligação até à redução de tensão (ciclo)	C	10-200	100
643	(TUM/VERZ) Comutador de transporte - Tempo desde ligação até à redução de tensão (ciclo)	C	10-200	100
651	(PF) Calcador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada I sim II não	B,C		I
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura I sim II não	B,C		II
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop I com contacto fechado II com contacto aberto	B,C		I
668	(BLA/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão I sim II não	B,C		I
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
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	15
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima) (11000000)	B,C	0-127	113

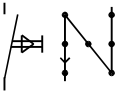
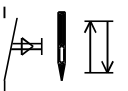
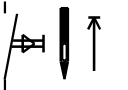
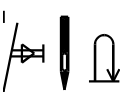
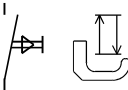
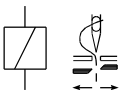
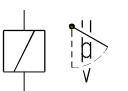
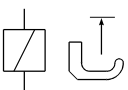
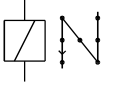
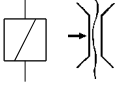
705	(NAPO/SN) Posição da agulha 5 (fim do impulso 1 do corte de linhas) (00100000)	B,C	0-127	82
706	(NAPO/SN) Posição da agulha 6 (começo de impulso 2 do corte de linhas) (10100000)	B,C	0-127	68
710	(NAPO/NHOS) Posição da agulha 3 (agulha em cima)	B,C	0-127	106
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0-2550	120
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	50
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	4-50	20
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	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	70
732	(SN/ER/VERZ) Retardamento (ms) para cortar após remate final simple	B,C	0-2550	30
739	(AR/STVD/VERZ) Retardamento (ms) para rotação após remate/condensação dos pontos inicial	B,C	0-2550	120
740	(ER/WRIE/VERZ) Retardamento antes de contagem de pontos para remate final (ERR)	B,C	0-2550	60
758	(REG/DRZAB) Rampa de travagem I frenagem conforme <723> II frenagem com momento máximo	C		II
761	(FSL/FZ) prolongamento para reduzir a tensão do fio/puxar o fio	B,C	0-80	0
775	(ZRIE/STOPZ) Tempo de paragem (ms) com remate ponto em ponto (remate de ornamentação)	B,C	0-2550	100
789	(PEIPO) Posição da agulha 10 (posição correto da penetração da agulha)	B,C	0-127	120
791	(AR/VERZ) Retardamento antes de contagem de pontos (ms) para remate inicial	B,C	0-2550	30
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	C	1-1	1
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção à polia) I esquerda II direita (10000000)	C		II *
801	(RDR) Ângulo de girar para trás após fim da costura	B,C	5-106	16
851	(PR/DRZAB) Rampa de travagem para costuras contadas I a pique II chato	C		II *
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 6
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	1-255	15
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0-255	35
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1-255	30
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1-255	30
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0-2550	200
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frear até uma paragem total	C	1-255	25
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frear até uma paragem total	C	1-255	20
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de libertação do corte	C	30-500	300
990	(REG) Distância da posição prescrita no instante do troco de controle de velocidade para controle de posição	C	1-127	12

12. Esquema de ligações P40MS



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

S1 	Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / renversement de marche manuel / mudança do transporte manual / commutazione trasporto a mano / inversión de transporte manual / handmatige transportomschakeling
S2  <616> = I	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
S2  <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
S3 	Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek
S4 	Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet
Y2  I max 8 A *	Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
Y3  I max 8 A *	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwischer
Y4  I max 8 A *	Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur / levantar do calcador / sollevamento del alzapiedino / elevación de prensatelas / drukvoet optillen
Y5  I max 8 A *	Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto / inversión de transporte / transportomschakeling
Y8  I max 8 A *	Fadenspannungslösen / thread tension release / détenteur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning

- * 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).