

MINI-STOP

QE3760

CE

Tipo

J40MSIIV

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 2002-06-05

Índice Parte 3

Capítulo resumo	Página
11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.7
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 - 12.2

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 J40MS2 (7Z_JUK_7.HEX)

Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada/contato
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de linhas	NHOS	616/710	E2	X5:8
Alteração do curso	HV	720		
Arranque	START	113/603		
Arranque suave	SANL	116/117		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 199/615		
Calcador	PF	554/642/651 719/729/730 770	E4	X5:5
Classe de máquina	MAKL	799		
Condensação dos pontos	STVD	105/106/107 110/419/617		
Cortar linha	SN	601/604/609 901		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
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	221/676		
Marcação do passo saída	TA	719/720/721		
Motor	MOT	897		
Mudança do transporte	TUM	634/643/721	E1	X5:3
Nível de programação C	EBC	798		
Paragem	STOP	114/206	E5	X5:6
Ponto individual	EST	617	E3	X5:2
Posição correto da penetração da agulha	PEIPO	653/789		
Posição da agulha	NAPO	522/700/701 702/703/710		

Programa	PR	114/206/221 304/313/554
Redução da rotação	DRZAB	723/758
Regulação	REG	758/880/881 884/885/886 887/889/890 891/900/990
Remate	RIE	110/305/523 584
Remate de ornamentação	ZRIE	522/523/530 775
Remate final	ER	110/149/305 604
Remate inicial	AR	105/106/107 148/305
Retardação do arranque	STVERZ	729
Retardamento	VERZ	198/623/642 643/730/770
Retira-linhas	WI	668/715
Rotação	DRZ	105/106/107 110/117/199 221/530/605 606/607/608 609/676/901
Sentido da rotação	DRR	800
Soprador	BLA	668
Supressão do remate	RIUNT	419
Tempo de ligação	EINZ	715/889
Tempo de paragem	STOPZ	775
Teste de hardware	HWT	797
Travar	DRZAB	723/758
Troca de posição da agulha	NPW	616/634

11.4 Lista dos parâmetros J40MS2 (7Z_JUK_7.HEX)

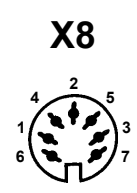
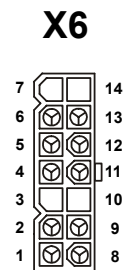
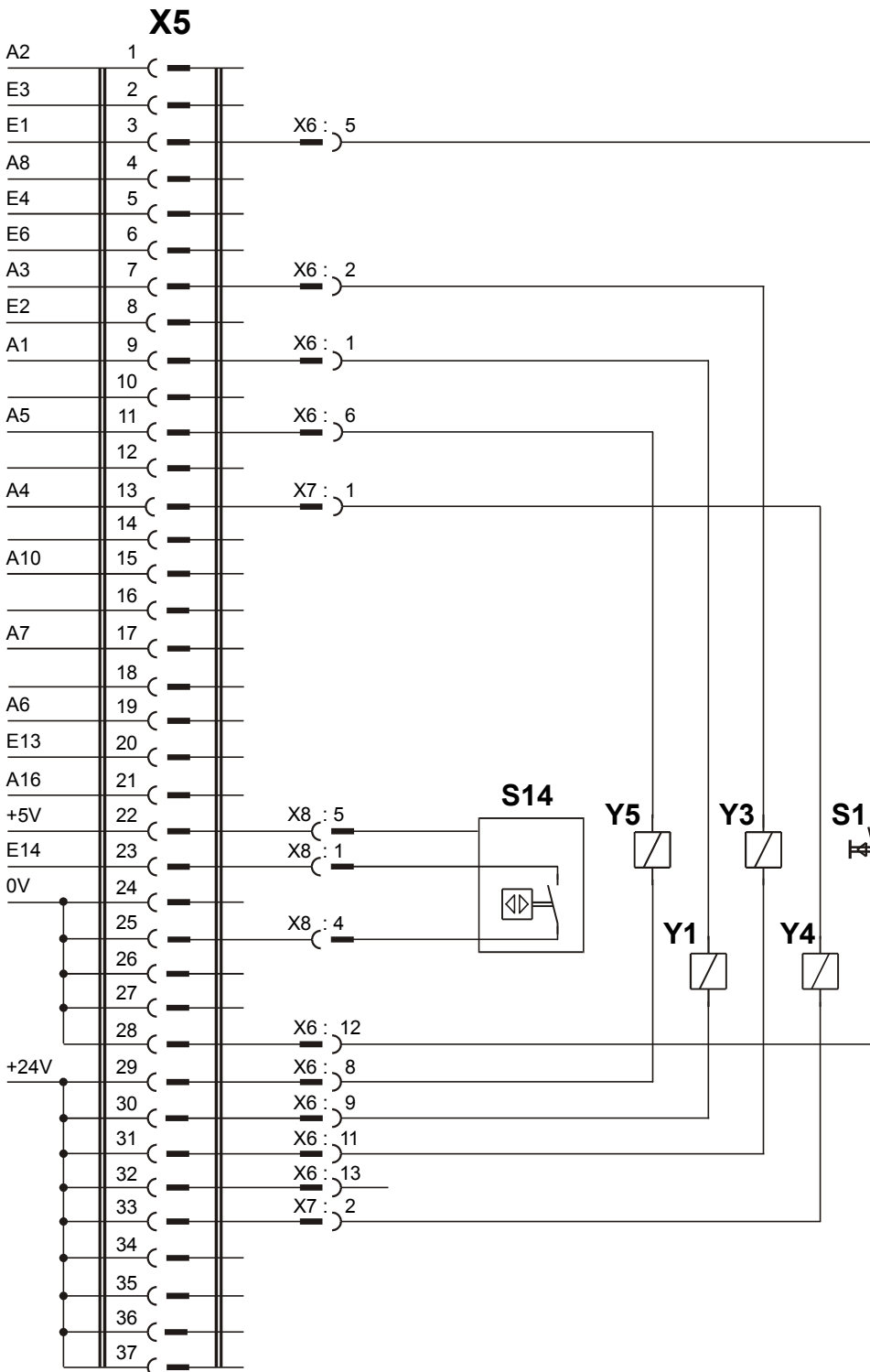
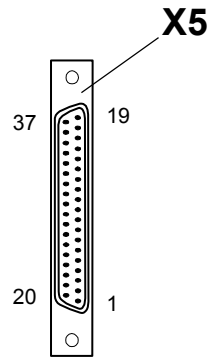
No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
105	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial	B,C	100 - 6400	1200 Kl. 1
106	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/condensação dos pontos inicial I variável (controlada pelo pedal) II constante (correspondente <105>)	B,C		II Kl. 1
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 Kl. 1
110	(ER/RIE/DRZ/STVD) Rotação para remate/condensação dos pontos final	B,C	100 - 6400	1200 Kl. 1
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
112	(LS) Numero de pontos para escurecer a barreira luminosa no caso de artigos de malha (consoante a largura da malha)	A,B,C	0 - 255	0 Kl. 1
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 Kl. 1
114	(PR/STOP/NE) Paragem antes fim da costura depois contagem de pontos (ultima costura) I sim II não	B,C		II Kl. 1
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave	A,B,C	0 - 255	0 Kl. 1
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	30 - 640	400 Kl. 1
148	(AR) Remate inicial I duplo II simples	A,B,C		I Kl. 1
149	(ER) Remate final I duplo II simples	A,B,C		I Kl. 1
198	(VERZ) Retardamento t12	B,C	0 - 100	27 Kl. 1
199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	300 - 6400	1200 Kl. 1
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
221	(PR/DB/DRZ) Limitação de rotação para programas de costura (resp. programa de costura 1)	B,C	300 - 6400	1200 Kl. 1
304	(PR) Compensação de pontos a alteração do transporte de uma secção da costura	B,C	0 - 2550	30 Kl. 1
305	(RIE/AR/ER) Remate inicial e final com interrupção em de posição de repouso do pedal I Sim II Não	B,C	0 - 2550	30 Kl. 1
313	(PR) Programas são programas do remate (programas de pontear) I sim II não	B,C		II Kl. 1

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	KI. 1
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	KI. 1
523	(RIE/ZRIE) Remate I remate de ornamentação (ponto em ponto) II remate normal	A,B,C		II	KI. 1
530	(DRZ/ZRIE) Rotação (máx.) para remate de ornamentação	B,C	100 - 6400	1000	KI. 1
554	(PF/PR) Posição do calcador após costura com pontos contados e posição do pedal > ç1 I em cima II em baixo	B,C		I	KI. 1
584	(RIE) Remate I quatro vezes II duplo	B,C		II	KI. 1
601	(SN) Cortar I sim II não	B,C		I	KI. 1
602	(NE) Fim da costura com posição do pedal I ligeiramente recuado (-1) II plenamente recuado (-2)	B,C		II	KI. 1
603	(START) Arranque após o final da costura I só após pedal 0 II in-cio imediato da costura	B,C		I	KI. 1
604	(SN/ER) Cortar após remate final simple I avante II para trás	B,C		I	KI. 1
605	(DRZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não	B,C		II	KI. 1
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (m-n.)	B,C	30 - 640	180	KI. 1
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	100 - 6400	4000	KI. 1
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal) I linear II não linear	B,C		I	KI. 1
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B,C	60 - 300	180	KI. 1
615	(LS) Reconhecimento do fim atravãs de barreira luminosa I desde clara . escura II desde escura . clara	B,C		II	KI. 1
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	KI. 1
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	KI. 1
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura I sim II não	B,C		II	KI. 1
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0 - 2550	30	KI. 1
634	(NPW/TUM) Função da tecla externa (entrada) I TUM em estado parado e com máquina está em marcha II NPW quando a máquina está parado TUM quando a máquina está em marcha	B,C		I	KI. 1

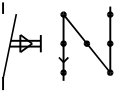

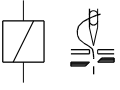
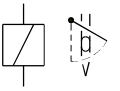
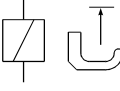
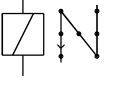
642	(PF/VERZ) Patilha - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	C	10 - 200	100	KI. 1
643	(TUM/VERZ) Comutador de transporte - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	C	10 - 200	100	KI. 1
651	(PF) Calcador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada I sim II não	B,C		I	KI. 1
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura I sim II não	B,C		II	KI. 1
668	(BLA/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão I sim II não	B,C		I	KI. 1
676	(DRZ/DB) Regulação da velocidade de rotação poss-vel através de potenciômetro I sim II não	B,C		I	KI. 1
700	(NAPO) Posição da agulha 0 (posição de refer^ncia da agulha)	B,C	0 - 127	0	KI. 1
701	(NAPO) Ajuste dos Yngulos I com volante (teach-in) II com os bot“es (ç/-)	B,C		I	KI. 1
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo)	B,C	0 - 127	40	KI. 1
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima)	B,C	0 - 127	113	KI. 1
710	(NAPO/NHOS) Posição da agulha 3 (agulha em cima)	B,C	0 - 127	106	KI. 1
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0 - 2550	120	KI. 1
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0 - 50	0	KI. 1
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 100	40	KI. 1
720	(HV/TA) Marcação do passo saída AX (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 100	40	KI. 1
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 100	40	KI. 1
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	1 - 50	50	KI. 1
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	4 - 50	20	KI. 1
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0 - 2550	120	KI. 1
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0 - 2550	50	KI. 1
758	(REG/DRZAB) Rampa de travagem I frenagem conforme <723> II frenagem com momento máximo	B,C		II	KI. 1
770	(PF/VERZ) Retardamento de elevação para patilha em posição do pedal „1“	B,C	0 - 250	60	KI. 1
775	(ZRIE/STOPZ) Tempo de paragem (ms) com remate ponto em ponto (remate de ornamentação)	B,C	0 - 2550	100	KI. 1
789	(PEIPO) Posição da agulha 10 (posição correto da penetração da agulha)	B,C	0 - 127	120	KI. 1
797	(HWT) Teste de hardware I sim II nao	B,C		II	KI. 1
798	(EBC) N-vel de programação C I sim II não	B,C		II	KI. 1
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	C	1 - 1	1	KI. 1

800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) I esquerda II direita	C		II	Kl. 1
801	(RDR) ângulo de girar para trás após fim da costura	B,C	5 - 106	16	Kl. 1
880	(REG) Corrente de arranque máx. [A]	C	1 - 20	5	Kl. 1
881	(REG) Adaptação do comportamento de posicionamento do motor . máquina para evitar vibrações	B,C	0 - 12	6	Kl. 1
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	1 - 255	15	Kl. 1
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0 - 255	35	Kl. 1
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1 - 255	30	Kl. 1
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1 - 255	30	Kl. 1
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0 - 2550	400	Kl. 1
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frear até uma paragem total	C	1 - 255	25	Kl. 1
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frear até uma paragem total	C	1 - 255	20	Kl. 1
897	(MOT) Variante accionamento MINI I comprido II curto	B,C		II	Kl. 1
900	(REG) Reforço proporcional adicional da regulação da velocidade de rotação	B,C	1 - 25	7	Kl. 1
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de libertação do corte	C	30 - 500	300	Kl. 1
990	(REG) DistYncia da posição prescrita no instante do troco de controle de velocidade para controle de posição	C	1 - 64	12	Kl. 1

12. Esquema de ligações X5 J40MSIlv



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
S14 	Synchronisationsimpuls / synchronisation pulse / impulsion de synchronisation / Synchronisationsimpuls / Synchronisationsimpuls / impulso de sincronizacion / synchroniesatie impuls
Y1 I max 8 A * 	Fadenschneider magnet. / magn. thread trimmer / coupe-fil magnétique / corte de linhas magnético / rasafilo magnetico / cortahilos magnético / draadsnijder magnetisch
Y3 I max 8 A * 	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser
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

- * 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 (magnetten, magneetventielen) mag in totaal niet meer dan 4 A bedragen (zie hiervoor hoofdstuk 2. Technische gegevens).