

MINI-STOP

QE3760

CE

Tipo

PE40MSII

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.supp@Quick-Rotan.com
www.Quick-Rotan.com

Português 2003-04-07

Índice	Página
Parte 3	
11. 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	
12. 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 02 (7Z_Q01_4.HEX)

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	113/540/603 640		
Arranque suave	SANL	116/117		
Aspirar	SAUG	105/110/126 543		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 199/543/615 640		
Bloqueio de arranque	ANLSP	619/665		
Calcador	PF	633/651/719	E4 A4	X5:5 X5:13
Classe de máquina	MAKL	790/799		
Condensação dos pontos	STVD	105/106/107 110/126/419 570/572/677	E1	X5:3
Cortar linha	SN	580/601/609 619/633/714 717/765	A2	X5:9
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
Fim da costura	NE	110/114/126 145/206/543 602		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Guarda-linha	FW	141/620		
Indicação	ANZ	605		
Início da costura	NA	105		
Inversão do remate	RIV	419		
Lâmina	MESSER	105/110/126 714		
Limitação das rotações	DB	221/676		
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		
Numero de pontos	STZA	111/112/141 145/215/540 542/543/570 572/677		
Paragem	STOP	114/206/619 665	E6	X5:6
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	105/110/126 677		
Remate final	ER	110/126/731		
Remate inicial	AR	105/106/107		
Remate repetidor	WRIE	731		
Retardamento	VERZ	189/190/191 192/193/194 195/196/197 198/216/217 231/232/233 234/539/623 716/717/731 765/779		
Retira-linhas	WI	668/715/716	A3	X5:7
Rotação	DRZ	105/106/107 110/117/126 199/221/605 606/607/609 676		
Sentido da rotação	DRR	800		
Soltar tensão da linha	FSL	540/542/636 749/779	A9	X5:15
Soprador	BLA	668		
Supressão do remate	RIUNT	419		

Tempo de ligação	EINZ	189/190/191 192/193/194 195/196/197 198/231/232 233/234/714 715/749/889
Teste de hardware	HWT	797
Travar	DRZAB	723/851
Travar a linha	ENTKET	425
Troca de posição da agulha	NPW	616

11.4 Lista dos parâmetros PE40MSII (7Z_Q01_3.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, 2, 3, 4
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,C	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) 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, 2, 3, 4
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, 2, 3, 4
114	(PR/STOP/NE) Paragem antes fim da costura depois contagem de pontos (ultima costura) I sim II não	B,C		II Kl. 1, 2 - Kl. 3, 4
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave	A,B,C	0 - 255	0 Kl. 1, 2, 3, 4
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	30 - 640	500 Kl. 1, 2, 3, 4
141	(FW) Numero 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 Kl. 1, 2, 3, 4
145	(NE) O numero 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	150 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
196	(VERZ) Retardamento t10	B,C	0 - 2550	150 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
197	(VERZ) Retardamento t11	B,C	0 - 2550	150 Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
198	(VERZ) Retardamento t12	B,C	0 - 2550	150 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) Numero 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	10 Kl. 2 - Kl. 1, 3, 4

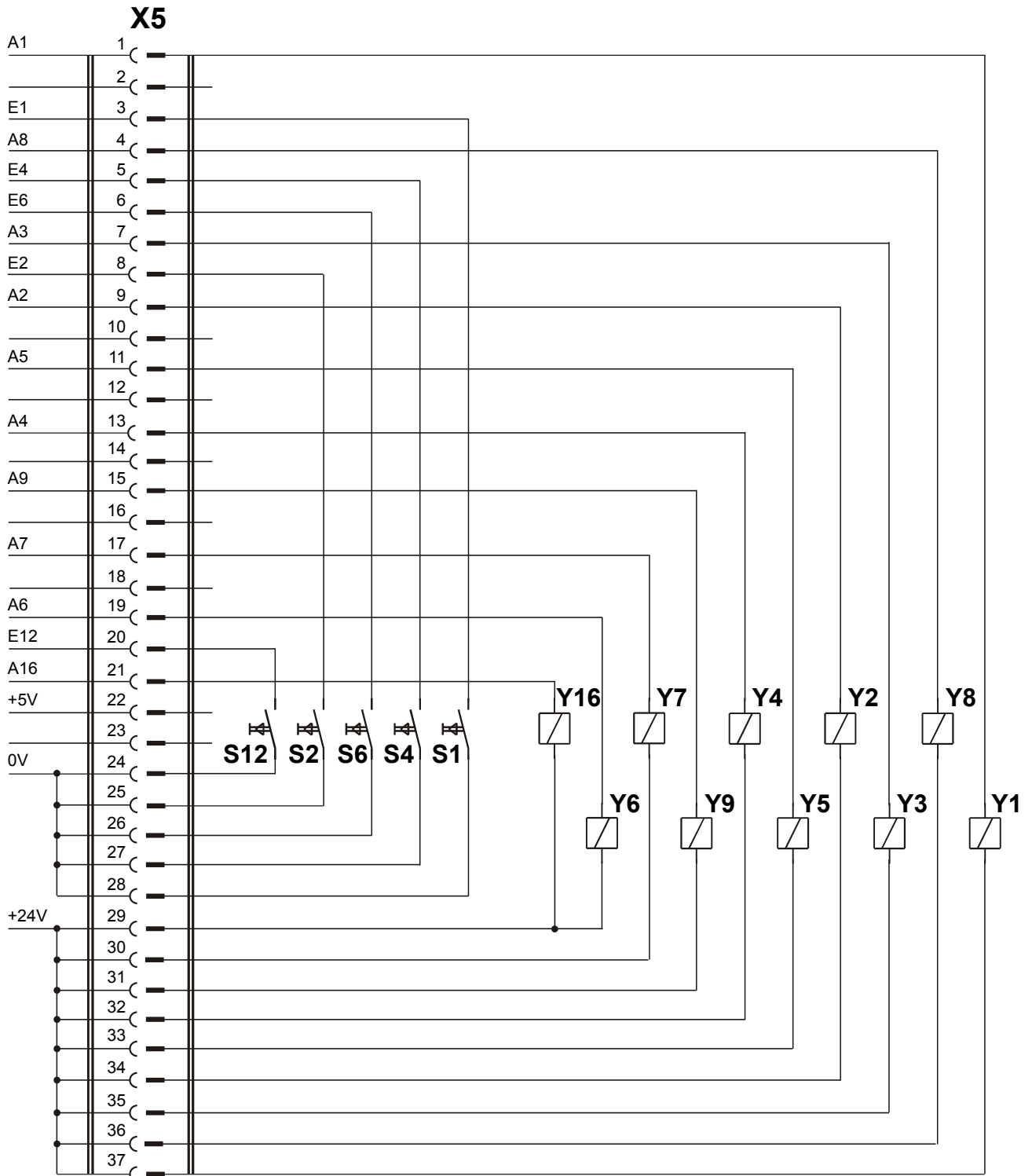
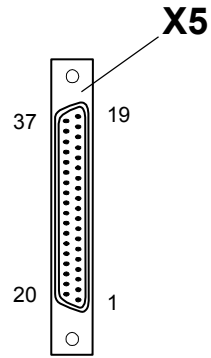
217	(KEFI/VERZ) Liberação da rotação (ms) depois de dedo remalhador desligado	B,C	0 - 2550	10	Kl. 2 - Kl. 1, 3, 4
221	(PR/DB/DRZ) Limitação de rotação para programas de costura (resp. programa de costura 1)	B,C	300 - 8000	2000 5000 5000	Kl. 1 Kl. 3 Kl. 4 - Kl. 2
321	(EINZ/KEBLA/NE) Tempo de ligação para 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	950	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
528	(EINZ/STAP) Tempo de ligação (ms) da empilhadeira	B,C	0 - 2550	50	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
539	(VERZ) Tempo de retardamento (ms)	B,C	0 - 2550	150	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
540	(FSL/START) Numero de pontos desde arranque até soltar tensão da linha desligada	A,B,C	0 - 255	10	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
542	(FSL) Numero 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/NE/SAUG) Numero de pontos desde barreira luminosa clara até aspirar ligado	B,C	0 - 255	3	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
548	(EINZ/KEBLA/NE) Tempo de ligação (ms) para soprar cadeia no fim da costura	B,C	0 - 2550	150	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
570	(STVD) Numero de pontos para condensação dos pontos a in-cio da costura	C	0 - 99	10	Kl. 1, 3, 4 - Kl. 2
572	(STVD) Numero de pontos para condensação dos pontos no fim da costura	C	0 - 99	10	Kl. 1, 3, 4 - Kl. 2
580	(SN) Corte de linhas I Corte de linhas superior em posição 1 II Corte de linhas superior e inferior em posição 2	B,C		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	150	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
595	(SAUG/VERZ) Tempo (T8) desde aspirar desligado até ao desligamento do cabeçote aspirador	B,C	0 - 2550	150	Kl. 3 - Kl. 1, 2, 4
597	(SAUG/VERZ) Tempo (T4) para aspirar desligado	B,C	0 - 2550	150	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 in-cio imediato da costura	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4
605	(DRZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (m-n.)	B,C	30 - 640	200	Kl. 1, 2, 3, 4
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	100 - 9900	4000	Kl. 1, 2, 3, 4
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B,C	30 - 300	200	Kl. 1, 2, 3, 4

615	(LS) Reconhecimento do fim através de barreira luminosa I desde clara . escura II desde escura . clara	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
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	Kl. 1, 2, 3, 4
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura I sim II não	B,C		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	Kl. 1, 2, 3, 4
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 parYmetro	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) Calcador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada I sim II não	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop I com contacto fechado II com contacto aberto	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
668	(BLA/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão I sim II não	B,C		I -	Kl. 1, 2 Kl. 3, 4
676	(DRZ/DB) Regulação da velocidade de rotação possível através de potenciômetro I sim II não	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4
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)	B,C	0 - 127	0	Kl. 1, 2, 3, 4
701	(NAPO) Ajuste dos Yngulos I com volante (teach-in) II com os botões (ç/-)	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo)	B,C	0 - 127	40	Kl. 1, 2, 3, 4
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima)	B,C	0 - 127	108	Kl. 1, 2, 3, 4
714	(EINZ/SN/MESSER) Tempo de ligação (ms) para pontos de cadeia, cortar ou lYminia	B,C	0 - 2550	100 -	Kl. 1, 2 Kl. 3, 4

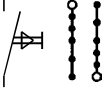
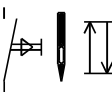

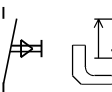


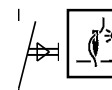
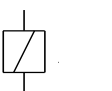
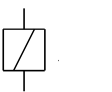
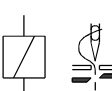
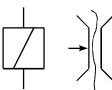
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0 - 2550	60 50 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3, 4
716	(VERZ/WI) Retardamento de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0 - 2550	30 -	Kl. 1, 2 Kl. 3, 4
717	(SN/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para sistema de corte em posição de repouso	B,C	0 - 2550	100 -	Kl. 1, 2 Kl. 3, 4
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0 - 100	0	Kl. 1, 2, 3, 4
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 100	40	Kl. 1, 2, 3, 4
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 100	40	Kl. 1, 2, 3, 4
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	1 - 50	40	Kl. 1, 2, 3, 4
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	1 - 50	31	Kl. 1, 2, 3, 4
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0 - 2550	120	Kl. 1, 2, 3, 4
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0 - 2550	50	Kl. 1, 2, 3, 4
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) atã detenção do fio ligada	B,C	0 - 2550	200 -	Kl. 1, 2 Kl. 3, 4
790	(MAKL) Selecção do programa para classe de máquinas mediante memorização	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
797	(HWT) Teste de hardware I sim II não	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
798	(EBC) N-vel de programação C I sim II não	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	B,C	1 - 4	1 2 3 4	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) I esquerda II direita	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4
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	Kl. 1, 2, 3, 4
880	(REG) Corrente de arranque máx. [A]	C	1 - 10	5	Kl. 1, 2, 3, 4
881	(REG) Adaptação do comportamento de posicionamento do motor . máquina para evitar vibrações	B,C	0 - 12	5	Kl. 1, 2, 3, 4
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	4 - 255	15	Kl. 1, 2, 3, 4
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0 - 100	35	Kl. 1, 2, 3, 4
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4

889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0 - 1000	250	Kl. 1, 2, 3, 4
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frear até uma paragem total	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frear até uma paragem total	C	1 - 255	20	Kl. 1, 2, 3, 4
990	(REG) Distância da posição prescrita no instante do troco de controle de velocidade para controle de posição	C	4 - 64	16	Kl. 1, 2, 3, 4

12. Esquema de ligações X5 PE40MSII




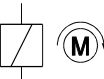



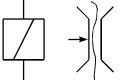
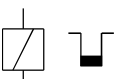
Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los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

S1  <616> = I	Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting
S2  <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
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
S4  <799> = 1 <790> = 1,2,3,4,7,8	Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet
S4  <799> = 1 <790> = 5,6	Kettelfinger / chaining-off finger / crochet de remmaillage / dedo remalhador / levetta di rimettaggio / dedo de remaller / klemvinger
S6 	STOP
S12 	Fadenwächter / thread monitor / garde-fil / guarda da linha / controllafilo / guardahilos / draadcontrole
Y1  I max 8 A * <799> = 3	Stapler Stoffhalter / stacker fabric holder /
Y2  I max 8 A * <799> = 3	Kette schneiden / chain cutter / chopper / guilhotina / taglio / guillotina / afhakker
Y2  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 2,5,6,7,8	Fadenschneiden unten/Fadenspannung lösen / thread trimmer down/thread tension release / coupe-fil en haut/détendeur de fil / corte de linhas em cima/soltar tensão da linha / rasafilo su/sbloccaggio tendifilo / cortahilos arriba/detensión del hilo / draadsnijder boven/verbreken van de draadspanning
Y2  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 1,3	Fadenspannung lösen / thread tension release / détendeur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning

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>Y2  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 4</p>	<p>Fadenschneiden unten / thread trimmer down / coupe-fil en haut / corte de linhas em cima / rasafilo su / cortahilos arriba / draadsnijder boven</p>
<p>Y3  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 3,4,5,7</p>	<p>Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwischer</p>
<p>Y3  I max 8 A * <799> = 3 <790> = 3,4,5,7</p>	<p>Kette saugen / chain vacuum / aspiration de chaînette / aspirar de cadeia / aspirazione catenella / aspiración cadeneta / zuigen van een ketting</p>
<p>Y3  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 1</p>	<p>Fadenschneiden unten / thread trimmer down / coupe-fil en haut / corte de linhas em cima / rasafilo su / cortahilos arriba / draadsnijder boven</p>
<p>Y4  I max 8 A *</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  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 5,6</p>	<p>Kettelfinger / chaining-off finger / crochet de remmaillage / dedo remalhador / levetta di rimettaggio / dedo de remaller / klemvinger</p>
<p>Y5  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 7,8</p>	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting</p>
<p>Y5  I max 8 A * <799> = 3</p>	<p>Kettelfinger saugen / vacuum chaining-off finger / aspiration crochet de remmaillage / aspirar dedo remalhador / aspirazione levetta di rimettaggio / aspiración dedo de remaller / klemvinger zuigen</p>
<p>Y6  I max 8 A * <799> = 3</p>	<p>Stapler - Überwurfbügel / stacker - fabric conveyer</p>
<p>Y7  I max 8 A * <799> = 1</p>	<p>Nadel oben / needle up / aiguille en haut / agulha em cima / ago su / aguja arriba / naald boven</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>Y7  I max 8 A * <799> = 3</p>	<p>Blasen hintere Düse / blow rear pipe /</p>
<p>Y8  I max 8 A * <799> = 1</p>	<p>Motor läuft / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine</p>
<p>Y8  I max 8 A * <799> = 3</p>	<p>Stapler / stacker / empileur / empilhadeira / impilatore / apiladora / hefapparaat</p>
<p>Y9  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 2,6,8</p>	<p>Fadenschneiden oben / thread trimmer up / coupe-fil en haut / corte de linhas em cima / rasafilo su / cortahilos arriba / draadsnijder boven</p>
<p>Y9  I max 8 A * <799> = 1 <790> = 3</p>	<p>Fadenschneiden unten / thread trimmer down / coupe-fil en bas / corte de linhas em baixo / rasafilo giù / cortahilos abajo / draadsnijder beneden</p>
<p>Y9  I max 8 A * <799> = 1/<799> = 3 <790> = 4</p>	<p>Fadenspannung lösen / thread tension release / détenteur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning</p>
<p>Y16  I max 100 mA 1I/U</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 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).