

MINI-STOP

QE3760

CE

Typ

P40MSII

Betriebsanleitung

Teil 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
www.quick-rotan.com

Deutsch 2002-12-12

Inhaltsverzeichnis

Seite

Teil 3

11.	Parameterübersicht und Parameterliste	11.1 - 11.8
11.1	Erklärung der Parameterübersicht	
11.2	Erklärung der Parameterliste	
11.3	Parameterübersicht	
11.4	Parameterliste	
12.	Anschlußplan der Steckerplatte	12.1 - 12.3

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, 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 Programmierstufe (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.

Eine Parameternummer in spitzen Klammern, z. B. <105>, bezeichnet den eingestellten Wert (Inhalt) des Parameters.

Beispiel:

107 Drehzahl für Anfangsriegel bei <106> = I

I begrenzt durch <105>

II begrenzt durch <607>

Erklärung:

Der Parameter 107 hat nur dann Bedeutung, wenn der Wert (Inhalt) des Parameters <106> = I. Ist der Parameter 107 auf I gesetzt (<107> = I), dann wird die Drehzahl für den Anfangsriegel begrenzt durch den Wert des Parameters 105, z. B. <105> = 1500.

Ist Parameter 107 auf II gesetzt (<107> = II), dann wird die Drehzahl für den Anfangsriegel begrenzt durch den Wert des Parameters 607, z. B. <607> = 4000.

11.3 Parameterübersicht P40MS03 (7z_042_8.hex)

Funktion	Kurzz.	Parameter	Eing. Ausg.	Anschluß Buchse/Kontakt
Abhacker	MESSER	105/106/107 110		
Anfangsriegel	AR	104/105/106 107/148/739 791		
Anlaufsperr	ANLSP	665		
Anzeige	ANZ	605		
Beschleunigen	DRZAN	722		
Blasen	BLA	668		
Bremsen	DRZAB	723/758/851		
Drehrichtung	DRR	800		
Drehzahl	DRZ	105/106/107 110/117/199 221/530/605 606/607/608 609/676/901		
Drehzahlabfall	DRZAB	723/758/851		
Drehzahlanstieg	DRZAN	722		
Drehzahlbegrenzung	DB	221/676		
Einschaltzeit	EINZ	715/889		
Einzelstich	EST	617	E3	X5:2
Endriegel	ER	110/149/604 731/732/740		
Fadenschneiden	SN	601/604/609 705/706/732 901	A2	X5:1
Fadenspannungslösen	FSL	761	A8	X5:4
Fadenwischer	WI	668/715	A3	X5:7
Fadenzieher	FZ	761		
Fehlersuche	HWT	797		
Hardware-Test	HWT	797		
Hubverstellung	HV	720		
Laufsperr	ANLSP	665		

Lichtschranke	LS	111/112/113 199/615		
Maschinenklasse	MAKL	799		
Messer	MESSER	105/106/107 110		
Nadel hoch ohne Schneiden	NHOS	616/710	E2	X5:8
Nadelposition	NAPO	522/701/702 703/705/706 710		
Nadelpositionswechsel	NPW	616		
Nahtanfang	NA	105/106/107		
Nahtende	NE	110/114/206 602		
Peilposition	PEIPO	653/789		
Presserfuß	PF	554/642/651 719/729/730	E4	X5:5
Programm	PR	114/206/221 304/313/554 851		
Programmierebene C	EBC	798		
Regelung	REG	758/880/881 884/885/886 887/889/890 891/990		
Riegel	RIE	104/105/106 107/110/523 584/677		
Riegelinvertierung	RIV	419/617		
Riegelunterdrückung	RIUNT	419		
Rückdrehen	RDR	618/623/801		
Sanftanlauf	SANL	116/117		
Saugen	SAUG	105/106/107 110		
Start	START	113/603		
Startverzögerung	STVERZ	729		
Stichverdichtung	STVD	105/106/107 110/419/617 677/739		
Stichzahl	STZA	111/112/677		
Stillstandsbremse	STBR	718		

Stopfprogramm	STOPF	313		
Stopp	STOP	114/206/665		
Stoppzeit	STOPZ	775		
Taktung Ausgang	TA	719/720/721		
Transportumstellung	TUM	643/721/733	E1 A5	X5:3 X5:11
Verzögerungszeit	VERZ	623/642/643 730/731/732 733/739/740 791		
Wiederholriegel	WRIE	731/740		
Zierriegel	ZRIE	522/523/530 775		

11.4 Parameterliste P40MS03 (7z_042_8.hex)

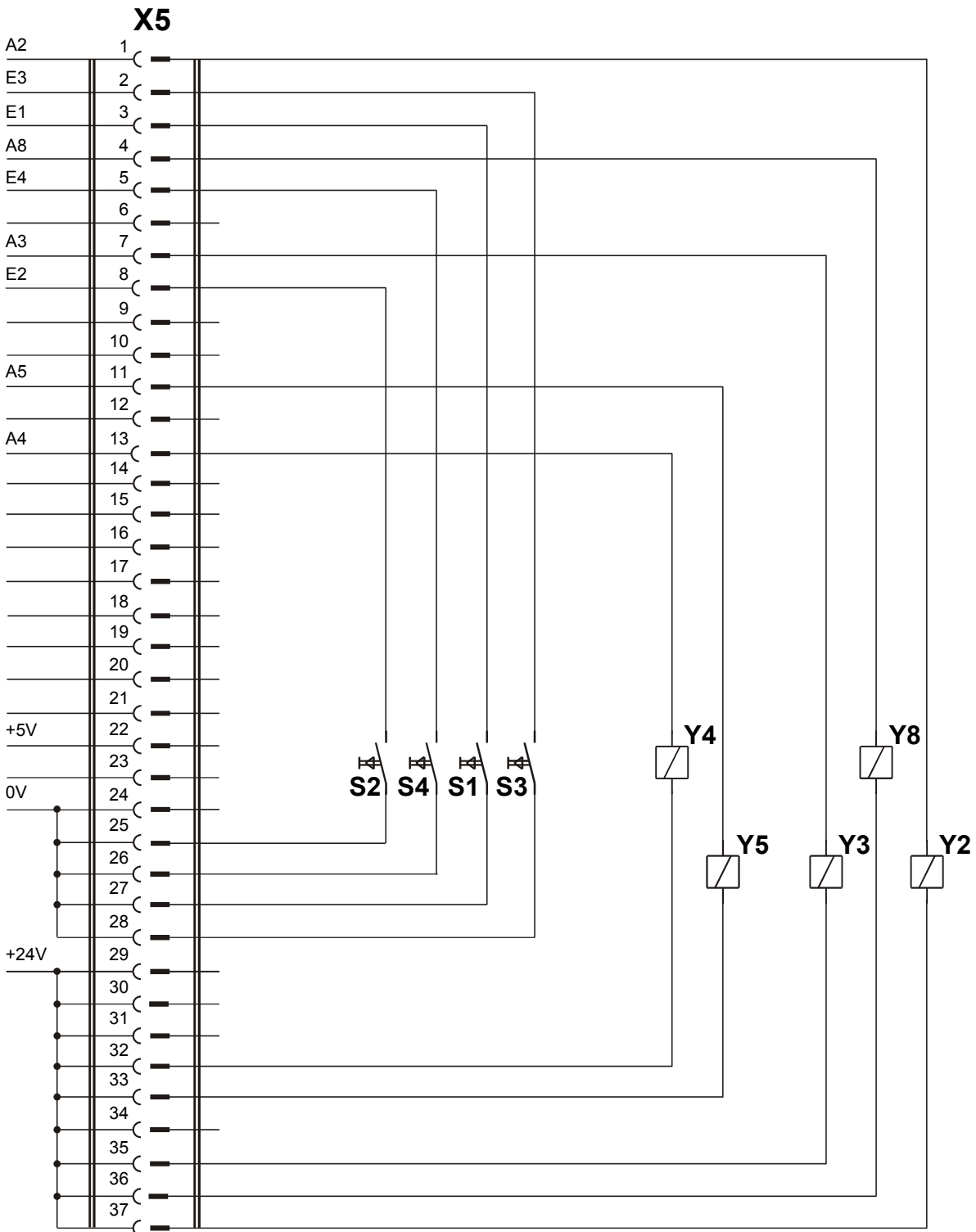
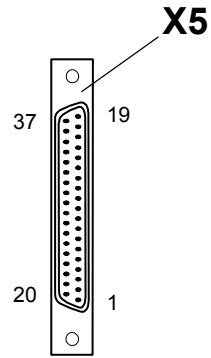
Nr.	Funktion (Bedeutung)	Ebene	Einstellbereich	Standardwert	
104	(AR/RIE) Anfangsriegel-Korrektur (verzögerte Abschaltung des Transportumstellers)	B,C	0 - 15	8	Kl. 1
105	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang	B,C	100 - 6400	1200	Kl. 1
106	(Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken) (AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang	B,C		II	Kl. 1
	(Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken) I variabel (pedalabhängig <107> II konstant (<105>)				
107	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken) bei <106> = I	B,C		II	Kl. 1
	I begrenzt durch <105> II begrenzt durch <607>				
110	(ER/DRZ/MESSER/NE/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtende	B,C	100 - 6400	1200	Kl. 1
	(Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken)				
111	(LS/STZA) Lichtschrankenausgleichsstiche 1	A,B,C	1 - 255	6	Kl. 1
	(Stichzahl von Lichtschranke hell bis Nahtende)				
112	(LS/STZA) Stichzahl zur Lichtschrankenausblendung bei Maschenware(entsprechend der Maschenweite)	A,B,C	0 - 255	0	Kl. 1
113	(LS/START) Start mit Lichtschranke	B,C		II	Kl. 1
	I nur wenn Lichtschranke dunkel II auch wenn Lichtschranke hell				
114	(PR/STOP/NE) Stopp vor Nahtende nach Stichzählung (letzte Nahtstrecke)	B,C		II	Kl. 1
	I ja II nein				
116	(SANL) Sanftanlaufstiche (Soft start)	A,B,C	0 - 255	0	Kl. 1
117	(SANL/DRZ) Drehzahl für Sanftanlaufstiche	B,C	30 - 640	400	Kl. 1
148	(AR) Anfangsriegel	A,B,C		I	Kl. 1
	I doppelt II einfach				
149	(ER) Endriegel	A,B,C		I	Kl. 1
	I doppelt II einfach				
199	(DRZ/LS) Drehzahl für Lichtschrankenausgleichsstiche	B,C	300 - 6400	1200	Kl. 1
206	(NE/PR/STOP) Unterbrechen/Abbrechen der Nahtstrecken bei Drehzahl = konstant (<203> = II)	B,C		II	Kl. 1
	I mit Pedal -2 II mit Pedal 0				
221	(PR/DB/DRZ) Maximale Drehzahl für Nähprogramm 1 (bzw. für Nähprogramme)	B,C	300 - 6400	1200	Kl. 1
304	(PR) Stichausgleich bei Transportumstellung einer Nahtstrecke	B,C	0 - 2550	30	Kl. 1
313	(PR/STOPF) Programme als Riegelprogramme (Stopfprogramme)	B,C		II	Kl. 1
	I ja II nein				
419	(RIV/RIUNT/STVD) Funktion des externen Tasters	B,C		I	Kl. 1
	I Riegelinvertierung / Stichverdichtungsinvertierung II Riegelunterdrückung / Stichverdichtungsunterdrückung (Flip-Flop-Funktion)				

522	(NAPO/ZRIE) Nadelposition bei Stopp, während Zierriegel I Position 2 (oben) II Position 1 (unten)	B,C		II	Kl. 1
523	(RIE/ZRIE) Riegel I Zierriegel (Stich-in-Stich) II Normalriegel	A,B,C		II	Kl. 1
530	(DRZ/ZRIE) Drehzahl (max.) für Zierriegel	B,C	100 - 6400	1000	Kl. 1
554	(PF/PR) Presserfußstellung nach stichgezählter Nahtstrecke und Pedalstellung > +1 I oben II unten	B,C		I	Kl. 1
584	(RIE) Riegel I vierfach II doppelt	B,C		II	Kl. 1
601	(SN) Schneiden I ja II nein	B,C		I	Kl. 1
602	(NE) Nahtende bei Pedalstellung I leicht rückwärts (-1) II voll rückwärts (-2)	B,C		II	Kl. 1
603	(START) Start nach Nahtende I nur nach Pedal 0 II sofortiger Nähbeginn	B,C		I	Kl. 1
604	(SN/ER) Schneiden nach einfachem Endriegel I vorwärts II rückwärts	B,C		I	Kl. 1
605	(DRZ/ANZ) Istwert in der Anzeige(<725>) I ja II nein	B,C		II	Kl. 1
606	(DRZ) Drehzahl: Stufe 1 (min.)	B,C	30 - 640	180	Kl. 1
607	(DRZ) Drehzahl: Stufe 12 (max.)	B,C	100 - 5500	4000	Kl. 1
608	(DRZ) Drehzahlstufenkurve (Pedalcharakteristik) I linear II nicht linear	B,C		I	Kl. 1
609	(SN/DRZ) Schneiddrehzahl 1	B,C	60 - 300	180	Kl. 1
615	(LS) Enderkennung durch Lichtschranke I von hell nach dunkel II von dunkel nach hell	B,C		II	Kl. 1
616	(NPW/NHOS) Funktion des externen Tasters (Eingang E2) I Nadelpositionswechsel (NPW) II Nadel hoch ohne Schneiden (NHOS)	B,C		II	Kl. 1
617	(EST/RIV/STVD) Funktion des externen Tasters (Eingang E3) I Einzelstich (EST) II Riegel / Stichverdichtung invertiert (RIV)	B,C		II	Kl. 1
618	(RDR) Rückdrehen nach Nahtende I ja II nein	B,C		II	Kl. 1
623	(RDR/VERZ) Einschaltverzögerung (ms) für Rückdrehen	B,C	0 - 2550	30	Kl. 1
642	(PF/VERZ) Presserfuß-Zeit von Einschaltung bis Spannungsreduzierung (Taktung)	C	10 - 200	100	Kl. 1
643	(TUM/VERZ) Transportumsteller-Zeit von Einschaltung bis Spannungsreduzierung (Taktung)	C	10 - 200	100	Kl. 1
651	(PF) Presserfuß mit automatischer Absenkung bei Stillstand der Maschine I ja II nein	B,C		I	Kl. 1
653	(PEIPO) Peilposition vor dem Nähen I ja II nein	B,C		II	Kl. 1

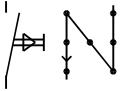
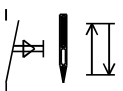
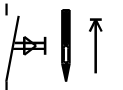
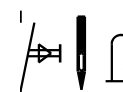
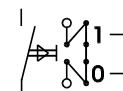


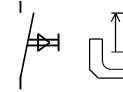
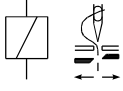
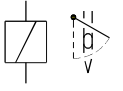
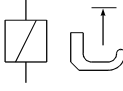
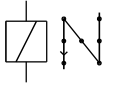
665	(ANLSP/STOP) Laufsperre/Stopp I Kontakt geschlossen II Kontakt offen	B,C		I	Kl. 1
668	(BLA/WI) Fadenwischer/Fadenausbläser I ja II nein	B,C		I	Kl. 1
676	(DRZ/DB) Drehzahleinstellung über Potentiometer möglich I ja II nein	B,C		I	Kl. 1
677	(RIE/STVD/STZA) Riegel-/Stichverdichtungsstiche bei Nähen ohne Bedienfeld I entsprechend Stellung des Drehschalters in der Steuerung II entsprechend vorheriger Einstellung mit Bedienfeld	B,C		I	Kl. 1
701	(NAPO) Winkeleinstellungen I am Handrad (teach-in) II mit Tastern (+/-)	B,C		I	Kl. 1
702	(NAPO) Nadelposition 1 (Nadel unten)	B,C	0 - 127	15	Kl. 1
703	(NAPO) Nadelposition 2 (Fadenhebel oben) (00000011)	B,C	0 - 127	113	Kl. 1
705	(NAPO/SN) Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1)	B,C	0 - 127	82	Kl. 1
706	(NAPO/SN) Nadelposition 6 (Start Schneidsignal 2) (00000101)	B,C	0 - 127	68	Kl. 1
710	(NAPO/NHOS) Nadelposition 3 (Nadel oben)	B,C	0 - 127	106	Kl. 1
715	(EINZ/WI) Einschaltzeit (ms) für Fadenwischer	B,C	0 - 2550	120	Kl. 1
718	(STBR) Stillstandsbremse-Taktung (0 = Bremse aus)	B,C	0 - 100	0	Kl. 1
719	(PF/TA) Taktung Ausgang A4 (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0 - 100	40	Kl. 1
720	(HV/TA) Taktung Ausgang AX (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0 - 40	10	Kl. 1
721	(TUM/TA) Taktung Ausgang A5 (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0 - 100	40	Kl. 1
722	(DRZAN) Beschleunigungsrampe 1 flach 50 steil	B,C	1 - 50	50	Kl. 1
723	(DRZAB) Bremsrampe 1 flach 50 steil	B,C	4 - 50	20	Kl. 1
729	(STVERZ/PF) Startverzögerung nach Absenkung des Presserfußes	B,C	0 - 2550	120	Kl. 1
730	(PF/VERZ) Anhebeverzögerung für Presserfuß nach Nahtende	B,C	0 - 2550	50	Kl. 1
731	(ER/WRIE/VERZ) Stichzählverzögerung für Endriegel (ERV)	B,C	0 - 2550	70	Kl. 1
732	(SN/ER/VERZ) Verzögerungszeit (ms) für Schneiden nach einfachem Endriegel	B,C	0 - 2550	30	Kl. 1
733	(TUM/VERZ) Verzögerungszeit von Einschaltung Transportumstellung bis Drehzahlstart	B,C	0 - 200	30	Kl. 1
739	(AR/STVD/VERZ) Verzögerungszeit (ms) für Drehzahl nach Anfangsriegel / -stichverdichtung	B,C	0 - 2550	120	Kl. 1
740	(ER/WRIE/VERZ) Stichzählverzögerung für Endriegel (ERR)	B,C	0 - 2550	60	Kl. 1
758	(REG/DRZAB) Bremsrampe I Bremsen entsprechend <723> II Bremsen mit maximalem Moment	C		II	Kl. 1
761	(FSL/FZ)Verlängerung Fadenspannungslösen / Fadenziehen	B,C	0 - 80	0	Kl. 1
775	(ZRIE/STOPZ) Stoppzeit (ms) bei Stich-in-Stich-Riegel (Zierriegel)	B,C	0 - 2550	100	Kl. 1

789	(PEIPO) Nadelposition 10 (Peilposition)	B,C	0 - 127	120	Kl. 1
791	(AR/VERZ) Stichzahlverzögerung (ms) für Anfangsriegel	B,C	0 - 2550	30	Kl. 1
797	(HWT) Hardware-Test I ja II nein	B,C		II	Kl. 1
798	(EBC) Programmiererebene C I ja II nein	B,C		II	Kl. 1
799	(MAKL) Ausgewählte Maschinenklasse	C	1 - 1	1	Kl. 1
800	(DRR) Motordrehrichtung mit Blick auf Keilriemenscheibe I Linkslauf II Rechtslauf (00000001)	C		II	Kl. 1
801	(RDR) Rückdrehwinkel nach Nahtende	B,C	5 - 106	16	Kl. 1
851	(PR/DRZAB) Bremsrampe für gezählte Nähte I steil II flach	C		II	Kl. 1
880	(REG) Anlaufstrom max.[A]	C	1 - 10	5	Kl. 1
881	(REG) Anpassung des Positionierverhaltens des Motors an die Maschine zur Vermeidung von Schwingungen	B,C	0 - 12	6	Kl. 1
884	(REG) Proportional-Verstärkung der Drehzahlregelung (allgemein)	B,C		1 - 255	15 Kl. 1
885	(REG) Integral-Verstärkung der Drehzahlregelung	C	0 - 255	35	Kl. 1
886	(REG) Proportional-Verstärkung des Lagereglers	C	1 - 255	30	Kl. 1
887	(REG) Differential-Verstärkung des Lagereglers	C	1 - 255	30	Kl. 1
889	(EINZ/REG) Zeit für Lageregelung (0 = immer)	C	0 - 2550	200	Kl. 1
890	(REG) Proportional-Verstärkung des übergeordneten Lagereglers für Stillstandsbremse	C	1 - 255	25	Kl. 1
891	(REG) Proportional-Verstärkung des untergeordneten Drehzahlreglers für Stillstandsbremse	C	1 - 255	20	Kl. 1
901	(DRZ/SN) Schneidfreigabe-Drehzahl	C	30 - 500	300	Kl. 1
990	(REG) Entfernung von Sollposition bei Umschaltung von Drehzahl- auf Lageregelung	C	1 - 127	12	Kl. 1

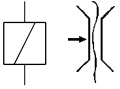
12. Anschlußplan Stecker P40MS-II



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  <617> = I	Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek
S3  <617> = II <419> = I	Nachfolgende Riegelfunktion invertieren / invert subsequent backtack function / inverser la prochaine fonction de bridage / inverter o próximo remate / invertire la funzione d'affr. successiva / invertir la próxima función de remate / inverteren op elkaar volgende hechtfunctie
S3  <617> = II <419> = II	Riegelunterdrückung / backtack suppression / suppression de bridage / supressão do remate / soppressione dell'affrancatura / supresión del remate / onderdrukking van het strookje
S4  <624> = I	STOP
S4  <624> = II	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 / draadwiser
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

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>Y8 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>
--	---

- * 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).