

MINI-STOP-L

QE5540

CE

Tipo

Q45MSL

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
www.quick-rotan.com

Português 2002-07-02

Índice	Página
Parte 3	
11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.10
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 - 12.5

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 Q45MSL (7Z_945_0.HEX)

Função	Abrev.	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada/contato
Acelerar	DRZAN	722		
Aguilha para cima sem corte de linhas	NHOS	616/710	E2	X1:8
Alteração do curso	HV	401/402/403 404/427		
Arranque	START	113/160/454 603/640/641		
Arranque suave	SANL	116/117		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 160/199/615 640/641		
Beckmann	BECK	341/342/343		
Bloqueio de arranque	ANLSP	454/665		
Calcador	PF	427/554/651 719/729/730 770	E4	X1:5
Captador	FANG	707		
Classe de máquina	MAKL	790/799		
Clean-cut	CC	671		
Condensação dos pontos	STVD	102/105/106 107/108/110 126/419/570 572/617/671 739/903		
Cortar linha	SN	601/604/609 654/704/705 706/714/717 732/734/738 901	A1	X1:9
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
Entrelaçamento	VERK	657		
Fim da costura	NE	114/145/206 602/658		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Indicação	ANZ	605		

Inversão do remate	RIV	419/617		
Lâmina	MESSER	427/531/714		
Limitação das rotações	DB	221/222/402 585/586/587 591/676	E13	X1:20
Máquina de pontos de cadeia	KES	578		
Máquina dos pespontos	STS	578		
Marcação do passo saída	TA	719/721/734		
Motor	MOT	897		
Mudança do transporte	TUM	721/903	E1 A5	X1:3 X1:11
Nível de programação C	EBC	798		
Numero de pontos	STZA	102/103/108 109/111/112 145/343/404 505/506/507 508/570/572		
Paragem	STOP	114/206/427 665	E6	X1:6
Pinça fixar a linha	FK	581		
Ponto individual	EST	617	E3	X1:2
Pontos invisíveis	BLIND	658		
Posição correto da penetração da agulha	PEIPO	653/789		
Posição da agulha	NAPO	522/654/700 701/702/703 704/705/706 707/710		
Posicionamento	POS	342/343		
Programa	PR	114/203/206 221/222/554 851		
Puller	PULL	427		
Redução da rotação	DRZAB	723/758/851		
Regulação	REG	758/880/881 884/885/886 887/889/890 891/990		
Remate	RIE	102/103/104 108/109/110 523/584/585		

Remate de ornamentação	ZRIE	505/506/507 508/522/523 530/775		
Remate final	ER	108/109/110 126/149/604 731/732/740		
Remate inicial	AR	102/103/104 105/106/107 148/739		
Remate repetidor	WRIE	731/740		
Retardação do arranque	STVERZ	729		
Retardamento	VERZ	403/581/623 641/716/717 730/731/732 739/740/770		
Retira-linhas	WI	668/715/716	A3	X1:7
Rotação	DRZ	105/106/107 110/117/126 199/203/221 222/402/403 462/530/585 586/587/591 605/606/607 609/676/901 903		
Segurança dos pontos	STISI	657		
Sentido da rotação	DRR	800		
Soltar tensão da linha	FSL	707/761	A10	X1:15
Soprador	BLA	668		
Supressão do remate	RIUNT	419		
Tempo de ligação	EINZ	714/715/738 743/889		
Tempo de paragem	STOPZ	712/775		
Teste de hardware	HWT	797		
Tirar de linhas	FZ	581/743/761		
Travar	DRZAB	723/758/851		
Travar a linha	ENTKET	425		
Troca de posição da agulha	NPW	616		

11.4 Lista dos parâmetros Q45MSL (7Z_945_0.HEX)

No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
102	(AR/RIE/STVD/STZA) Numero de pontos para a frente do remate inicial	C	0 - 9	3 Kl. 1, 2, 3, 4 - Kl. 5, 6
103	(AR/RIE/STZA) Numero de pontos para trás do remate inicial		C	0 - 9 3 Kl. 1, 2, 3, 4 - Kl. 5, 6
104	(AR/RIE) Remate inicial correcção (desligamento retardado do dispositivo de mudança de transporte)	B,C	0 - 15	8 Kl. 1, 2, 3, 4 - Kl. 5, 6
105	(AR/DRZ/STVD) Rotações para remate/ condensação dos pontos inicial	B,C	100 - 6400	1500 Kl. 1, 5, 6 1200 Kl. 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, 2, 3, 4, 5, 6
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, 2, 3, 4, 5, 6
108	(ER/RIE/STVD/STZA) Numero de pontos para trás do remate final		C	0 - 9 4 Kl. 1, 3, 4 3 Kl. 2 - Kl. 5, 6
109	(ER/RIE/STZA) Numero de pontos para a frente do remate final	C	0 - 9	3 Kl. 1, 2, 3, 4 - Kl. 5, 6
110	(ER/RIE/DRZ/STVD) Rotação para remate/ condensação dos pontos final	B,C	100 - 6400	1500 Kl. 1, 5, 6 1200 Kl. 2, 3, 4
111	(LS/STZA) 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, 3, 4, 5, 6
112	(LS/STZA) 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, 5, 6
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, 5, 6
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, 3, 4, 5, 6
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave	A,B,C	0 - 255	0 Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	30 - 640	500 Kl. 1 400 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
126	(ER/DRZ/STVD) Rotações para remate/ condensação dos pontos final I variável (controlada pelo pedal) II constante (correspondente <110>)	B,C		II Kl. 5 - Kl. 1, 2, 3, 4, 6
145	(NE/STZA) O numero de pontos para final da costura	A,B,C	0 - 255	0 Kl. 5 2 Kl. 6 - Kl. 1, 2, 3, 4
148	(AR) Remate inicial I duplo II simples	A,B,C		I Kl. 1, 2, 3, 4 - Kl. 5, 6
149	(ER) Remate final I duplo II simples	A,B,C		I Kl. 1, 2, 3, 4 - Kl. 5, 6
160	(LS/START) Arranque da barreira luminosa I automático II controlada pelo pedal	B,C		II Kl. 5 - Kl. 1, 2, 3, 4, 6

199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	300 - 6400	1500 1200	Kl. 1, 5, 6 Kl. 2, 3, 4
203	(PR/DRZ) Rotações para programa da costura I variável (controlada pelo pedal) II constante (correspondente <221> resp. <222>)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
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, 2, 3, 4, 5, 6
221	(PR/DB/DRZ) Limitação de rotação para programas de costura (resp. programa de costura 1)	B,C	300 - 6400	1000	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
222	(PR/DB/DRZ) Limitação de rotação para programa de costura 2	B,C	300 - 6400	1500	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
341	(BECK) Entrada E1 I Comutador II Tecla	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
342	(BECK/POS/STZ) Posicionamento após o sinal „Stop“ [Paragem] (E3) I com contagem de pontos II sem contagem de pontos	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
343	(BECK/POS/STZ/STZA) Número de pontos para o posicionamento após o sinal „Stop“ [Paragem] (E3)	B,C	1 - 25	5	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
401	(HV) Entrada „alteração do curso“ I operação como um interruptor II operação como um tecla	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
402	(HV/DRZ/DB) Rotação da alteração do curso	B,C	300 - 2500	2000 600 400 900	Kl. 1, 5, 6 Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4
403	(HV/DRZ/VERZ) Retardamento (ms) da mudança na rotação após a alteração do curso	B,C	0 - 2550	100	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
404	(HV/STZA) Numero de pontos com alteração do curso	B,C	0 - 255	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
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, 2, 3, 4, 5, 6
425	(ENTKET) Travar a linha no final da costura I sim II não	A,B,C		II -	Kl. 5, 6 Kl. 1, 2, 3, 4
427	(PF/HV/PULL/STOP/MESSER) Selecção da função dispon-vel com entrada E4 1 = calcador 2 = alteração do curso 3 = control de acção de estirar 4 = paragem 5 = lYmina 6-9 sem função	B,C	1 - 9	1	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
454	(ANLSP/START) Arranque após o cancelamento do sinal de entrada „bloqueio de marcha“ I só após pedal 0 II imediatamente (para qualquer posição do pedal >ç1)	B,C	0 - 255	3	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
462	(DRZ) Função do dador de valores teóricos I apenas 2 rotações n-min (atã posição ç7) e n-max (desde posição ç8) e uma posição da agulha II 12 escal“es de rotações e duas posições da agulha	B,C		II -	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
505	(ZRIE/STZA) Numero de pontos para remate inicial de ornamentação avançar (ponto em ponto) (rotação = <530>)	C	0 - 9	3 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6

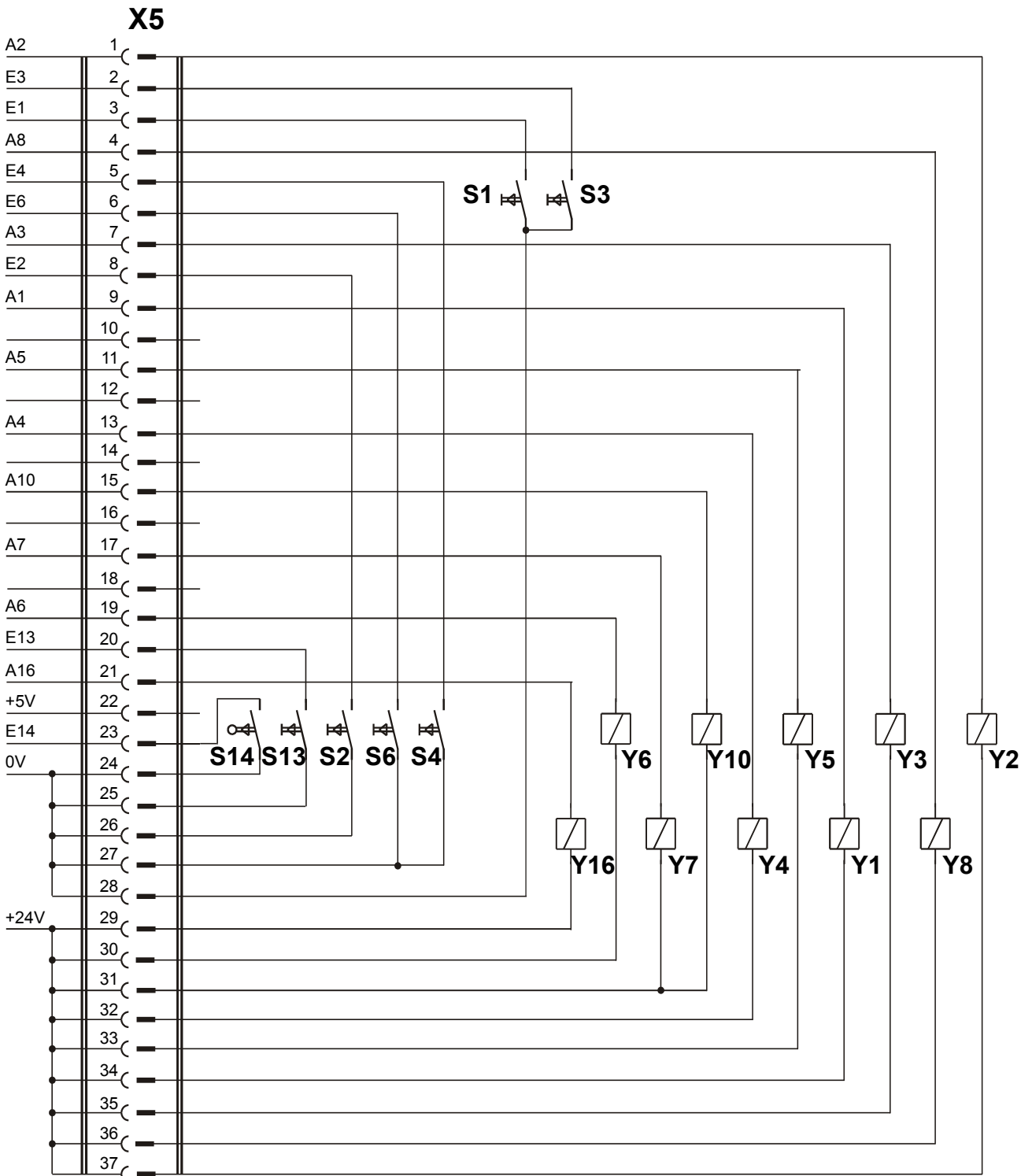
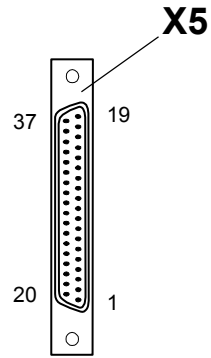
506	(ZRIE/STZA) Numero de pontos para remate inicial de ornamentação para trás (ponto em ponto) (rotação = <530>)	C	0 - 9	3 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
507	(ZRIE/STZA) Numero de pontos para remate final de ornamentação para trás (ponto em ponto) (rotação = <530>)	C	0 - 9	3 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
508	(ZRIE/STZA) Numero de pontos para remate final de ornamentação avançar (ponto em ponto) (rotação = <530>)	C	0 - 9	3 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
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 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
523	(RIE/ZRIE) Remate I remate de ornamentação (ponto em ponto) II remate normal	A,B,C		II -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
530	(DRZ/ZRIE) Rotação (máx.) para remate de ornamentação	B,C	100 - 6400	1000 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
531	(MESSER) Com IYmina após os pontos iniciais (<560>) I sim II não	B,C		II -	Kl. 5 Kl. 1, 2, 3, 4, 6
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	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
570	(STVD/STZA) Numero de pontos para condensação dos pontos a in-cio da costura	C	0 - 99	3 10 -	Kl. 5 Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4
572	(STVD/STZA) Numero de pontos para condensação dos pontos no fim da costura	C	0 - 99	3 10 -	Kl. 5 Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4
578	(KES/STS) Tipo da máquina I costura dobrada II pontos de cadeia ou pespontos (<799>)	B,C		II -	Kl. 5 Kl. 1, 2, 3, 4, 6
581	(FK/FZ/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para pinça fixar a linha respectivamente tirar de linhas	B,C	0 - 2550	0 -	Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4, 5
584	(RIE) Remate I quatro vezes II duplo	B,C		II -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
585	(DRZ/DB/RIE) Limitação das rotações	B,C	300 - 6400	1000	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
586	(DRZ/DB) Limitação das rotações	B,C	300 - 6400	1500	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
587	(DRZ/DB) Limitação das rotações	B,C	300 - 6400	2000	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
591	(DRZ/DB) Limitação das rotações premindo tecla I sim II não	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
601	(SN) Cortar I sim II não	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
602	(NE) Fim da costura com posição do pedal I ligeiramente recuado (-1) II plenamente recuado (-2)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
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, 5, 6
604	(SN/ER) Cortar após remate final simple I avante II para trás	B,C		I -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
605	(DRZ/ANZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (m-n.)	B,C	30 - 640	200 180	Kl. 1, 5, 6 Kl. 2, 3, 4

607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	100 - 9900	4000	Kl. 1
				1500	Kl. 2, 3, 4, 5, 6
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B,C	30 - 300	200	Kl. 1
				180	Kl. 2, 3, 4, 5, 6
615	(LS) Reconhecimento do fim através de barreira luminosa	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I desde clara . escura				
	II desde escura . clara				
616	(NPW/NHOS) Função da tecla externa (entrada E2)	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I troca de posição da agulha (NPW)				
	II agulha para cima sem corte de linhas (NHOS)				
617	(EST/RIV/STVD) Função da tecla externa (entrada E3)	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I ponto individual (EST)				
	II inversão do remate / da condensação dos pontos				
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I sim				
	II não				
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0 - 2550	50	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
640	(LS/START) Arranque é possível escurecendo a barreira luminosa (caso exista, observar o parâmetro)	B,C		II	Kl. 5
				-	Kl. 1, 2, 3, 4, 6
641	(LS/START/VERZ) Retardamento do arranque (ms) após barreira luminosa (quando <640> = I)	B,C	0 - 2550	100	Kl. 5
				-	Kl. 1, 2, 3, 4, 6
651	(PF) Calcador com baixamento automático no caso da máquina estar imobilizada	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I sim				
	II não				
653	(PEIPO) Posição correta da penetração da agulha antes do costura	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I sim				
	II não				
654	(SN/NAPO) Posicionamento antes do corte de linhas	B,C		II	Kl. 1
	I sim			-	Kl. 2, 3, 4, 5, 6
	II não				
657	(STISI/VERK) Segurança dos pontos (nó)	B,C		II	Kl. 6
	I sim			-	Kl. 1, 2, 3, 4, 5
	II não				
658	(NE/BLIND) Fim da costura pontos invisíveis	A,B,C		II	Kl. 6
	I sim			-	Kl. 1, 2, 3, 4, 5
	II não				
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I com contacto fechado				
	II com contacto aberto				
668	(BLA/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I sim				
	II não				
671	(CC/STVD) Condensação dos pontos para clean-cut depois do remate final e antes corta-linha	B,C		II	Kl. 2
	I sim			-	Kl. 1, 3, 4, 5, 6
	II não				
676	(DRZ/DB) Regulação da velocidade de rotação possível através de potenciômetro	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I sim				
	II não				
700	(NAPO) Posição da agulha 0 (posição de referência da agulha)	B,C	0 - 127	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
701	(NAPO) Ajuste dos Ângulos	B,C		I	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
	I com volante (teach-in)				
	II com os botões (ç/-)				
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo)	B,C	0 - 127	40	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima)	B,C	0 - 127	108	Kl. 1, 3, 4, 5, 6
	(00000011)			109	Kl. 2

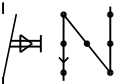
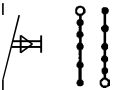
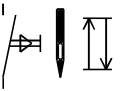
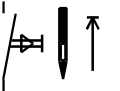
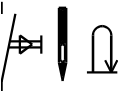
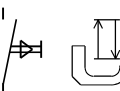
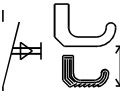
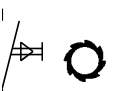
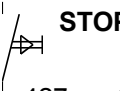
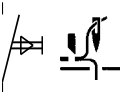
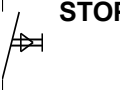


704	(NAPO/SN) Posição da agulha 4 (começo de impulso 1 do corte de linhas)	B,C	0 - 127	47 45 -	Kl. 1 Kl. 4 Kl. 2, 3, 5, 6
705	(NAPO/SN) Posição da agulha 5 (fim do impulso 1 do corte de linhas) (00000101)	B,C	0 - 127	84 62 -	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3, 4, 5, 6
706	(NAPO/SN) Posição da agulha 6 (começo de impulso 2 do corte de linhas)	B,C	0 - 127	59 -	Kl. 2 Kl. 1, 3, 4, 5, 6
707	(NAPO/FSL/FANG) Posição da agulha 9 (in-cio do detenção da linha ou in-cio captador de linhas) (00000111)	B,C	0 - 127	59 -	Kl. 1, 3, 4 Kl. 2, 5, 6
710	(NAPO/NHOS) Posição da agulha 3 (agulha em cima)	B,C	0 - 127	100	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
712	(STOPZ) Tempo por stop em posição da agulha 1	B,C	0 - 2550	70 -	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
714	(EINZ/SN/MESSER) Tempo de ligação (ms) para pontos de cadeia, cortar ou lYmina	B,C	0 - 2550	100 -	Kl. 5, 6 Kl. 1, 2, 3, 4
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0 - 2550	60 120 100	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4 Kl. 5, 6
716	(VERZ/WI) Retardamento de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0 - 2550	70 30 -	Kl. 5 Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4
717	(SN/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para sistema de corte em posição de repouso	B,C	0 - 2550	60 10 -	Kl. 5 Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0 - 100	0	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 90	40	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 90	50	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	1 - 50	40	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	4 - 50	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0 - 2550	130 120	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0 - 2550	30 50 130	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5 Kl. 6
731	(ER/WRIE/VERZ) Retardamento antes de contagem de pontos para remate final (ERV)	B,C	0 - 2550	40 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
732	(SN/ER/VERZ) Retardamento (ms) para cortar após remate final simple	B,C	0 - 2550	30 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
734	(SN/TA) Marcação do passo saída A2	B,C	0 - 90	10 30 -	Kl. 4, 5 Kl. 6 Kl. 1, 2, 3
738	(EINZ/SN) Tempo de ligação (ms) para sinal de cortar 2	B,C	10 - 2550	60 -	Kl. 4 Kl. 1, 2, 3, 5, 6
739	(AR/STVD/VERZ) Retardamento (ms) para rotação após remate/condensação dos pontos inicial	B,C	0 - 2550	30 100 -	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4 Kl. 5, 6
740	(ER/WRIE/VERZ) Retardamento antes de contagem de pontos para remate final (ERR)	B,C	0 - 2550	60 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
743	(EINZ/FZ) Tempo de ligação (ms) para tirar de linhas	B,C	0 - 2550	60 -	Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4, 5
758	(REG/DRZAB) Rampa de travagem I frenagem conforme <723> II frenagem com momento máximo	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6

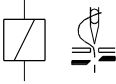
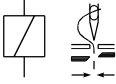
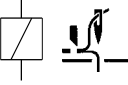


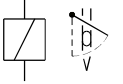

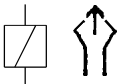
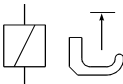
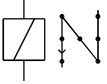
761	(FSL/FZ) prolongamento para reduzir a tensão do fio/ puxar o fio	B,C	0 - 2550	0 700 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 6 Kl. 5
770	(PF/VERZ) Retardamento de elevação para patilha em posição do pedal „1“	B,C	0 - 250	30 50	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
775	(ZRIE/STOPZ) Tempo de paragem (ms) com remate ponto em ponto (remate de ornamentação)	B,C	0 - 2550	100 -	Kl. 1, 2, 3, 4 Kl. 5, 6
789	(PEIPO) Posição da agulha 10 (posição correto da penetração da agulha)	B,C	0 - 127	62	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
790	(MAKL) Selecção do programa para classe de máquinas mediante memorização	B,C	1 - 2	1 -	Kl. 6 Kl. 1, 2, 3, 4, 5
797	(HWT) Teste de hardware I sim II nao	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
798	(EBC) N-vel de programação C I sim II não	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	B,C	1 - 6	1 2 3 4 5 6	Kl. 1 Kl. 2 Kl. 3 Kl. 4 Kl. 5 Kl. 6
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) I esquerda II direita	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
801	(RDR) ôngulo de girar para trás após fim da costura	B,C	5 - 106	16	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
851	(PR/DRZAB) Rampa de travagem para costuras contadas I a pique II chato	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
880	(REG) Corrente de arranque máx. [A]	C	1 - 10	5	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
881	(REG) Adaptação do comportamento de posicionamento do motor . máquina para evitar vibrações	B,C	0 - 12	6	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	4 - 255	15	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0 - 255	35	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0 - 2550	150	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frear até uma paragem total	C	1 - 255	25	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frear até uma paragem total	C	1 - 255	20	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
897	(MOT) Variante accionamento MINI I comprido II curto	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de liberação do corte	C	30 - 500	300 400	Kl. 1 Kl. 2, 3, 4, 5, 6
903	(TUM/STVD/DRZ) Função da tecla externa (entrada E1) I rotação constante II mudança do transporte / condensação dos pontos	B,C		II	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6
990	(REG) DistYncia da posição prescrita no instante do troco de controle de velocidade para controle de posição	B,C	1 - 127	32	Kl. 1, 2, 3, 4, 5, 6

12. Esquema de ligações X5 Q45MSL

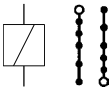

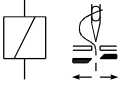
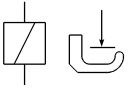
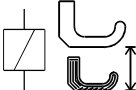
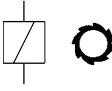
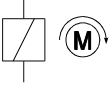
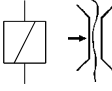
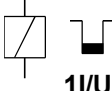


Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los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

<p>S1</p>  <p><799> = 1,2,3,4</p>	<p>Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / renversement de marche manuel / mudança do transporte manual / commutazione trasporto a mano / inversión de transporte manual / handmatige transportomschakeling</p>
<p>S1</p>  <p><799> = 5,6</p>	<p>Stichverdichtung / stitch condensation / rétrécissement des points / condensação dos pontos / addensamento punti / condensación de puntadas / steekverdichting</p>
<p>S2</p>  <p><616> = I</p>	<p>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</p>
<p>S2</p>  <p><616> = II</p>	<p>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</p>
<p>S3</p> 	<p>Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek</p>
<p>S4</p>  <p><427> = 1</p>	<p>Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet</p>
<p>S4</p>  <p><427> = 2</p>	<p>Hubverstellung / stroke adjustment / variation de course / alteração do curso / regolazione della corsa / ajuste de carrera / hefhoogteverstelling</p>
<p>S4</p>  <p><427> = 3</p>	<p>Puller / puller / puller / puller / puller / estirar / puller</p>
<p>S4</p>  <p><621>, <427> = 4</p>	<p>STOP</p>
<p>S4</p>  <p><427> = 5 <578> = 1 <799> = 5</p>	<p>Abhacker / chopper / chopper / guilhotina / taglio / guillotine / afhakker</p>
<p>S6</p>  <p><665></p>	<p>STOP</p>
<p>S13</p>  <p><585></p>	<p>Drehzahlbegrenzung / speed limitation / limitation de vitesse / limitação das rotações / limitazione velocità / limitación de velocidad / beperking van het toerental</p>
<p>S14</p> 	<p>Synchronisationsimpuls / synchronisation pulse / impulsion de synchronisation / Synchronisationsimpuls / Synchronisationsimpuls / impulso de sincronisation / sincroniesatie impuls</p>

<p>Y1  I max 8 A * <799> = 1,2,3,4</p>	<p>Fadenschneider magnet. / magn. thread trimmer / coupe-fil magnétique / corte de linhas magnético / rasafilo magnetico / cortahilos magnético / draadsnijder magnetisch</p>
<p>Y1  I max 8 A * <799> = 5,6 <427> ≠ 5 <578> = II</p>	<p>Fadenschneider vorwärts / thread trimmer forward / coupe-fil en avant / corte de linhas para a frente / rasafilo avanti / cortahilos adelante / draadsnijder voorwaarts</p>
<p>Y1  I max 8 A * <799> = 5 <427> = 5 <578> = I</p>	<p>Abhacker / chopper / chopper / guilhotina / taglio / guillotina / afhakker</p>
<p>Y2  I max 8 A * <799> = 4,5</p>	<p>Fadenschneider rückwärts / thread trimmer backward / coupe-fil en arrière / corte de linhas para trás / rasafilo indietro / cortahilos atrás / draadsnijder achterwaarts</p>
<p>Y2  I max 8 A * <799> = 6</p>	<p>Begrenzung der Stichlänge / Limitation of stitch length</p>
<p>Y3  I max 8 A * <799> = 1,2,3,4,6</p>	<p>Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser</p>
<p>Y3  I max 8 A * <799> < 5</p>	<p>Messer (Pedal ≥ +2 / Lichtschanke dunkel) / chopper (treadle ≥ +2 / light barrier is dark) / chopper (pédale ≥ +2 / barrage photoélectrique est éteint) / lâmina (pedal ≥ +2 / barreira luminosa estiver escura) / coltello (pedale ≥ +2 / relè fotoelettrico è scuro) / cuchilla (pedal ≥ +2 / barrera fotoeléctrica está oscura) / mes (pedaal ≥ +2 / lichtbarrièr donker)</p>
<p>Y3  I max 8 A * <799> = 5</p>	<p>Kette blasen / chain blowing / soufflage de chaînette / soprar de cadeia / soffiatura catenella / soplar cadeneta / blazen van een ketting</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> = 1,2,3,4</p>	<p>Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto / inversión de transporte / transportomschakeling</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>Y5 I max 8 A * <799> = 5,6 <427> ≠ 5</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> = 5,6 <427> = 5</p> 	<p>Kette saugen / chain vacuum / aspiration de chaîne / aspirar de cadeia / aspirazione catenella / aspiración cadeneta / zuigen van een ketting</p>
<p>Y6 I max 8 A * <799> = 1,2,3,4</p> 	<p>Fadenschneider pneumatisch / pneum. thread trimmer / coupe-fil pneumatique / corte de linhas pneumático / rasafilo pneumático / cortahilos neumático / draadsnijder pneumatisch</p>
<p>Y7 I max 8 A * <427> = 1</p> 	<p>Presserfuß senken / presser foot down / pied presseur en bas / calcador em baixo / alzapiedino giù / prensatelas abajo / drukvoet laten zakken</p>
<p>Y7 I max 8 A * <427> = 2</p> 	<p>Hubverstellung / stroke adjustment / variation de course / alteração do curso / regolazione della corsa / ajuste de carrera / hefhoogteverstelling</p>
<p>Y7 I max 8 A * <427> = 3</p> 	<p>Puller / puller / puller / puller / puller / estirar / puller</p>
<p>Y8 I max 8 A *</p> 	<p>Motor läuft / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine</p>
<p>Y10 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>Y16 I max 80 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).