

PicoDrive

QE3760/QE5540

CE

Tipo

QA40PD

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 2007-09-14

Índice Parte 3

Capítulo resumo	Página
11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.8
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) 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 1 ou 0. 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> = 1

1 limitado por <105>

0 limitado por <607>

Explicação:

O parâmetro 107 só tem significado se o valor (conteúdo) do parâmetro <106> = 1.

Se o parâmetro 107 é colocado em 1 (<107> = 1), 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 0 (<107> = 0), a velocidade de rotação para o remate inicial é limitada pelo valor do parâmetro 607, p.ex., <607> = 4000.

11.3 Resumo dos parâmetros QA40PD

(1_901_03)

Função	Abreviatura	Parâmetro Saída	Entrada Tomada/contato	Conexão
Acelerar	DRZAN	722		
Agulha para cima sem corte de lin	NHOS	446/488/710 748		
Alteração do curso	HV	427		
Arranque	START	113		
Arranque suave	SANL	116/117		
Aspirar	SAUG	105/110		
Barreira luminosa	LS	111/112/113 199/615		
Bloqueio de arranque	ANLSP	665		
Calcador	PF	427/642/668 719/729/730 770		
Captador	FANG	707		
Classe de máquina	MAKL	799		
Condensação dos pontos	STVD	105/110/364		
Cortar linha	SN	438/609/705 706/734		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
Fim da costura	NE	110/206		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Indicação	ANZ	605/933		
Início da costura	NA	105		
Inversão do remate	RIV	488/748		
Lâmina	MESSE	105/110/427		
Limitação das rotações	DB	585		
Máquina em marcha	ML	438		
Marcação do passo saída	TA	642/643/705 719/721/734		
Motor	MOT	897		

Motor linear	LINMOT	668
Mudança do transporte	TUM	364/643/721 939/968/969
Nível de programação C	EBC	798
Numero de pontos	STZA	111/112/445 499
Paragem	STOP	206/427/665
Pinça fixar a linha	FK	422/985/986
Ponto individual	EST	446/488/748
Posição correto da penetração	PEIPO	653/789
Posição da agulha	NAPO	488/522/700 702/703/705 706/707/710 748
Programa	PR	206/313
Puller	PULL	422/427/445 499
Redução da rotação	DRZAB	723
Regulação	REG	880/881/884 885/886/887 889/890/900
Remate	RIE	105/110/364 523/584/585
Remate de ornamentação	ZRIE	522/523/530 775
Remate final	ER	110
Remate inicial	AR	105
Retardação do arranque	STVERZ	729
Retardamento	VERZ	189/190/623 642/643/730 761/770/939 968/969
Retira-linhas	WI	422/668/715
Rotação	DRZ	105/110/117 199/530/585 605/606/607 608/609/802
Sentido da rotação	DRR	800
Soltar tensão da linha	FSL	707/761
Soprador	BLA	668

Supressão do remate	RIUNT	488/748
Tempo de ligação	EINZ	189/190/715 889
Tempo de paragem	STOPZ	775
Teste de hardware	HWT	797
Tirar de linhas	FZ	422/761
Travar	DRZAB	723
Troca de posição da agulha	NPW	446/488/748

11.4 Lista dos parâmetros QA40PD (1_901_03)

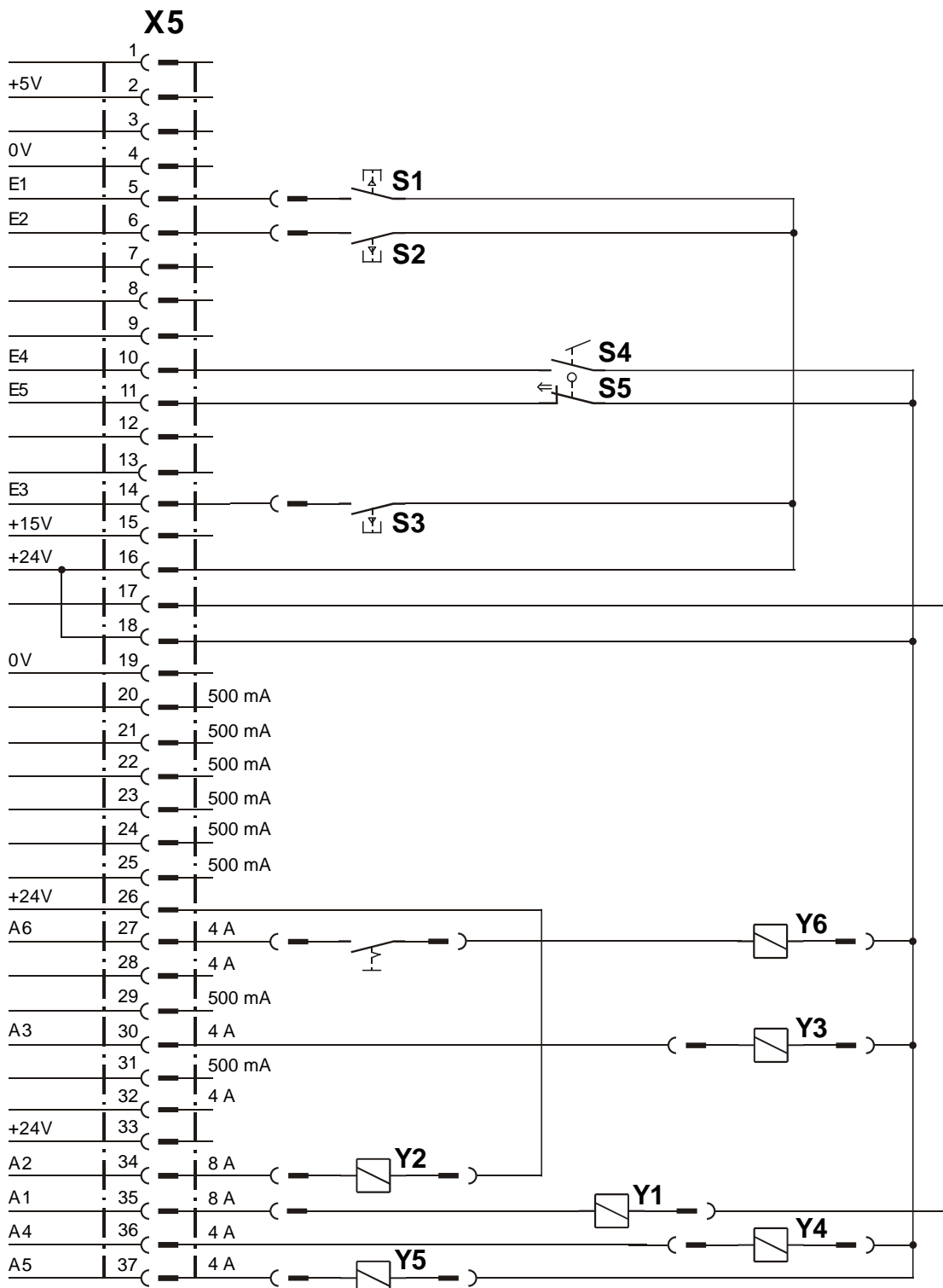
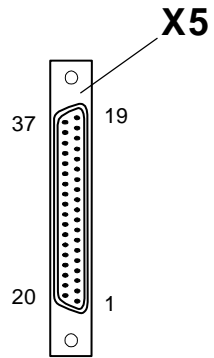
No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard
105	(AR/RIE/DRZ/MESSER/NA/SAUG/STVD) Rotações para remate / condensação dos pontos inicial	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2
110	(ER/RIE/DRZ/MESSER/NE/SAUG/STVD) Rotação para remate / condensação dos pontos final	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2
111	(LS/STZA) Pontos de compensação da barreira luminosa 1 (pontos desde barreira luminosa clara até fim da costura)	A,B,C	0001 - 0030	8 Kl. 1, 2
112	(LS/STZA) Numero de pontos para escurecer a barreira luminosa no caso de artigos de malha (consoante a largura da malha)	B,C	0000 - 0100	0 Kl. 1, 2
113	(LS/START) Arranque com barreira luminosa 1 apenas quando a barreira luminosa está apagada 0 também no caso da barreira luminosa estar acesa	B,C		0 Kl. 1, 2
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave	A,B,C	0000 - 0030	0 Kl. 1, 2
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C	0120 - 1000	400 Kl. 1, 2
189	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t1	C	0030 - 0600	50 Kl. 1, 2
190	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t2	C	0030 - 0600	50 Kl. 1, 2
199	(DRZ/LS) Rotação para pontos de compensação da barreira luminosa	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2
206	(NE/PR/STOP) Interromper/suspender dos trechos de costura com rotação = constante (<203> = II) 1 com pedal -2 0 com pedal 0	B,C		0 Kl. 1, 2
313	(PR) Programas são programas do remate (programas de pontear) 1 sim 0 não	A,B,C		0 Kl. 1, 2
364	(RIE/STVD/TUM) Comutação do transporte significa em 1 remate 0 maior densidade dos pontos	A,B,C		1 Kl. 1, 2
422	(FK/FZ/PULL/WI) Output is 1 = wiper 2 = thread clamp 3 = motor runs 4 = lifting puller	B,C	0001 - 0004	1 Kl. 1, 2
427	(PF/HV/PULL/STOP/MESSER) Seleccção 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	0001 - 0003	1 Kl. 1, 2
438	(ML/SN) saída é 1 máquina em marcha 0 corte de linhas	B,C		0 Kl. 1, 2
445	(PULL/STZA) Pontos para retardamento de puller	B,C	0000 - 0100	0 Kl. 1, 2

446	(NHOS/NPW/EST) Entrada E2 es 1 = agulha para cima sem corte de linhas 2 = troca de posição da agulha 3 = ponto individual 4 = ponto individual com comprimento reduzido 5 = inversão do remate 6 = supressão do remate 7 = posição de mudança	B,C	0001 - 0006	1	Kl. 1, 2
488	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Function from key F1 from operator panel 1 = needle up without trimming 2 = needle position change-over 3 = single stitch 4 = single stitch with reduced length 5 = backtack inversion 6 = backtack suppression 7 = change-over position 8 = puller lift switched off 9 = change-over needle position step by step, forward 10 = change-over needle position step by step, backward	B,C	0001 - 0006	1	Kl. 1, 2
499	(STZA/PULL) Pontos por cm para retardo do rebaixamento de puller após acionamento do interruptor pelo joelho	B,C	0000 - 0100	0	Kl. 1, 2
522	(NAPO/ZRIE) Posição da agulha com paragem, durante remate de ornamentação (ponto em ponto) 1 posição 2 (em cima) 0 posição 1 (em baixo)	B,C		0	Kl. 1, 2
523	(RIE/ZRIE) Remate 1 remate de ornamentação (ponto em ponto) 0 remate normal	A,B,C		0	Kl. 1, 2
530	(DRZ/ZRIE) Rotação (máx.) para remate de ornamentação	B,C	0300 - 2000	1000	Kl. 1, 2
584	(RIE) Remate 1 quatro vezes 0 duplo	B,C		0	Kl. 1, 2
585	(DRZ/DB/RIE) Limitação das rotações	B,C	0300 - 4800	1000	Kl. 1, 2
605	(DRZ/ANZ) Velocidade de rotação real indicada no display 1 sim 0 não	A,B,C		0	Kl. 1, 2
606	(DRZ) Rotação: escalão 1 (m-n.)	B,C	0120 - 0800	180	Kl. 1, 2
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	B,C	0300 - 6000	4000	Kl. 1, 2
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal) 1 linear 0 não linear	B,C	0000 - 0004	1	Kl. 1, 2
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas	B,C	0100 - 0700	180	Kl. 1, 2
615	(LS) Reconhecimento do fim através de barreira luminosa 1 desde clara . escura 0 desde escura . clara	B,C		0	Kl. 1, 2
618	(RDR) Girar para trás após fim da costura 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1, 2
623	(RDR/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás	B,C	0050 - 9000	100	Kl. 1, 2
642	(PF/VERZ/TA) Patilha - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	B,C	0010 - 0150	100	Kl. 1, 2

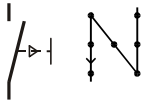
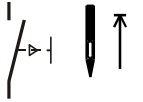
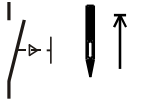
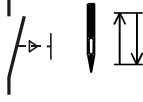
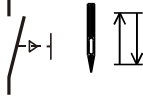
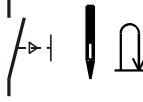
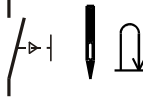
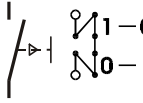
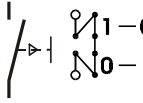
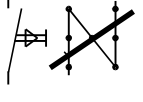
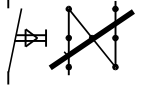
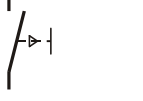
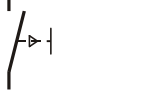
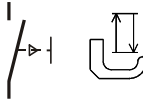
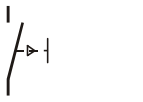
643	(TUM/VERZ/TA) Comutador de transporte - Tempo desde ligação até . redução de tensão (ciclo)	B,C	0010 - 0150	100	Kl. 1, 2
653	(PEIPO) Posição correto da penetração da agulha antes do costura 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1, 2
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop 1 com contacto fechado 0 com contacto aberto	B,C		1	Kl. 1, 2
668	(BLA/LINMOT/PF/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão 1 sim 0 não	B,C		0	Kl. 1, 2
700	(NAPO) Posição 0 da agulha (posição de refer^ncia da agulha)	B,C	0000 - 0255	0	Kl. 1, 2 *
702	(NAPO) Posição 1 da agulha (agulha em baixo)	B,C	0000 - 0255	90	Kl. 1 *
703	(NAPO) Posição 2 da agulha (alavanca da linha em cima)	B,C	0000 - 0255	236	Kl. 1 *
705	(NAPO/SN/TA) Posição 5 da agulha (fim do impulso do corte de linhas 1 (corte magnético) / começo do tacto do impulso do corte de linhas 1)	B,C	0000 - 0255	200	Kl. 1 *
706	(NAPO/SN) Posição 6 da agulha (começo de impulso do corte de linhas 2 (corte pneumático))	B,C	0000 - 0255	136	Kl. 1 *
707	(NAPO/FSL/FANG) Posição 9 da agulha (in-cio do detenção da linha ou in-cio captador de linhas)	B,C	0000 - 0255	164	Kl. 1, 2 *
710	(NAPO/NHOS) Posição 3 da agulha (agulha em cima)	B,C	0000 - 0255	184	Kl. 1 *
715	(EINZ/WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B,C	0000 - 9000	60	Kl. 1, 2
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	B,C	0000 - 0050	0	Kl. 1, 2
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (levantar do calcador)	B,C	0010 - 0060	40	Kl. 1, 2
721	(TUM/TA) Marcação do passo saída A5 (mudança do transporte)	B,C	0010 - 0090	40	Kl. 1, 2
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	B,C	0001 - 0040	22	Kl. 1, 2
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	B,C	0001 - 0040	22	Kl. 1, 2
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0010 - 9000	120	Kl. 1, 2
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0000 - 9000	50	Kl. 1, 2
734	(SN/TA) Marcação do passo saída A2 (corte de linhas) (0=100% ligação)	B,C	0000 - 0100	10	Kl. 1
748	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Entrada E3 es 1 = agulha para cima sem corte de linhas 2 = troca de posição da agulha 3 = ponto individual 4 = ponto individual com comprimento reduzido 5 = inversão do remate 6 = supressão do remate 7 = posição de mudança	B,C	0001 - 0006	5	Kl. 1, 2
761	(FSL/FZ/VERZ) prolongamento para reduzir a tensão do fio / puxar o fio	B,C	0000 - 0080	0	Kl. 1, 2

770	(PF/VERZ) Retardamento de elevação para patilha em posição do pedal „1“	B,C	0010 - 0250 80	Kl. 1, 2
775	(ZRIE/STOPZ) Tempo de paragem (ms) com remate ponto em ponto (remate de ornamentação)	B,C	0010 - 1000 150	Kl. 1, 2
789	(PEIPO) Posição da agulha 10 (posição correto da penetração da agulha)	B,C	0000 - 0255 248	Kl. 1, 2
797	(HWT) Teste de hardware 1 sim 0 nao	C	0	Kl. 1, 2
798	(EBC) N-vel de programação C 1 sim 0 não	A,B,C	0000 - 0020 0	Kl. 1, 2
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada	C	0001 - 0002 1 0001 - 0002 2	Kl. 1 * Kl. 2
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) 1 esquerda 0 direita	C	0000 - 0001 1	Kl. 1, 2 *
801	(RDR) ângulo de girar para trás após fim da costura	B,C	0010 - 0212 32	Kl. 1, 2
802	(DRZ) Speed reduction from main drive 1 = variable 0 = 1:1	C	0000 - 0001 1	Kl. 1, 2 *
881	(REG) Adaptação do comportamento de posicionamento do motor . máquina para evitar vibrações	C	0010 - 0200 100	Kl. 1, 2
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	0005 - 0040 20	Kl. 1, 2
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0010 - 0100 55	Kl. 1, 2
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	0001 - 0100 50 0001 - 0100 8	Kl. 1 Kl. 2
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	0020 - 0100 50 0020 - 0100 60	Kl. 1 Kl. 2
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0000 - 2500 300	Kl. 1, 2
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frear até uma paragem total	C	0001 - 0050 25	Kl. 1, 2
897	(MOT) Variante accionamento MINI 1 comprido 0 curto	C	0000 - 0001 0	Kl. 1, 2 *
900	(REG) Reforço proporcional adicional da regulação da velocidade de rotação	B,C	0005 - 0050 20	Kl. 1, 2
933	(ANZ) Mudança para mostrador 1 diagnose 0 mostrador normal	C	0000 - 0004 0	Kl. 1, 2
939	(VERZ/TUM) Tempo de acção derivada (de ligação antecipada) para o comutador de transporte	B,C	0010 - 0200 40 0010 - 0200 30	Kl. 1 Kl. 2
968	(VERZ/TUM) Rate time for feed reverse during switching off	B,C	0010 - 0200 40 0010 - 0200 30	Kl. 1 Kl. 2
969	(VERZ/TUM) Switching off angel for presserfoot during threadwiping at seam start	B,C	0000 - 0255 100	Kl. 1, 2
985	(FK) Ligar ângulo para fixação da linha	B,C	0000 - 0255 67	Kl. 1, 2
986	(FK) Desligar ângulo para fixação da linha	B,C	0000 - 0255 206	Kl. 1, 2
989	(FK/NA) Fixação da linha ao início da costura 1 sim 0 não	B,C	0000 - 0002 0	Kl. 1, 2

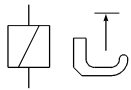
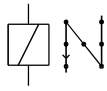
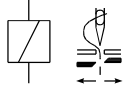
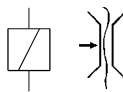
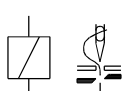
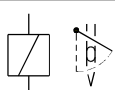

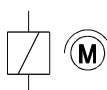
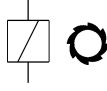
12. Esquema de ligações X5 QA40PD



Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imaões 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>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>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 1 S3 <748> = 1</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>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 2 S3 <748> = 2</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>S3 </p> <p>S2 <446> = 3 S3 <748> = 3</p>	<p>Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 5 S3 <748> = 5</p>	<p>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</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 6 S3 <748> = 6</p>	<p>Riegelunterdrückung / backtack suppression / suppression de bridage / supressão do remate / soppressione dell'afrancatura / supresion del remate / onderdrukking van het strookje</p>
<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 7 S3 <748> = 7</p>	<p>Umschaltposition / Change-over position / position le commutation / posição de mudança / posizione di commutazione / posición de cambio / omschakeling position</p>
<p>S4 </p>	<p>Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet</p>
<p>S5 </p>	<p>STOP/Anlaufsperr / STOP/Safety switch no run / STOP/Verrouillage de remise en marche / STOP/Bloqueio de arranque / STOP/Blocco avviamento / STOP/Bloqueo de repuesta en marcha / STOP/Startblokkering</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

Y1 I max 8 A * 	Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur / levantar do calçador / sollevamento del alzapiedino / elevación de prensatelas / drukvoet optillen
Y2 I max 8 A * 	Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto /
Y3 I max 4 A * 	Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
Y4 I max 4 A * 	Fadenspannungslösen / thread tension release / détenteur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning
Y5 I max 4 A * 	Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
Y6 I max 4 A * <422> = 1 	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser
Y6 I max 4 A * <422> = 2 	Fadenklemme / thread clamp / serre-fil / pinça fixar a linha / serrafilo / garra de hilo / draadklem
Y6 I max 4 A * <422> = 3 	Motor läuft / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine
Y6 I max 4 A * <422> = 4 	Puller heben / lifting puller / puller / puller / puller / estirar / puller

- * 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).