

SERVO-TOP

QE5542

CE

Tipo

BE100SE

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 2000-09-11

Com a aposição da marcação  certifica-se que o respectivo accionamento cumpre as especificações referentes a máquinas parciais das seguintes directivas da UE:

- **Directiva 89/336/CEE referente à compatibilidade electromagnética**
- **Directiva 73/23/CEE referente a tensões baixas**

| Índice | Página |
|--|---------------|
| Parte 3 | |
| 11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros | 11.1 - 11.4 |
| 11.1 Explicação do resumo dos parâmetros | |
| 11.2 Explicação da lista dos parâmetros | |
| 11.3 Resumo dos parâmetros | |
| 11.4 Lista dos parâmetros | |
| 12. Esquema de ligações | 12.1 - 12.2 |
| 13. Manutenção e reparação | 13.1 |

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, 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.

11.3 Resumo dos parâmetros BE100SE (2A_300_6.PTO)

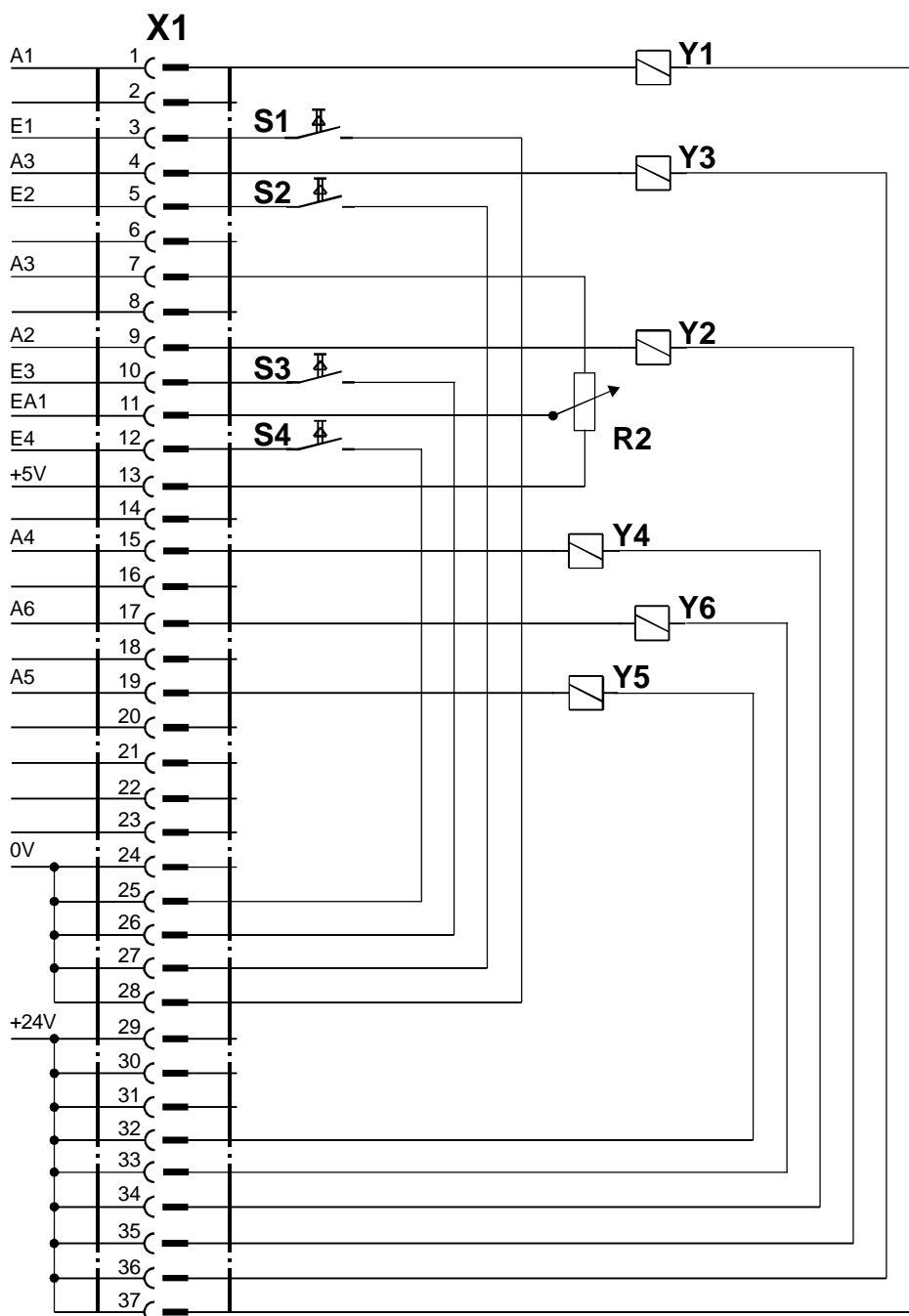
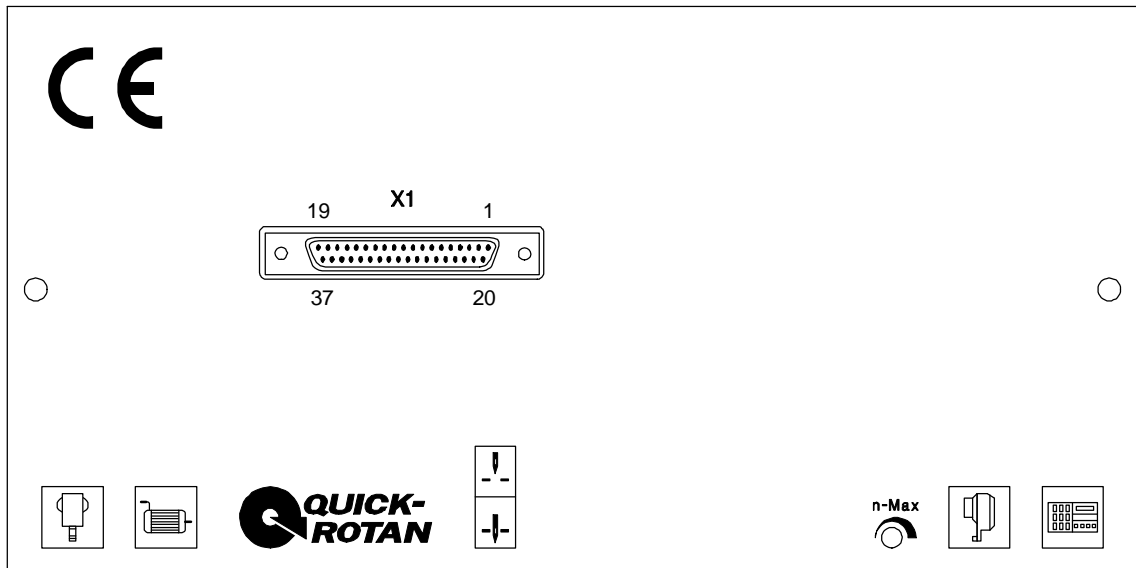
| Função | Abreviatura | Parâmetro | Entrada Saída | Conexão Tomada / contato |
|------------------------|-------------|---------------------------------------|----------------------|-------------------------------|
| Arranque suave | SANL | 116/117 | | |
| Calcador | PF | 729/730 | | |
| Classe de máquina | MAKL | 799 | | |
| Cortar linha | SN | 601/609/705 706/761 | E2 A1 A2 A4 | X1:5 X1:1 X1:9 X1:15 |
| Crescimento da rotação | DRZAN | 722 | | |
| Freio do resto | STBR | 718 | | |
| Girar para trás | RDR | 618/623/801 | | |
| Nível de programação C | EBC | 798 | | |
| Posição da agulha | NAPO | 675/700/701 702/703/705 706 | A5 | X1:19 |
| Programa | PR | 851 | | |
| Redução da rotação | DRZAB | 723/851 | | |
| Regulação | REG | 884/885/886 887/889/890 891/894 | | |
| Retardação do arranque | STVERZ | 729 | | |
| Rotação | DRZ | 117/605/606 607/609/850 | E1 | X1:3 |
| Sentido da rotação | DRR | 800 | | |

11.4 Lista dos parâmetros BE100SE (2A_300_6.PT)






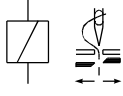
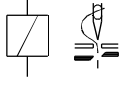
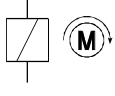



| No. | Função (Significação) | Nível | Alcance | Valores standard |
|-----|--|-------|-----------|------------------|
| 116 | (SANL) Número de pontos do arranque suave (11100000) | A,B | 0-255 | 0 |
| 117 | (SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave (00010000) | B | 30-640 | 400 |
| 601 | (SN) Cortar I sim II não (00001000) | B | | I |
| 605 | (DRZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não | B | | II |
| 606 | (DRZ) Rotação: escalão 1 (mín.) (10001000) | B | 30-640 | 180 |
| 607 | (DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.) (01001000) | B | 100-10000 | 1500 |
| 609 | (SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas (11001000) | B | 30-400 | 180 |
| 618 | (RDR) Girar para trás após fim da costura I sim II não (00101000) | B | | II |
| 623 | (RDR) Retardamento de ligação (ms) para girar para atrás | B | 0-2550 | 100 |
| 675 | (NAPO) Depois de ligar, agulha automaticamente para a posição 2 (em cima) I sim II não | B | | I |
| 700 | (NAPO) Posição da agulha 0 (posição de referência da agulha) (01101000) | B | 0-239 | 0 |
| 701 | (NAPO) Ajuste dos ângulos I com volante (teach-in) II com os botões (+/-) | B | | I |
| 702 | (NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo) (11101000) | B | 0-239 | 229 |
| 703 | (NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima) (00011000) | B | 0-239 | 125 |
| 705 | (NAPO/SN) Posição da agulha 5 (fim do impulso 1 do corte de linhas) (10011000) | B | 0-239 | 39 |
| 706 | (NAPO/SN) Posição da agulha 6 (começo de impulso 2 do corte de linhas) (01011000) | B | 0-239 | 33 |

| | | | | |
|-----|--|-----|-----------|------|
| 718 | (STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão) (00111000) | B | 0-100 | 0 |
| 722 | (DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique | B | 1-50 | 45 |
| 723 | (DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique | B | 1-50 | 40 |
| 729 | (STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o B calcador | B | 0-2550 | 0 |
| 730 | (PF) Atraso de levantar o calcador após fim da costura | B | 0-2550 | 0 |
| 761 | (SN) Extensão de corte de linhas depois posicionamento | B | 0-2550 | 0 |
| 798 | (EBC) Nível de programação C I sim II não | B | | II |
| 799 | (MAKL) Classe de máquinas seleccionada (10111000) | B | 1-1 | 1 |
| 800 | (DRR) I Sentido anti-horário da rotação do motor (visto na polia) II Sentido horário da rotação do motor (visto na polia) (01111000) | B,C | | I |
| 801 | (RDR) Ângulo de girar para trás após fim da costura | B,C | 5-200 | 30 |
| 850 | (DRZ) Velocidade máxima de rotação por minuto do motor | C | 2000-6000 | 4500 |
| 851 | (PR/DRZAB) Rampa de travagem para costuras contadas I a pique II chato | C | | I |
| 884 | (REG) Quota-parte proporcional da regulação de rotações (geral) | B,C | 4-50 | 10 |
| 885 | (REG) Quota-parte integral da regulação de rotações | C | 0-100 | 30 |
| 886 | (REG) Quota-parte proporcional do regulador de camadas | C | 1-100 | 20 |
| 887 | (REG) Parte diferencial do regulador de posicionamento | C | 1-100 | 30 |
| 889 | (REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre) | C | 0-1000 | 400 |
| 890 | (REG) Quota-parte proporcional do regulador de camadas sobreposto para frenar até uma paragem total | C | 1-100 | 25 |
| 891 | (REG) Quota-parte proporcional do regulador de camadas subposto para frenar até uma paragem total | C | 1-100 | 20 |
| 894 | (REG) Direcção de marcha do sincronizador ao coser (estudo próprio) I marcha à direita II marcha à esquerda | C | | I |
| 897 | (SONST) Quick interno | C | | II |
| 898 | (SONST) Quick interno | C | | II |

12. Anschlußplan Steckerplatte BE100SE



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  | Freigabe analoge Drehzahl / release analog speed / déverrouillage vitesse analogue / desbloqueo da rotação análogo / consenso velocità analogo / desbloqueo velocidad análogo / vrijgave analoge snelheid |
| S2  | Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder |
| S3  | Stopp ohne Position / stop without position / stop sans position / paragem sem posição / stop senza posizione / parada sin posición / stop zonder positie |
| S4  | Stopp mit Position / stop with position / stop avec position / paragem com posição / stop con posizione / parada com posición / stop met positie |
| R2  | Drehzahl / speed / vitesse / rotação / velocità / velocidad / toerental |
| Y1 I max 8 A *  | Fadenschneider pneumatisch / pneum. thread trimmer / coupe-fil pneumatique / corte de linhas pneumático / rasafilo pneumático / cortahilos neumático / draadsnijder pneumatisch |
| Y2 I max 8 A *  | Fadenschneider magnet. / magn. thread trimmer / coupe-fil magnétique / corte de linhas magnético / rasafilo magnético / cortahilos magnético / draadsnijder magnetisch |
| Y3 I max 8 A *  | Motorlauf / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine |
| Y4 I max 8 A *  | Fertigmeldung Fadenschneiden / finish signal thread trimming / signal d'exécution coupe-fil / sinal de execução corte de linhas / segnalazione finito rasafilo / señal de ejecución cortahilos / eindsignaal draadsnijder |
| Y5 I max 8 A *  | Position Nadel oben / position needle up / position aiguille en haut / posição em cima / posizione ago su / posición aguja arriba / positie naald boven |
| Y6 I max 8 A *  | 480 Impulse pro Umdrehung / 480 pulses per revolution / 480 impulsions/révolution / 480 impulsos/rotação / 480 impulsi/giro / 480 impulsos/revolución / 480 pulsen per omwenteling |

13. Manutenção e reparação



Antes de executar quaisquer trabalhos de manutenção ou conservação, há que desligar o SERVO-TOP, separar o accionamento da rede (p.ex., tirando a ficha da tomada da rede) e esperar até que o accionamento esteja imobilizado.

Os trabalhos de manutenção gerais só podem ser executados por pessoal devidamente instruído e respeitando as instruções de serviço.

O SERVO-TOP não requer praticamente qualquer manutenção. No entanto, há que executar os seguintes trabalhos de manutenção:

Consoante as condições de serviço, o accionamento deve ser limpo, no mínimo, uma vez por semana, de modo a tirar pêlos e poeiras. Especialmente as aberturas de ventilação e as aletas de refrigeração do motor, mais especificamente as aletas de refrigeração entre o motor e a caixa do comando, têm de ser mantidas limpas (fig. 13).

*importante!
soprar aqui!*

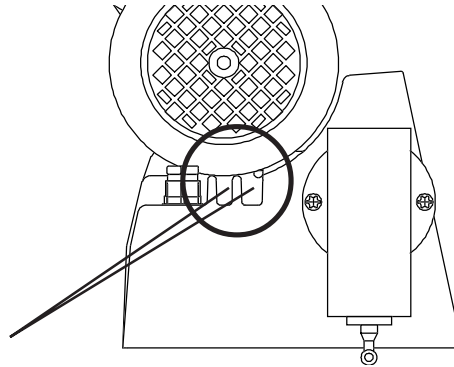


Fig. 13

Fios eventualmente enrolados no eixo do sincronizador e na polia da correia, ou no veio do motor, devem ser removidos.

Há que controlar se o accionamento está bem fixo na armação e se os aparelhos suplementares (sincronizador sobre o veio da máquina de costura, gerador de valores nominais na caixa do comando) também estão firmemente instalados nos seus respectivos lugares de montagem.

A tensão da correia trapezoidal e o desgaste da correia têm de ser controlados. Uma tensão incorrecta da correia pode aumentar a produção de ruídos e também as vibrações.



Ao abrir tampas ou retirar peças podem ficar expostas peças que se encontrem sob tensão eléctrica, a não ser que seja possível abri-las ou retirá-las manualmente. Pontos de conexão também podem estar sob tensão.

Antes da manutenção, reparação ou substituição de peças, o accionamento deve ser separado de todas as fontes de tensão sempre que seja necessário abri-lo.

Se for inevitável realizar trabalhos de manutenção ou reparação no aparelho aberto e sob tensão, este trabalho só pode ser executado por um profissional especializado que esteja devidamente familiarizado com os perigos envolvidos. Há que observar as regulamentações da EN 50110.

Condensadores na peça de potência do comando ainda podem estar sob tensão, mesmo que o accionamento tenha sido separado de todas as fontes de tensão. Por isso, há que esperar pelo menos 10 minutos entre o desligar da rede e o abrir da caixa do comando para evitar ferimentos por choque eléctrico.

O comando só pode ser controlado com instrumentos de medição de elevado valor óhmico a fim de proteger os componentes semicondutores contra sobretensão.

Trabalhos de reparação e a eliminação de avarias que requerem conhecimentos específicos de um profissional, só podem ser executados por um especialista devidamente autorizado pela Quick-Rotan.

Queremos frisar muito claramente que segundo a lei sobre a responsabilidade por produtos, nós não somos responsáveis por danos provocados pelos nossos accionamentos se estes resultarem do seguinte:

- reparação incorrecta
- utilização de componentes não aprovados por nós
- se a intervenção tiver sido executada por um profissional não devidamente autorizado por nós.