

# **SERVO-TOP**

**QE5542**

**CE**

## **Tipo**

# **L104SE**

## **Instruções de serviço**

### **Parte 3**

QUICK-ROTAN Elektromotoren GmbH  
Gräfenhäuser Straße 85  
D-64293 Darmstadt  
Tel.: 06151 / 87970  
Fax: 06151 / 896246  
e-mail: [tech.suppl@quick-rotan.com](mailto:tech.suppl@quick-rotan.com)  
[www.quick-rotan.com](http://www.quick-rotan.com)

**Português 03-05-23**

<b>Índice</b>	<b>Página</b>
<b>Parte 3</b>	
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 - 12.6
13. Manutenção e reparação	13.1

## 11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros

### 11.1 Explicação do resumo dos parâmetros

O resumo dos parâmetros é um meio de auxílio para encontrar mais rapidamente um determinado parâmetro que se procure. É praticamente um género de índice de termos para a lista de parâmetros. Por trás do termo encontram-se listados todos os parâmetros que têm influência sobre a função descrita pelo termo.

O resumo dos parâmetros é subdividido em cinco colunas.

Na 1ª coluna encontram-se os termos (as funções) aos quais pertencem os parâmetros.

Na 2ª coluna referem-se as abreviaturas das funções.

Na 3ª coluna encontram-se todos os parâmetros (números de regulação) peretencentes ao respectivo termo.

Na 4ª coluna são dadas as indicações Ex ou Ax referentes às funções (os termos), na medida em que se trate de entradas ou saídas de comando. Estas indicações também se encontram no esquema de ligações.

Na 5ª coluna enunciam-se as fichas de ligação referentes às funções (entradas (Ex) ou saídas (Ax) de comando) com os respectivos contactos (ver esquema de ligações).

Exemplo para procurar um determinado parâmetro:

Termo (função): inversão de marcha

O resumo dos parâmetros contém na 3ª coluna os números de parâmetro 618, 623, 801.

Pretende-se ligar a inversão de marcha. A lista de parâmetros indica esta função sob o número de parâmetro 618.

### 11.2 Explicação da lista dos parâmetros

A lista dos parâmetros está dividida em cinco colunas. Estas contêm:

Coluna 1: o número do parâmetro.

Coluna 2: a explicação (o significado) do parâmetro e a codificação para a fila de interruptores 1 do painel de programação em miniatura desde que o parâmetro seja programável através do painel de programação em miniatura.

Coluna 3: o nível de programação (A, B, C) no qual este parâmetro pode ser chamado.

Coluna 4: a margem de valores dentro da qual este parâmetro pode ser regulado.

Coluna 5: o valor do parâmetro programado no estado de entrega (regulação standard).

Os parâmetros que tenham um significado "ou - ou" (interruptor de software) só podem estar regulados para os valores I ou II. Para estes parâmetros, a 4ª coluna fica vazia.

### 11.3 Resumo dos parâmetros L104SE (2A\_954\_O.PTO)

Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada/contato
Acelerar	DRZAN	722		
Arranque suave	SANL	116/117		
Aspirar	SAUG	918/919/931 948		
Calcador	PF	719/729/730		
Classe de máquina	MAKL	790/799		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Defeito busca	HWT	797		
Fim da costura	NE	143/929/949		
Fio m incandescente	BREN	913/914/915		
Freio do resto	STBR	718		
Guarda-linha	FW	620/660/945 946		
Impulso fim da costura	IMPNE	929		
Indicação	ANZ	180/605		
Limitação das rotações	DB	928		
Marcação do passo saída	TA	719		
Nível de programação C	EBC	798		
Número de pontos	STZA	944/949		
Pinça fixar a linha	FK	581/582/935 941/942/949		
Posição da agulha	NAPO	942/946		
Programa	PR	851		
Quantidade	STUZ	180		
Redução da rotação	DRZAB	723/851		
Regulação	REG	884/885/886 887/889/890 891/894		
Retardação do arranque	STVERZ	729		

Retardamento	VERZ	190/191/380 581/730/911 913/914/915 919/931/932 941
Rotação	DRZ	117/143/605 607/850/928
Sentido da rotação	DRR	800
Soltar tensão da linha	FSL	749
Tempo de ligação	EINZ	190/191/582 749/889/918 927/948
Teste de hardware	HWT	797
Tirar de linhas	FZ	581/582/944
Travar	DRZAB	723/851

## 11.4 Lista dos parâmetros L104SE (2z\_954\_O.hex)

No.	Função (Significação)	Nível	Alcance	Valores standard	
116	(SANL) Numero de pontos do arranque suave (00000111)	B,C	0 - 30	2	Kl. 1
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave	B,C		400	Kl. 1
143	(DRZ/NE) Rotações para fim da costura	B,C		400	Kl. 1
180	(STUZ/ANZ) Quantidade no mostrador I sim II não	B,C		I	Kl. 1
190	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t2	B,C	0 - 10	2	Kl. 1
191	(VERZ/EINZ) Retardamento/Tempo de ligação t3	B,C	0 - 25	5	Kl. 1
380	(VERZ) Tempo de espera até que for possível apagar o „erro de linha da bobina 8“	B,C	0 - 255	60	Kl. 1
417	(SONST) Modo de indicação I modo 1 II modo 2	B,C		II	Kl. 1
581	(FK/FZ/VERZ) Retardamento de ligação (ms) para pinça fixar a linha respectivamente tirar de linhas	B,C	0 - 2550	150	Kl. 1
582	(EINZ/FK/FZ) Tempo de ligação (ms) para pinça fixar a linha respectivamente tirar de linhas	B,C	0 - 2550	200	Kl. 1
605	(DRZ/ANZ) Velocidade de rotação real indicada no display I sim II não	A,B,C		II	Kl. 1
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.)	C		1000	Kl. 1
620	(FW) Função do guarda da linha I sim II não	B,C		I	Kl. 1
660	(FW) Controlo da linha da bobina 0 sem (= *II*) 1 através do sensor (= **I*) 2 através da contagem de pontos	C		II	Kl. 1
718	(STBR) Marcação do passo para freio do resto (0 = desligar travão)	C	0 - 100	3	Kl. 1
719	(PF/TA) Marcação do passo saída A4 (0 = 100% ligação)	B,C	0 - 40	20	Kl. 1
722	(DRZAN) Rampa de aceleração 1 chato 50 a pique	C		18	Kl. 1
723	(DRZAB) Rampa de travagem 1 chato 50 a pique	C		28	Kl. 1
729	(STVERZ/PF) Retardamento do arranque após baixar o calcador	B,C	0 - 1000	50	Kl. 1
730	(PF/VERZ) Atraso de levantar o calcador após fim da costura	B,C	0 - 250	0	Kl. 1
749	(EINZ/FSL) Tempo de ligação (ms) para soltar tensão da linha	B,C	0 - 2550	300	Kl. 1
790	(MAKL) Selecção do programa para classe de máquinas mediante memorização	C	1 - 2	1	Kl. 1
797	(HWT) Teste de hardware I sim II nao	B,C		II	Kl. 1

798	(EBC) N-vel de programação C I sim II não	B,C		II	Kl. 1
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada (00011101)	C	1 - 1	1	Kl. 1
800	(DRR) Sentido da rotação do motor (visto na direcção . polia) I esquerda II direita	C		I	Kl. 1
850	(DRZ) Velocidade máxima de rotação por minuto do motor	C	200 - 3000	2800	Kl. 1
851	(PR/DRZAB) Rampa de travagem para costuras contadas I a pique II chato	C		I	Kl. 1
884	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	4 - 50	30	Kl. 1
885	(REG) Reforço integral da regulação de rotações	C	0 - 150	100	Kl. 1
886	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento	C	1 - 50	20	Kl. 1
887	(REG) Reforço diferencial da regulação de posicionamento	C	1 - 100	30	Kl. 1
889	(EINZ/REG) Tempo para regulação de camadas (0 = sempre)	C	0 - 1000	400	Kl. 1
890	(REG) Reforço proporcional da regulação de posicionamento sobreposto para frenar até uma paragem total	C	1 - 50	25	Kl. 1
891	(REG) Reforço proporcional da regulação de rotação subposto para frenar até uma paragem total	C	1 - 50	20	Kl. 1
894	(REG) Direcção de marcha do motor e sincronizador I diferente II igual	C		I	Kl. 1
911	(VERZ) Tempo até alavanca de arranque desligar	C	0 - 239	120	Kl. 1
913	(VERZ/BREN) Tempo até avançar queimador	B,C	0 - 2550	300	Kl. 1
914	(VERZ/BREN) Tempo de ligação queimador	B,C	0 - 2550	250	Kl. 1
915	(VERZ/BREN) Tempo desde recuar queimador até recuar desviador de linha	B,C	0 - 2550	200	Kl. 1
918	(EINZ/SAUG) Tempo de ligação para aspiração da linha	B,C	0 - 2550	600	Kl. 1
919	(VERZ/SAUG) Tempo de retardamento para desligar aspiração de linha (A7)	B,C	0 - 2550	500	Kl. 1
925	(VERZ/BREN) Tempo de retardamento para ligar aquecimento queimador	B,C	0 - 2550	200	Kl. 1
927	(EINZ) Tempo de ligação para matriz	B,C	0 - 2550	50	Kl. 1
928	(DRZ/DB) Redução da rotação no final da costura I sim II não	B,C		I	Kl. 1
929	(NE/IMPNE) Impulso matriz no final da costura I sim II não	B,C		II	Kl. 1
931	(VERZ/SAUG) Tempo de retardamento para desligar aspiração linha (A2)	B,C	0 - 2550	600	Kl. 1
932	(VERZ) Tempo de retardamento para ligar desviador de linha	B,C	0 - 2550	50	Kl. 1

933	(SONST) Mudança para mostrador I diagnose II mostrador normal	C		II	Kl. 1
935	(FK) Funcionamento com pinça de retenção da linha inferior I sim II não	B,C		I	Kl. 1
941	(VERZ/FK) Tempo de retardamento para a pinça de retenção da linha inferior	B,C	0 - 2550	100	Kl. 1
942	(FK/NAPO) Posição de desligamento para a pinça de retenção da linha inferior	B,C	0 - 239	180	Kl. 1
943	(SONST) Peça de aplicação - Consulta I sim II não	B,C		II	Kl. 1
944	(FZ/STZ/STZA) Pontos para monitoração do quebra-fios inferior	B,C	0 - 255	10	Kl. 1
945	(FW) Margem de captação (incrementos) para o quebra -fios inferior	B,C	0 - 255	10	Kl. 1
946	(FW/NAPO) Posição para a captação do quebra-fios inferior	B,C	0 - 239	70	Kl. 1
948	(SAUG/EINZ) Tempo de ligação para aspiração do fio no início	B,C	0 - 2550	0	Kl. 1
949	(STZ/NE/FK/STZA) Pontos antes do fim da costura para ligar sujeitador	B,C	0 - 10	2	Kl. 1