

SERVO-TOP

QE5542

SINGER

S20SE

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 2001-03-27

Índice	Página
Parte 3	
11. Resumo dos parâmetros e lista dos parâmetros	11.1 - 11.5
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
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 S20SE (2a_C05_5)

Função	Abreviatura	Parâmetro	Entrada Saída	Conexão Tomada / contato
Agulha para cima sem corte de	NHOS	616/710		
Arranque suave	SANL	116/117		
Bloqueio de arranque	ANLSP	665		
Classe de máquina	MAKL	799		
Cortar linha	SN	601/609/646 704/705/901		
Crescimento da rotação	DRZAN	722		
Freio do resto	STBR	718		
Girar para trás	RDR	618/623/801		
Nível de programação C	EBC	798		
Paragem	STOP	665		
Posição da agulha	NAPO	700/701/702 703/704/705 710		
Redução da rotação	DRZAB	723		
Regulação	REG	884/885/886 887/889/890 891/894		
Retira-linhas	WI	646/668/715		
Rotação	DRZ	117/605/606 607/608/609 676/850/901		
Sentido da rotação	DRR	800		
Soprador	BLA	668		
Troca de posição da agulha	NPW	616		

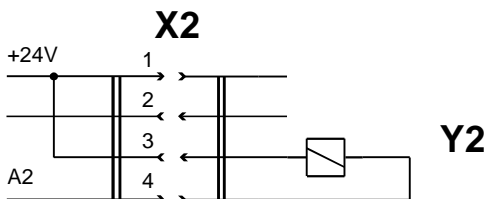
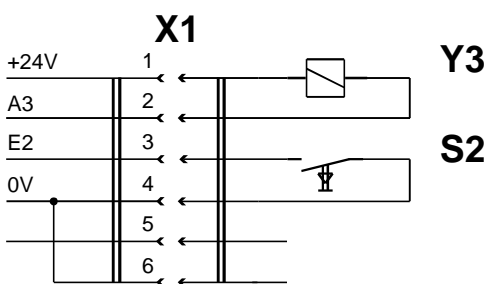
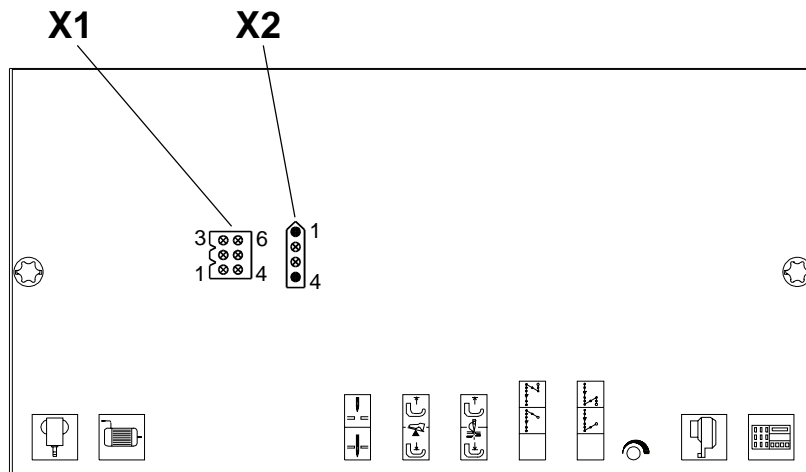
11.4 Lista dos parâmetros S20SE (2a_C05_5.PT)

Nr.	Função	Nível da progr.	Limitação dos valores	Valor normal
116	(SANL) Número de pontos do arranque suave (11100000)	A,B	0-254	0
117	(SANL/DRZ) Rotações para pontos do arranque suave (00010000)	B	30-640	500
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	200
607	(DRZ) Rotação: escalão 12 (máx.) (01001000)	B	100-10000	4000
608	(DRZ) Curva da rotação (em função do pedal) I linear II não linear	B		I
609	(SN/DRZ) Rotação 1 do corte de linhas (11001000)	B	30-400	200
616	(NPW/NHOS) Função da tecla externa (entrada E2) I troca de posição da agulha (NPW) II agulha para cima sem corte de linhas (NHOS)	B		II
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
646	(SN/WI) Interruptor do painel de comando S9 I corte de linhas e retira-linhas desligada II retira-linhas desligada	B		I
665	(ANLSP/STOP) Bloqueio de marcha/stop I com contacto fechado II com contacto aberto	C		I
668	(BLA/WI) Retira-linhas/soprador de expulsão I sim II não (10101000)	B		I
676	(DRZ) Regulação da velocidade de rotação possível através de potenciómetro I sim II não	B		I

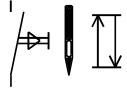
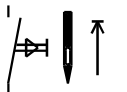
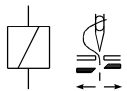
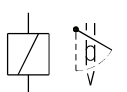
700	(NAPO) Posição da agulha 0 (posição de referência da agulha) (01101000)	B	0-239	0 *
701	(NAPO) Ajuste dos ângulos I com volante (teach-in) II com os botões (+/-)	B		I
702	(NAPO) Posição da agulha 1 (agulha em baixo) (11101000)	B	0-239	65
703	(NAPO) Posição da agulha 2 (alavanca da linha em cima) (00011000)	B,C	0-239	211
704	(NAPO/SN) Posição da agulha 4 (começo de impulso 1 do corte de linhas) (01011000)	B	0-239	95
705	(NAPO/SN) Posição da agulha 5 (fim do impulso 1 do corte de linhas) (10011000)	B	0-239	168
710	(NAPO/NHOS) Posição da agulha 3 (agulha em cima) (11011000)	B	0-239	200
715	(WI) Tempo de ligação (ms) para retira-linhas	B	0-2550	50
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	31
798	(EBC) Nível de programação C I sim II não	B		II
799	(MAKL) Classe de máquinas seleccionada (10111000)	C	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
884	(REG) Quota-parte proporcional da regulação de rotações (geral)	B,C	4-50	13
885	(REG) Quota-parte integral da regulação de rotações	C	0-100	30
886	(REG) Quota-parte proporcional do regulador de camadas sobreposto	C	1-50	20
887	(REG) Quota-parte proporcional das rotações para regulador de camadas	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 frear até uma paragem total	C	1-50	25
891	(REG) Quota-parte proporcional do regulador de camadas subposto para frear até uma paragem total	C	1-50	20
894	(REG) Direcção de marcha do sincronizador ao coser (estudo próprio)	C		I
	I marcha à direita			
	II marcha à esquerda			
897	(SONST) Quick interno	C		II
898	(SONST) Quick interno	C		II
901	(DRZ/SN) Velocidade de rotação de liberação do corte	C	30-500	300

12. Esquema de ligações S20SE



Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos ímãs 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

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-verbisseling
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
Y2 I max 10 A 	Fadenschneider / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder
Y3 I max 10 A 	Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwiser

13. Manutenção e reparação

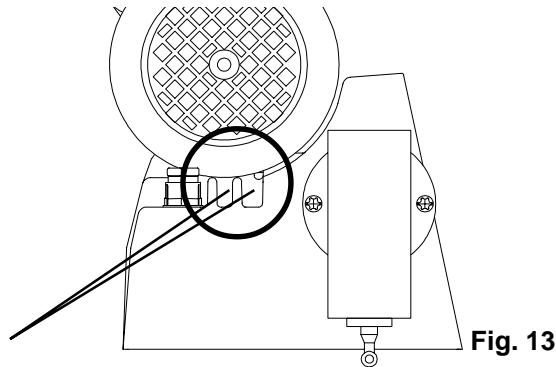


Antes de executar quaisquer trabalhos de manutenção ou conservação, há que desligar o SERVO-TOP, separar o accionamento da rede (p.ex., tirando a ficha da tomada da rede) e esperar até que o accionamento esteja imobilizado.

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!*

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.