

EFKA dc1 5xx

COMANDO

dc1 500

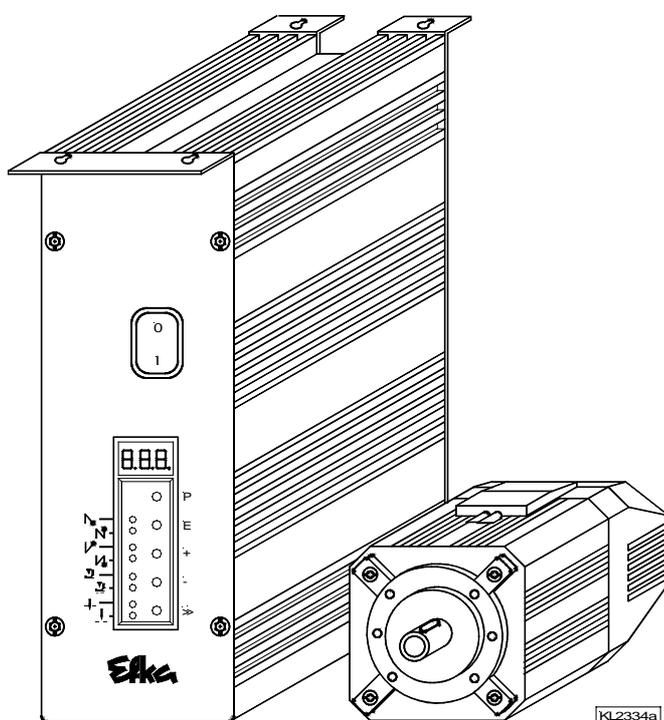
AB220A5111

FP220A5911

dc1 550

AB320A5211

FP320A5951



LISTA DOS PARÂMETROS

ESQUEMA DE LIGAÇÕES
FLUXOGRAMAS DAS FUNÇÕES

No. 406301

português

EFKA
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

EFKA
EFKA OF AMERICA INC.

EFKA
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

ÍNDICE	Página
1 Aplicação do compilador C200 (FP220A.../FP320A....)	5
2 Tabela dos Cabos de Adaptação	6
3 Colocação em Serviço	7
4 Ajuda para a Regulação e Colocação através da Rotina de Instalação Rápida (SIR)	8
5 Elementos de Comando e Conexões de Ficha	9
5.1 Posição dos elementos de comando e dos indicadores	9
5.2 Posição das conexões de ficha	9
5.3 Esquema de ligações	10
5.4 Ligação de um candeeiro com transformador ao comando	13
6 Esquema de Ligações de um Comando do Motor de Passo SM210A	14
7 Cabos de adaptação	15
8 Fluxogramas das Funções	33
9 Lista dos Parâmetros	63
9.1 Valores previamente regulados dependentes do modo	63
9.2 Nível operador	65
9.3 Nível técnico	68
9.4 Nível fornecedor	75
10 Indicação de Erros	90
11 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820	91

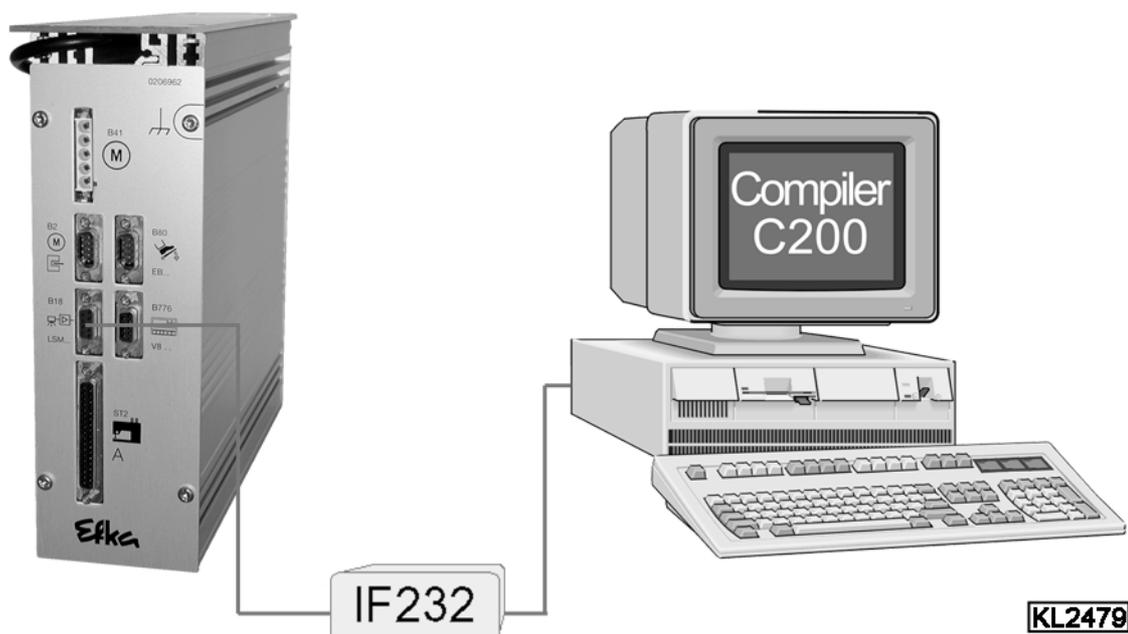
1 Aplicação do compilador C200 (FP220A.../FP320A...)

O compilador C200 pode ser utilizado somente com os comandos FP220A e FP320A!

O compilador C200 Efka é uma ferramenta de software para a programação de funções nos comandos FP220A e FP320A, o qual permite a programação de diversas funções adicionais definidas pelo usuário.

O compilador disponibiliza as seguintes funções de base:

- Funções previamente definidas que são integradas através de um ficheiro do sistema.
- Aprox. 2kB para programas de usuário e dados.
- Rotina de tratamento de erros com marcação automática de erro.
- *Loader* para memorizar o programa no comando.
- Um mecanismo multi-tarefa em intervalos de tempo.



O comando FP220A... / FP320A... (tomada B18) e o computador (tomada com1) são ligados por meio do interface IF232-3.

Conjunto de acessórios extras compilador C200 consistindo de: Peça nº 1113262

- CD-ROM software compilador C200
- Manual do usuário compilador C200
- Interface EFKANET IF232-3

Para mais informação sobre a programação e aplicação das instruções de comando consultar o manual do usuário compilador C200!

2 Tabela dos Cabos de Adaptação



ATENÇÃO!

Antes da comutação das sequências de funções, têm de ser retirados os cabos de ligação das entradas e saídas. É imprescindível verificar se a máquina instalada é adequada para a sequência de funções a regular. Depois efectuar a regulação com o parâmetro 290!

Regulação da sequência de funções mediante o parâmetro 290										
Modo	Denominação	Adaptador	Saídas							
	Transistores de potência →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Ponto preso: p.ex. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310: EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	Funções 1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2	ML ML	MST/HP
2	Ponto preso: p.ex. Singer (212 UTT)	Funções 1112824	FL FL	VR VR		FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML	MST/HP
3	Ponto preso: p. ex. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
4	Ponto cadeia: p. ex. Union Special (34000 und 36200 a substituir US80A) (CS100 e FS100)	Funções 1112865 1112905	FL FL	FA-R FA-R	M1	FA-V FA-V	FW FW	STV	ML ML	MST/HP
5	Ponto cadeia: decurso paralelo Máquina de costurar sacos Union Special Yamato (sérieVC/VG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS com ou sem concentração de ponto) Brother (FD3-B257) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	Funções Funções 1113345 1113130 1112821 1112822 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV STV	M1 M1	M3 IMP	BR FW FW FW	M4	ML ML ML ML	MST/HP MST
6	Ponto cadeia: cortador de fita/ tesoura rápida		FL FL	STV STV	FA FA	FAO M2	FA FA FAU AH1	AH2	ML ML	MST/HP
7	Corta e cose		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
8	Backlatch Pegasus	Funções 1113234	FL		PD<=1 PD<=1	PD≥1 PD≥1	PD≥1* PD≥1		ML	MST/HP
9	Backlatch Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Funções 1112826 1113205	FL		PD<=1 PD<=1 PD<=1	PD≥1 PD≥1 PD≥1	PD≥1* PD≥1		ML	MST/HP
10	Ponto preso: p.ex. Union Special (63900AMZ a substituir US80A) e com máquinas de ponto preso Refrey	Funções 1112823	FL FL	FA-R FA-R	FSPL	FA-V FA-V	FW FW	VR	ML ML	MST/HP
13	Ponto preso: Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	Ponto preso: p. ex. Juki (5550-6) Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7) Adaptador para sensor de posição integrado no volante	Funções 1112816 1113132 + 1113157	FL FL FL	VR VR VR	FA1+2 FA1+2 FA1+2	FA2 FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
15	Backlatch Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
16	Corta e cose: máquina de braço longitudinal p.ex. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	Stitchlock [trancagem do ponto de cadeia no final]: Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP
20	Ponto preso: Juki (LU1510) Ponto preso: Juki (DNU1541-7) Adaptador para sensor de posição integrado no volante	1113200 1113319 1113314	FL FL	VR VR	FA FA	FSPL FSPL				HP HP
21	Ponto cadeia: Yamato (stitch lock [trancagem do ponto de cadeia no final])	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Ponto preso: Brother (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL	FW	FSPL	HP	MST
23	Ponto preso: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW			MST
24	Ponto cadeia: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	Ponto preso: Juki (LU2210, LU2260)	1113350	FL	VR	FA	FSPL				HP
26	Ponto preso: p.ex. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2

Os sinais das saídas M7...M11 dependem das regulações de parâmetros determinados, em particular do parâmetro 290.

*) Nesta saída o sinal é emitido de forma invertida!

Explicação das abreviaturas na página precedente e no capítulo “Fluxogramas das Funções”

Saídas:

FL	= Elevação do pé calcador	FL1	= Elevação do pé calcador sem cadência
VR	= Remate	STV	= Concentração de ponto
FA	= Corte de linha	FA1	= Corte de linha pos. 1...1A
FA2	= Corte de linha pos. 1A...2	FA1+2	= Corte de linha pos. 1...2
FA-V	= Corte de linha para a frente	FA-R	= Corte de linha para trás
FAU	= Corte de linha inferior	FAO	= Corte de linha superior
FSPL	= Supressão da tensão da linha	AH	= Cortador de fita
FW	= Limpa-linhas	AH1/AH2	= Tesoura rápida
ML/NK	= Máquina em marcha / refrigeração da agulha	KS	= Sucção de cadeia
RB	= Soprar cadeia em sentido inverso	STB	= Empilhar o tecido por sopro
KB	= Sopro de cadeia	KS+KB	= Sucção + sopro de cadeia
MST	= Máquina parada	HP/FF1	= Ajustamento de curso / flip-flop 1
PD≥1	= Posições do pedal 1...12	PD≤-1	= Posições do pedal -1 / -2
PD=0	= Posição do pedal 0	PD-2	= Posição do pedal -2
L-STL	= Lâmpada indicadora do comprimento do ponto	DR-UK	= Inversão do sentido de rotação
FZ	= Retira-linhas	STS	= Trancagem do ponto de cadeia no final
IMP	= Impulso	BR	= Corte de linha a quente
LFA	= Corte da linha de recobrimento	FF2	= Flip-flop 2

3 Colocação em Serviço

Antes de colocar em serviço é favor verificar e/ou regular:

- **A montagem correcta do motor, do posicionador e dos acessórios**
- **A selecção correcta do processo de corte mediante o parâmetro 290**
- **Se for necessário, a regulação correcta do sentido de rotação do motor mediante o parâmetro 161**
- **A selecção correcta das funções das teclas (entradas) mediante os parâmetros 240...249**
- **A regulação da transmissão entre o eixo do motor e a máquina mediante o parâmetro 272**
- **A regulação do tipo de sensores de posição mediante o parâmetro 270**
- **Se for necessário, a regulação dos graus de ângulo após a posição do sensor mediante o parâmetro 271**
- **Se for necessário, a regulação das posições mediante o parâmetro 171 (possível com todas as regulações do parâmetro 270)**
- **A velocidade de posicionamento correcta mediante o parâmetro 110**
- **A velocidade máxima correcta compatível com a máquina de costura mediante o parâmetro 111**
- **A regulação dos restantes parâmetros importantes**
- **Que é efectuada a operação de coser para que os valores regulados sejam armazenados**

Para pormenores consultar as instruções de serviço!

4 Ajuda para a Regulação e Colocação através da Rotina de Instalação Rápida (SIR)

A rotina de instalação rápida (SIR) passa por todos os parâmetros necessários para programar a sequência de funções e o posicionamento.

Introduzir parâmetro 500

Parâmetro para sequência de funções
“processos de corte”

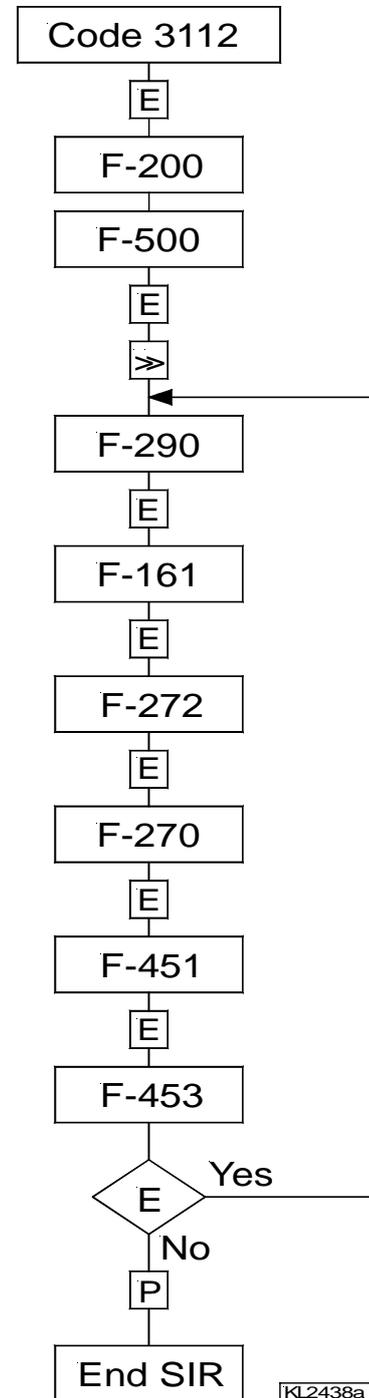
Parâmetro para sentido de rotação do motor

Parâmetro para relação de transmissão
Importante! A relação de transmissão deve ser determinada e indicada o mais precisamente possível.

Parâmetro para tipo de sensores de posição

Parâmetro para posição 1

Parâmetro para posição 2



Os valores podem ser alterados mediante as teclas +/- . Para que o valor seja indicado no painel de comando V810, a tecla E tem de ser premida outra vez depois da indicação do parâmetro.

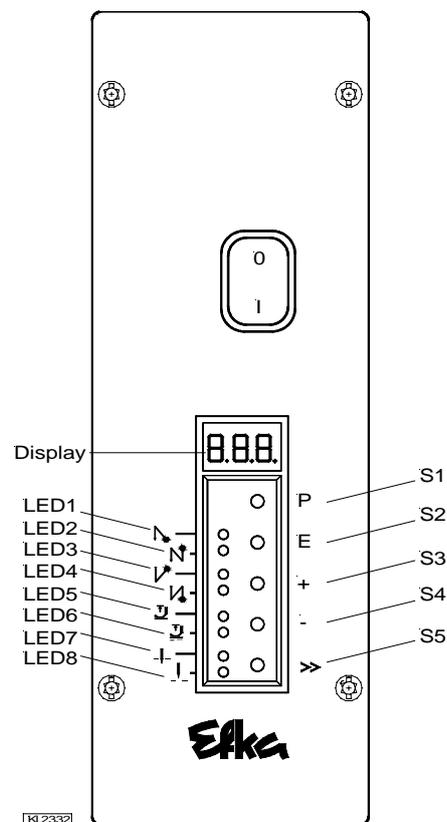
Depois de premir a tecla P uma vez pode ser abandonada a rotina e seleccionado um novo parâmetro. Depois de premir a tecla P duas vezes é terminada a programação e o motor está novamente pronto para iniciar o processo de costura.

Para pormenores consultar as instruções de serviço!

5 Elementos de Comando e Conexões de Ficha

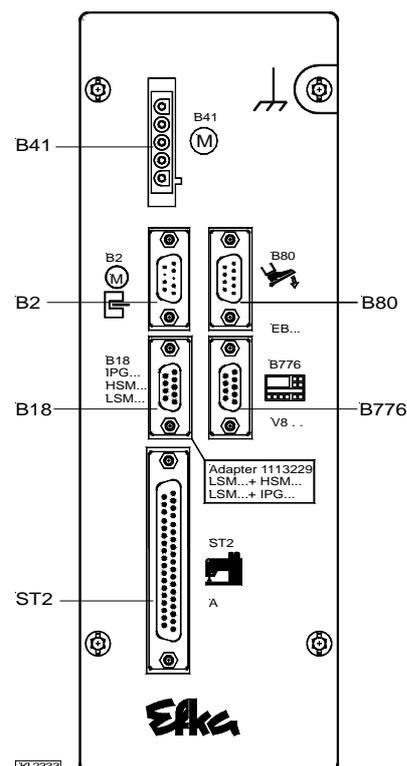
5.1 Posição dos elementos de comando e dos indicadores

- S1** **Tecla P**
- Chamada ou suspensão do modo de programação
- S2** **Tecla E**
- Remate inicial simples / duplo / desligado
 - No modo de programação, para confirmação das alterações
- S3** **Tecla +**
- Remate final simples / duplo / desligado
 - No modo de programação, para aumento do valor indicado
- S4** **Tecla -**
- Elevação automática do pé calcador ao parar a meio da costura LIGADA/DESLIGADA
 - Elevação automática do pé calcador após operação de corte LIGADA/DESLIGADA
 - No modo de programação, para redução do valor indicado
- S5** **Tecla >>**
- Posição de base 1 ou 2
 - No modo de programação, para continuar
- LED1** Indicador de remate inicial simples
- LED2** Indicador de remate inicial duplo
- LED3** Indicador de remate final simples
- LED4** Indicador de remate final duplo
- LED5** Indicador de elevação automática do pé calcador ao parar a meio da costura
- LED6** Indicador de elevação automática do pé calcador após operação de corte
- LED7** Indicador de posição de base “posição 1 da agulha
- LED8** Indicador de posição de base “posição 2 da agulha
- Display** Indicador de 3 cifras



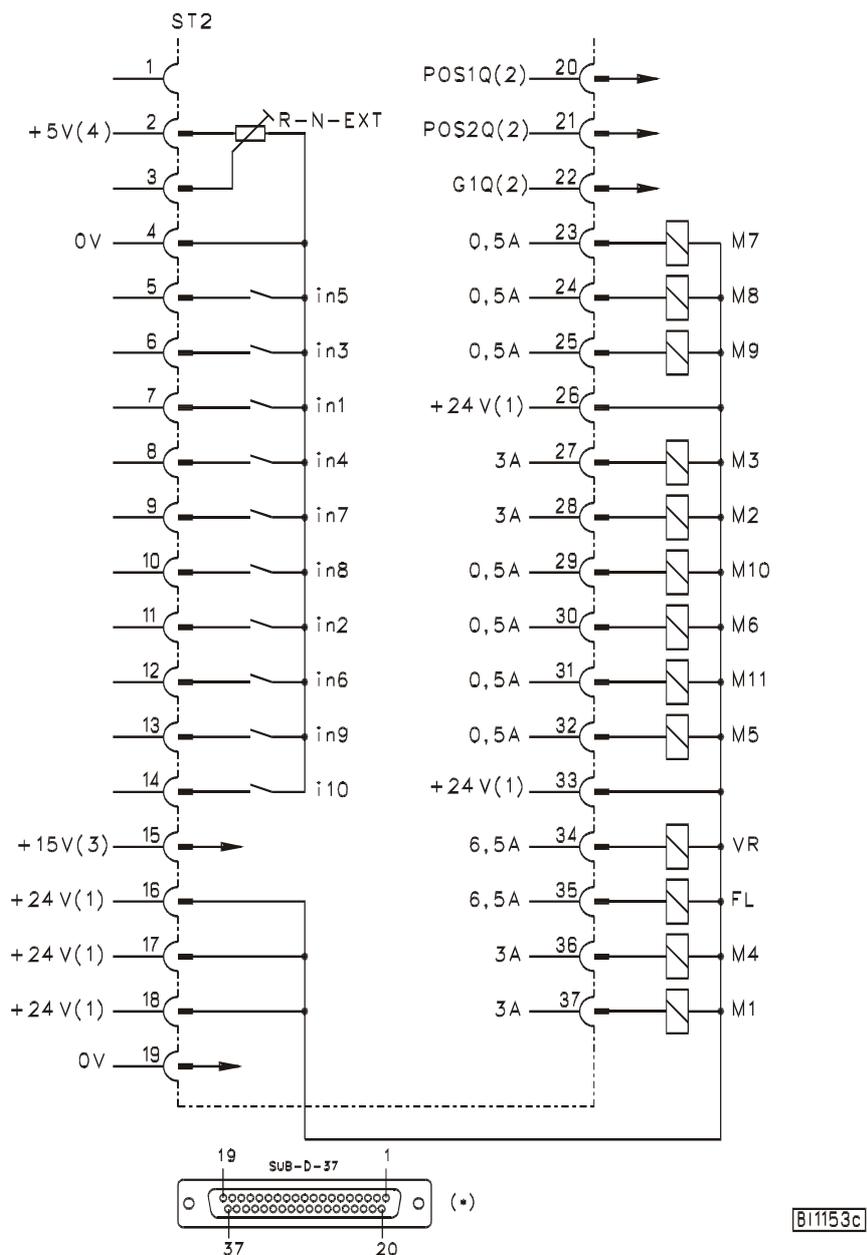
5.2 Posição das conexões de ficha

- B2** Ligação para comutador
- B18** Ligação para
- módulo de fotocélula LSM002
 - módulo de sensor Hall HSM001
 - gerador de impulsos (encoder) IPG001
 - EFKANET
- (cabo de adaptação 1113299 no caso de ocupação múltipla)
- B41** Ligação para alimentação de corrente do motor
- B80** Ligação para regulador de velocidade
- B776** Ligação para painel de comando V810/V820
- ST2** Ligação para entradas e saídas dos ímanes / válvulas electromagnéticas / indicadores/ teclas e interruptores



5.3 Esquema de ligações

Entradas comutadas para 0V



ATENÇÃO!

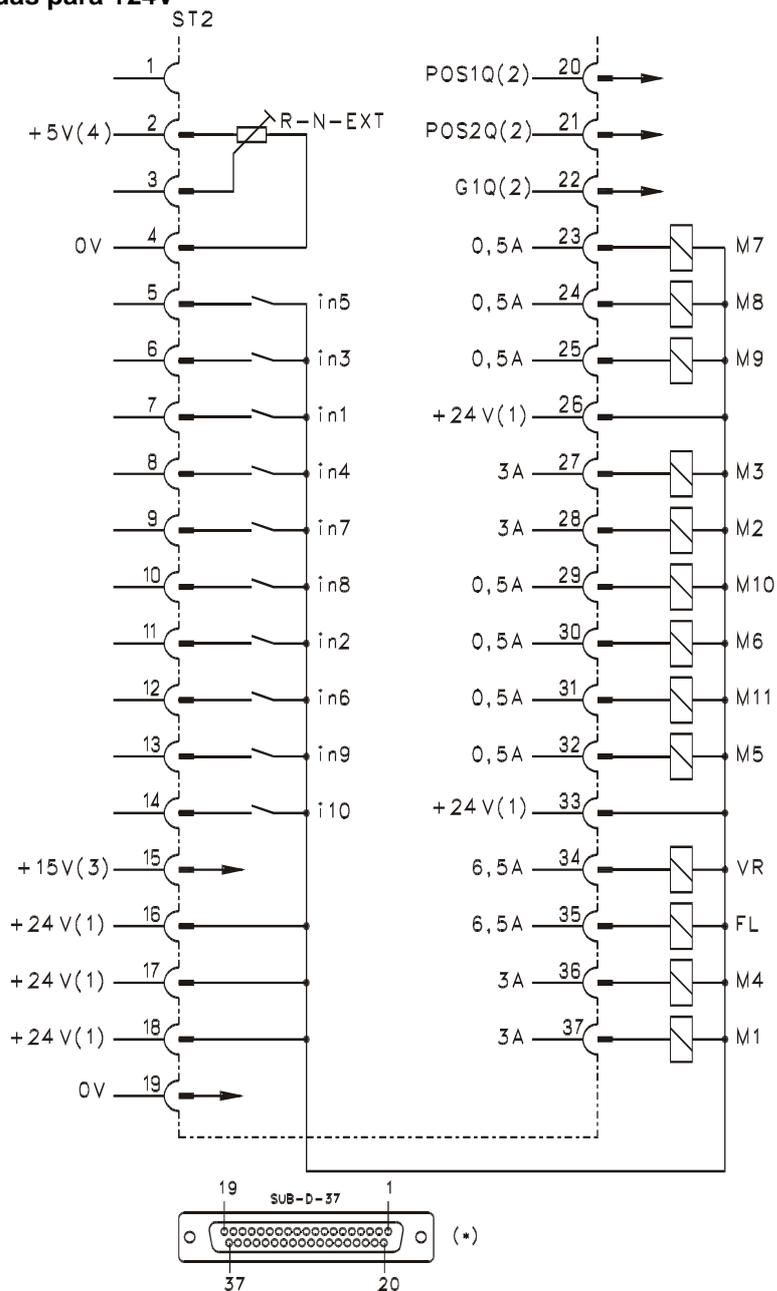
Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 96VA em carga constante!

in1 - Entrada 1
in2 - Entrada 2
in3 - Entrada 3
in4 - Entrada 4
in5 - Entrada 5
in6 - Entrada 6
in7 - Entrada 7
in8 - Entrada 8
in9 - Entrada 9

i10 - Entrada 10
M1 - Saída 1
M2 - Saída 2
M3 - Saída 3
M4 - Saída 4
M5 - Saída 5
M6 - Saída 6
M7 - Saída 7
M8 - Saída 8

M9 - Saída 9
M10 - Saída 10
M11 - Saída 11
FL - Elevação do pé calcador
VR - Remate
POS1 - Posição 1
POS2 - Posição 2
GEN - 512 impulsos do gerador
R-N-EXT - Potenciômetro externo para limitação da velocidade (50kΩ)

Entradas comutadas para +24V



BI1164

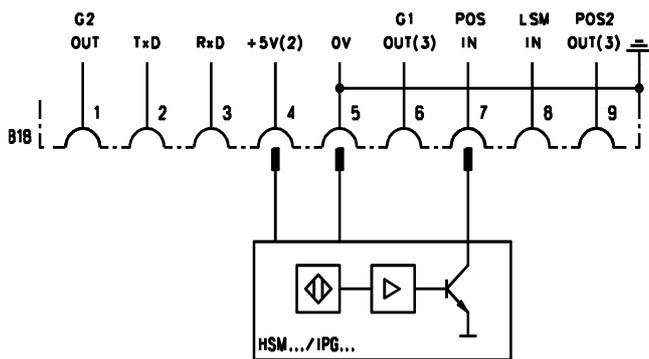


ATENÇÃO!

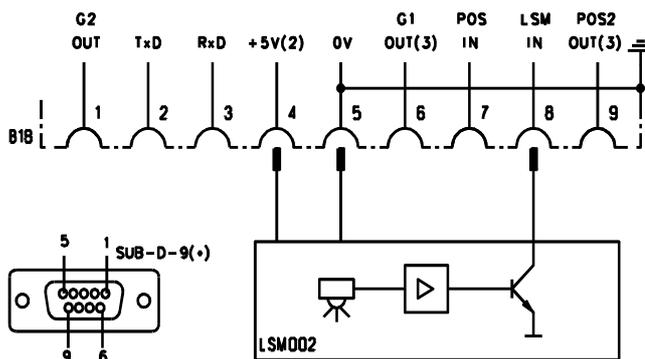
Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 96VA em carga constante!

- 1) Tensão nominal 24V, , tensão de marcha em ponto morto ao máx. 30V durante pouco tempo após rede ligada
- 2) Saída do transistor com colector aberto ao máx. 40V, 10mA
- 3) Tensão nominal 15V, $I_{max} = 30mA$
- 4) Tensão nominal 5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada / lado de soldadura da ficha

Ligação dum módulo de sensor Hall HSM001 ou dum gerador de impulsos (encoder) IPG001



Ligação dum módulo de fotocélula LSM002

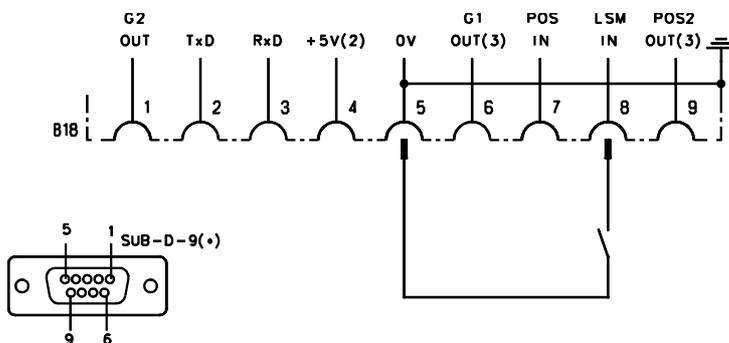


BI1174

Cabo de adaptação 1113229 no caso de ocupação múltipla da tomada B18

- | | |
|-----------|--|
| POS2 OUT | - Saída para posição 2 |
| POS IN | - Entrada para posições |
| G1/G2 OUT | - Saída dos impulsos do gerador |
| TXD/RXD | - Fios de transmissão em série |
| LSM IN | - Possibilidade de ligar um módulo de fotocélula à tomada B18/8
(O parâmetro 239 = 0 significa que a função "fotocélula" foi seleccionada.
Reconhecimento do sinal quando comutada para 0V.) |
| LSM002 | - Módulo de fotocélula de reflexo |
| HSM... | - Módulo de sensor Hall |
| IPG... | - Gerador de impulsos (encoder) |

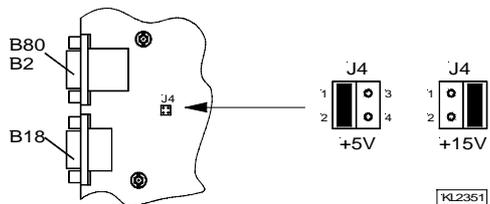
Tendo seleccionado os valores >0 no parâmetro 239, pode ser utilizada uma tecla na entrada da tomada B18/8.



BI1159

Para aparelhos externos existe na tomada B18/4 uma tensão de alimentação de +5V. Esta pode ser alterada para +15V, abrindo a tampa e comutando uma ficha J1 colocada numa placa de circuito impresso.

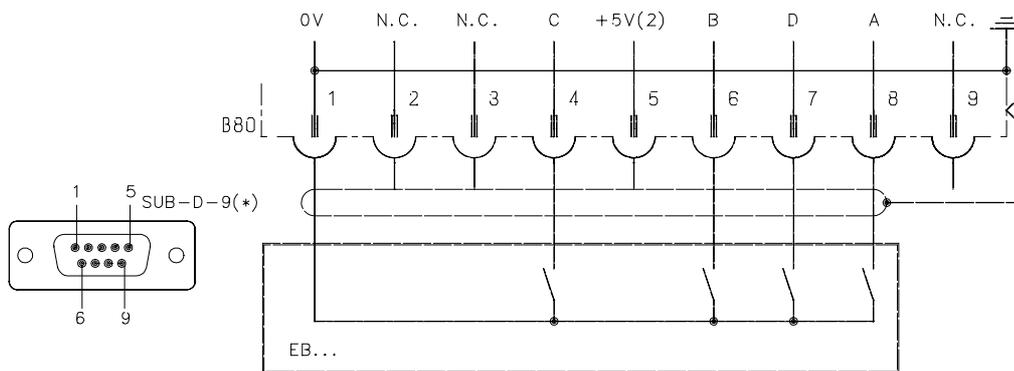
- | | | |
|------|---|---|
| +5V | = | Unir pinos 1 e 2 do lado esquerdo com a ponte de contacto (regulação de origem) |
| +15V | = | Unir pinos 3 e 4 do lado direito com a ponte de contacto |



ATENÇÃO!

Desligar sempre a rede, antes de abrir a tampa!

- 2) Tensão nominal +15, 100mA (reconnectável para +5V, 100mA)
- 3) Saída do transistor com colector aberto ao máx. 40V, 10mA
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada / lado de soldadura da ficha



EB.. Regulador de velocidade

B11160

Nível do pedal →	-2	-1	0	½	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
Entrada A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrada B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrada C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrada D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

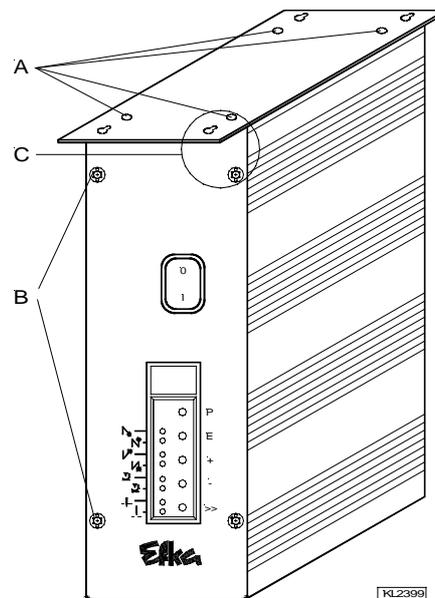
5.4 Ligação de um candeeiro com transformador ao comando



ATENÇÃO!

Desligar sempre a rede, antes de abrir a tampa!

- **Desligar o comando e tirar a ficha de rede**
- Desaparafusar o comando da mesa da máquina
- Desapertar 4 parafusos (A)
- Remover a placa de montagem
- Desapertar 2 parafusos (B) tanto em frente como detrás
- Retirar a caixa do lado esquerdo
- Passar o cabo do candeeiro pelo passa-cabos
- Na área (C), ligar os alamares à pinça na placa de circuito impresso
- Inserir o fio de terra na ficha da caixa
- Fechar e aparafusar a caixa
- Montar o comando na mesa da máquina



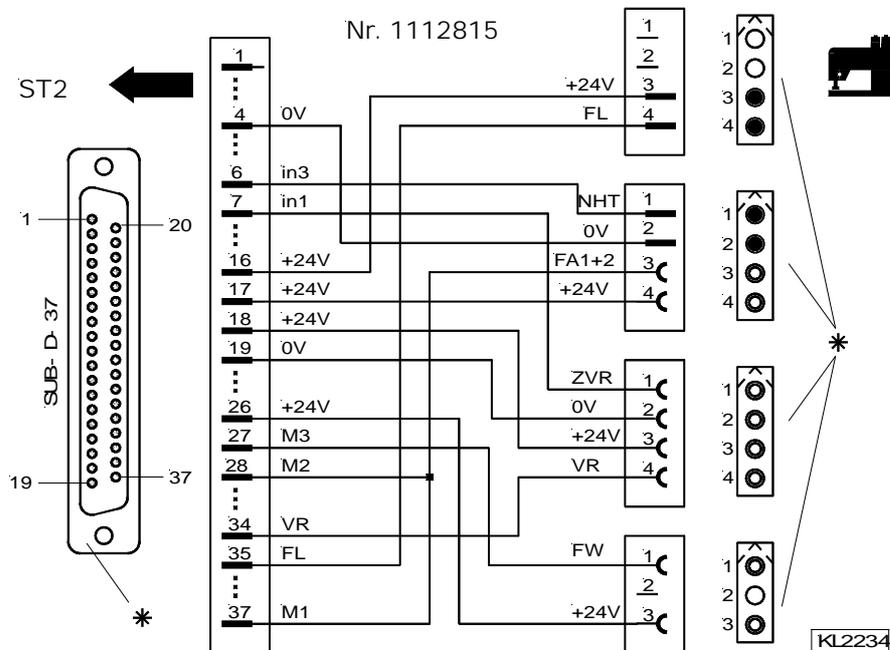
ATENÇÃO!

Depois de ligado o candeeiro ao comando, esta encontra-se sempre sob tensão (230V), mesmo estando o interruptor no comando desligado! Apenas um candeeiro com transformador pode ser ligado ao comando!

7 Cabos de adaptação

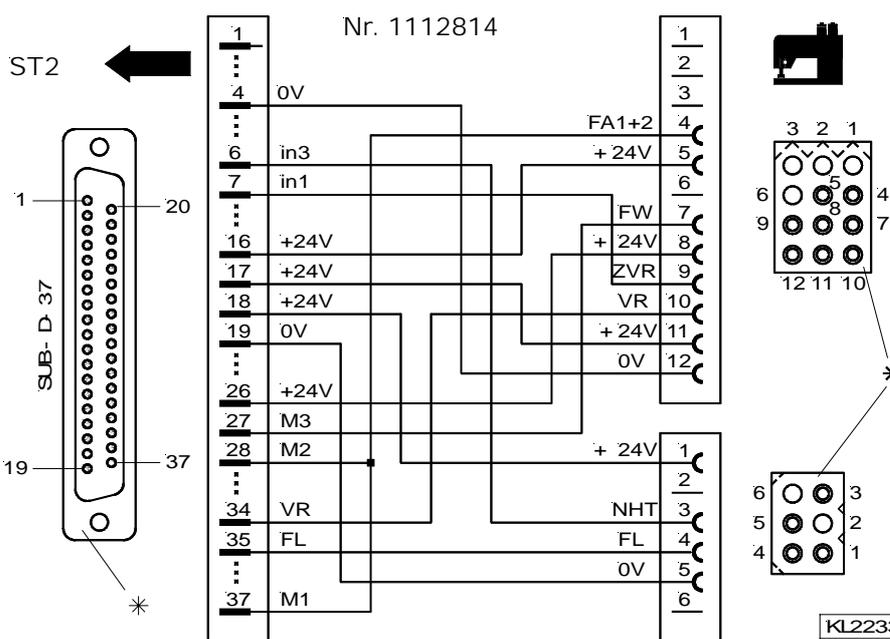
Cabo de adaptação para AISIN classes AD3XX, AD158, 3310 e EK1

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	➔	regular parâmetro 290 = 0
Regulação das funções de tecla	entrada in1	➔	regular parâmetro 240 = 16
	entrada in3	➔	regular parâmetro 242 = 1



Cabo de adaptação para BROTHER classes 737-113 e 737-913

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	➔	regular parâmetro 290 = 0
Regulação das funções de tecla	entrada in1	➔	regular parâmetro 240 = 16
	entrada in3	➔	regular parâmetro 242 = 1

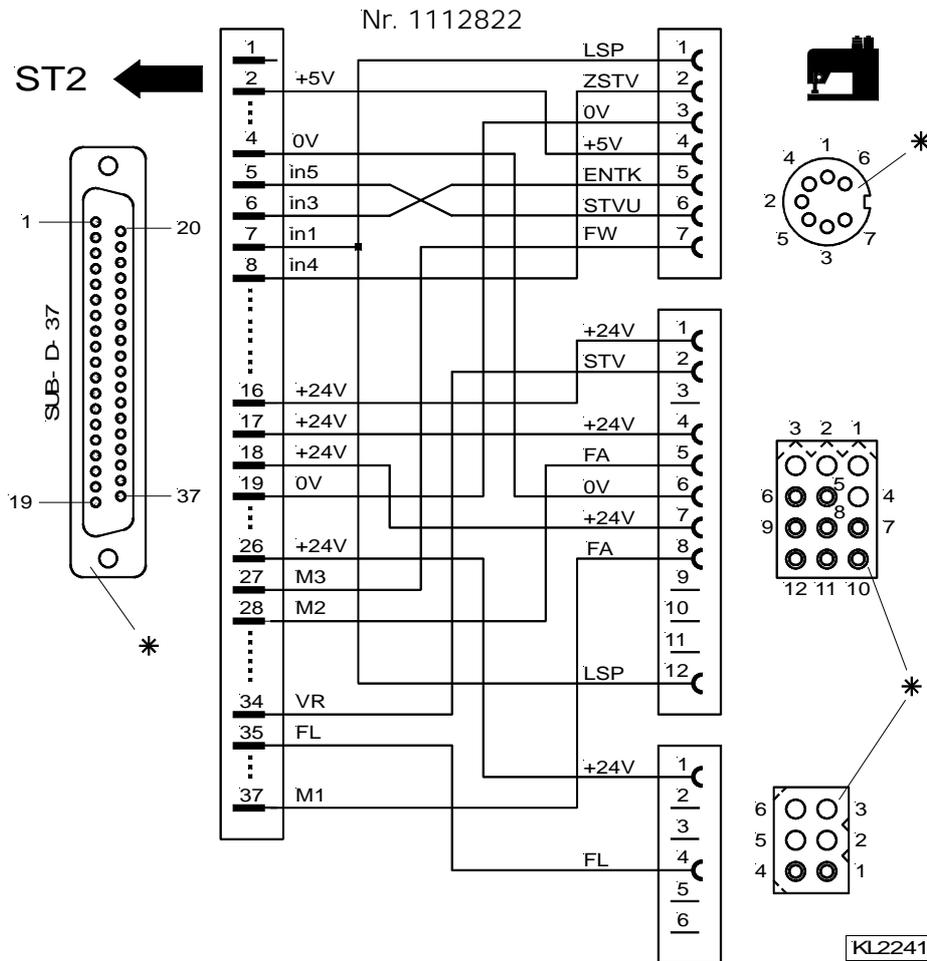


Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113213.

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para BROTHER classe FD3 B257

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 7
	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 18
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 16
	entrada in5 →	regular parâmetro 244 = 17

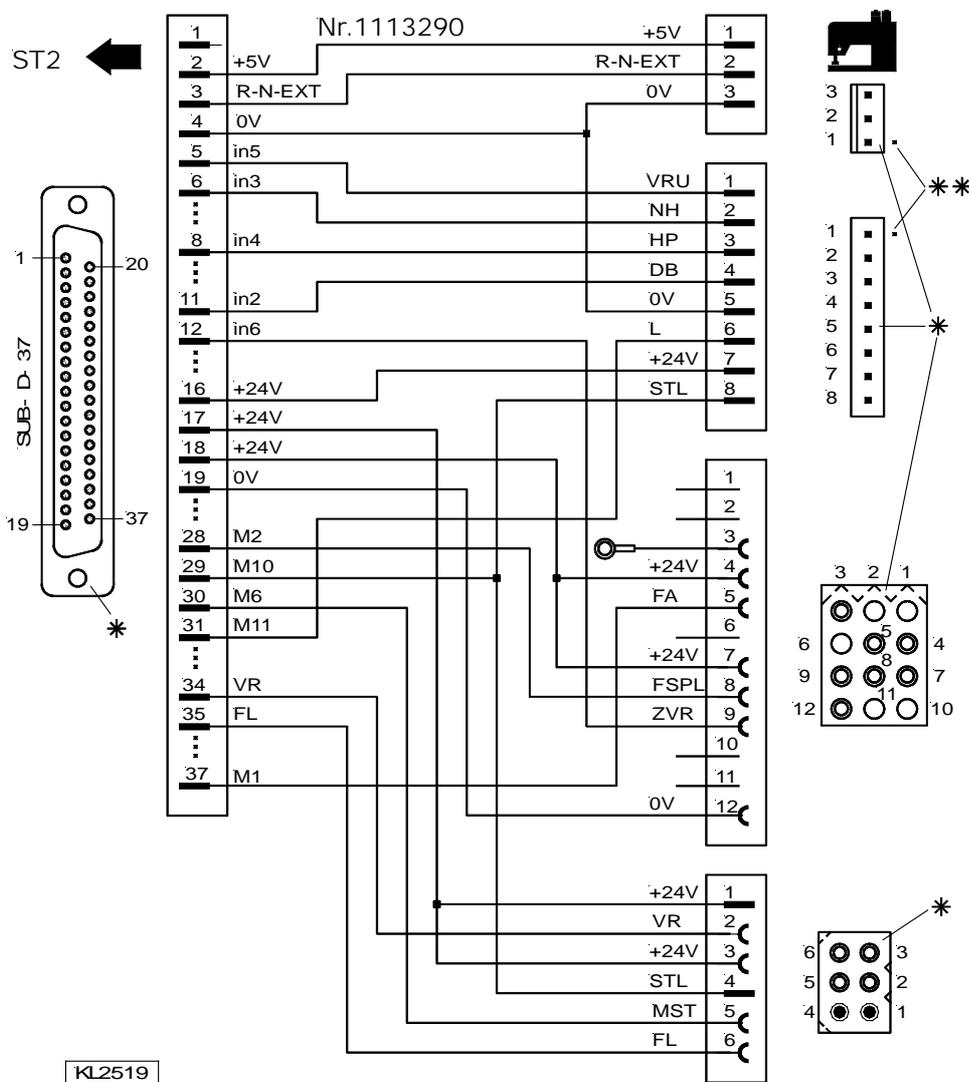


Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113213.

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para BROTHER classe B-891

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	➔	regular parâmetro 290 = 22
Regulação das funções de tecla	entrada in1	➔	regular parâmetro 240 = 12
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in2	➔	regular parâmetro 241 = 22
	entrada in3	➔	regular parâmetro 242 = 2
	entrada in4	➔	regular parâmetro 243 = 14
	entrada in5	➔	regular parâmetro 244 = 17
	entrada in6	➔	regular parâmetro 245 = 16



Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113213.

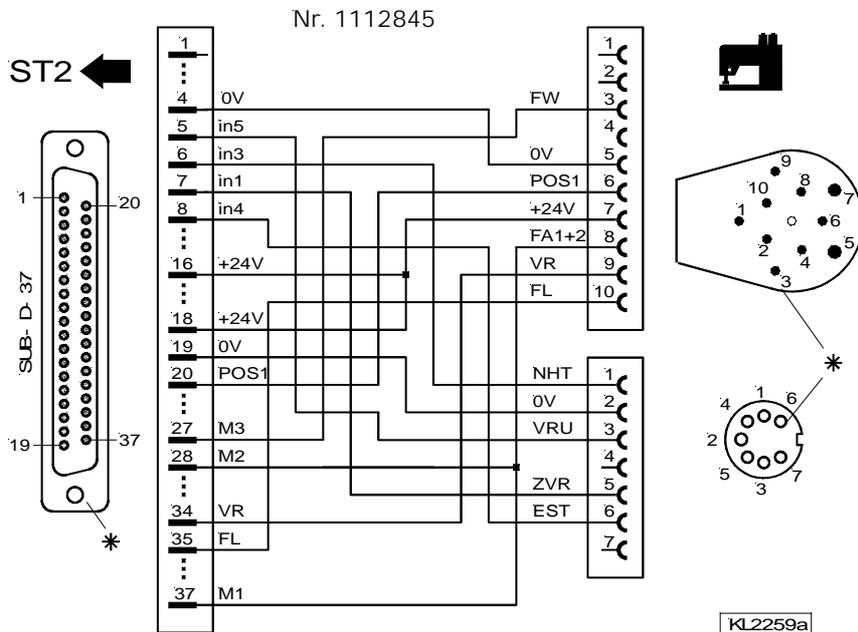
- in2** = Entrada **limitação da velocidade n11** (flip-flop 2) saída ST2/29 está activada consoante a regulação do parâmetro 186 (DB)
- in3** = Entrada **agulha em cima** (NH)
- in4** = Entrada **ajustamento de curso com limitação da velocidade n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5** = Entrada **supressão/chamada do regulador de ponto** (VRU)
- in6** = Entrada **remate intermédio / concentração de ponto intermédia** (ZVR)

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

) **Atenção: Respeitar a marcação no pino 1 da ficha!

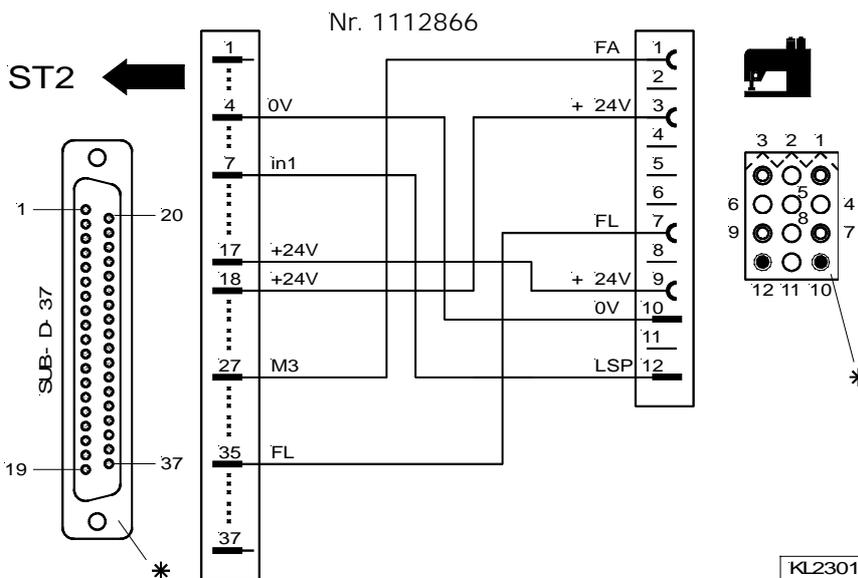
Cabo de adaptação para DÜRKOPP ADLER classes 210, 270

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 0
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 16
	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 1
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 3
	entrada in5 →	regular parâmetro 244 = 17



Cabo de adaptação para GLOBAL classe CB2803-56

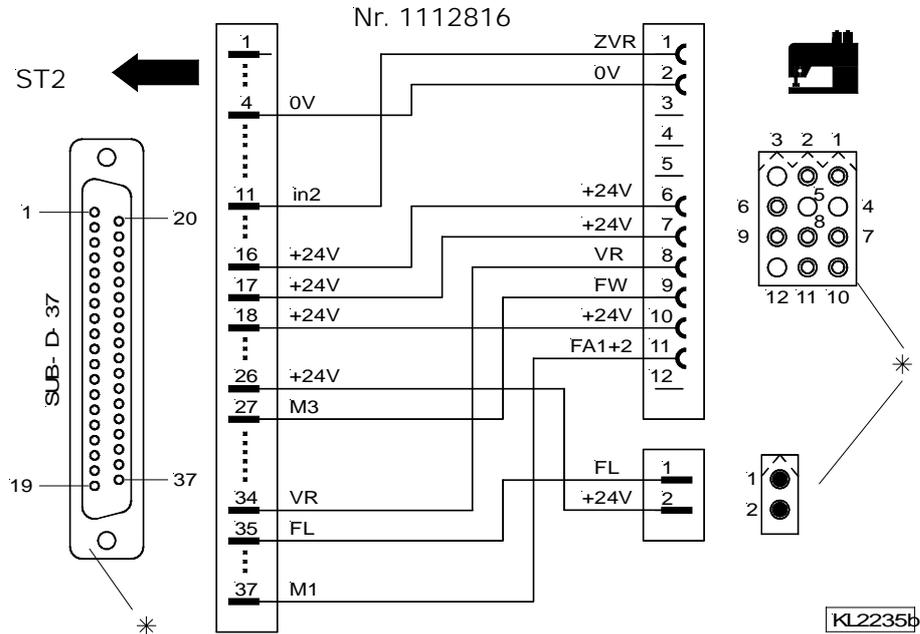
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 6



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para JUKI classe 5550-6

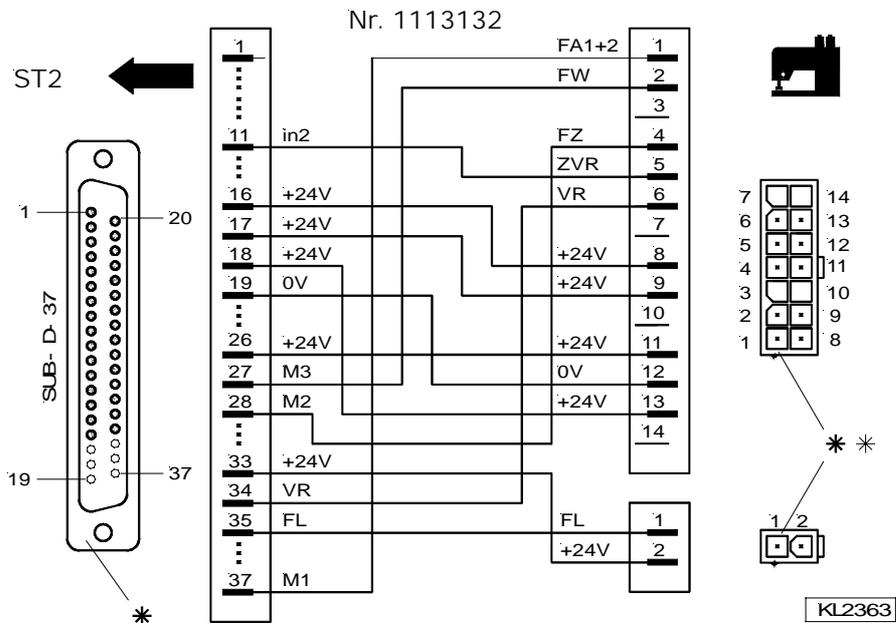
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 14
Regulação das funções de tecla	entrada in2	→	regular parâmetro 241 = 16



Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113157.

Cabo de adaptação para JUKI classe 5550-7, 8500-7, 8700-7

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 14
Regulação das funções de tecla	entrada in2	→	regular parâmetro 241 = 16

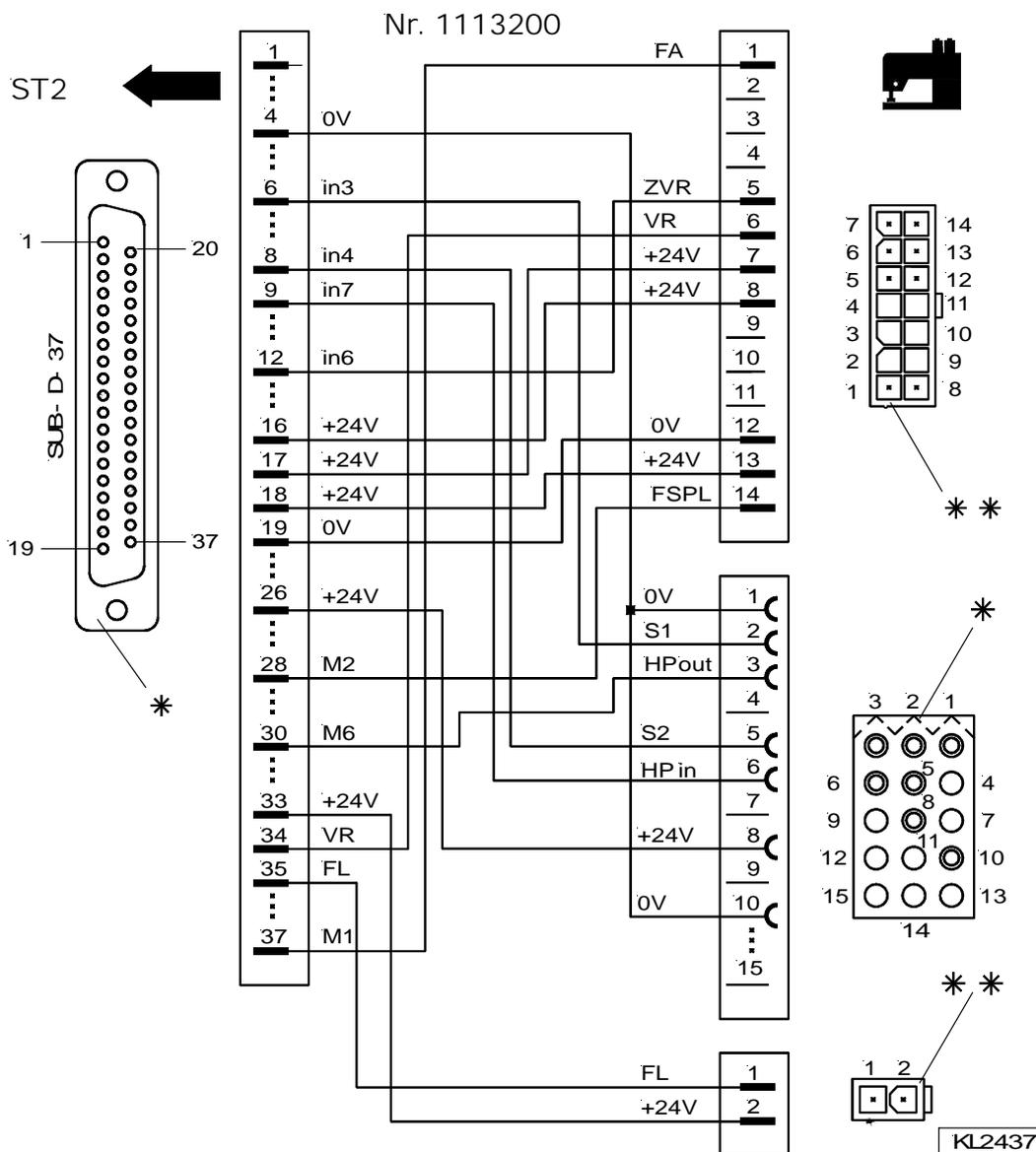


Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113157.

- *) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).
- ***) **Perspectiva:** Lado dos pinos (vista de frente) das fichas Molex Minifit.

Cabo de adaptação para JUKI classe LU1510-7, DNU1541-7

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 20
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 13
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 31
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 32
	entrada in6 →	regular parâmetro 245 = 16
	entrada in7 →	regular parâmetro 246 = 13



Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113157.

in1 = Entrada ajustamento do curso com limitação da velocidade **n10** (momentâneo) para interruptor de accionamento com o joelho

in3 = Entrada limitação da velocidade bit 0 (S1)

in4 = Entrada limitação da velocidade bit 1 (S2)

in6 = Entrada remate intermédio

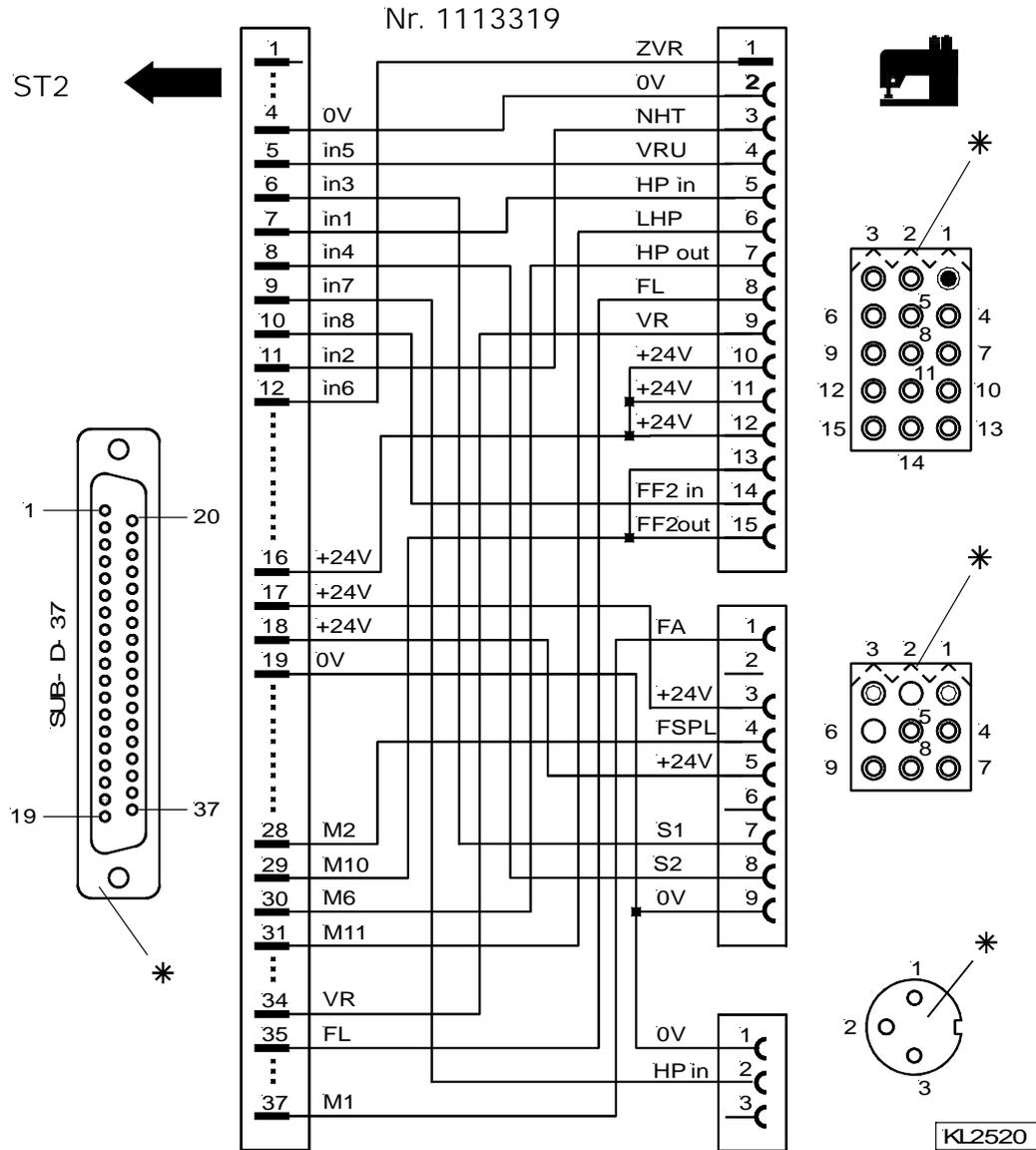
in7 = Entrada ajustamento do curso com limitação da velocidade **n10** (momentâneo) para tecla adicional na cabeça da máquina

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

***) **Perspectiva:** Lado dos pinos (vista de frente) das fichas Molex Minifit.

Cabo de adaptação para JUKI classe DNU1541-7

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 20
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 13
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in2 →	regular parâmetro 241 = 1
	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 31
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 32
	entrada in5 →	regular parâmetro 244 = 17
	entrada in6 →	regular parâmetro 245 = 16
	entrada in7 →	regular parâmetro 246 = 13



Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113157.

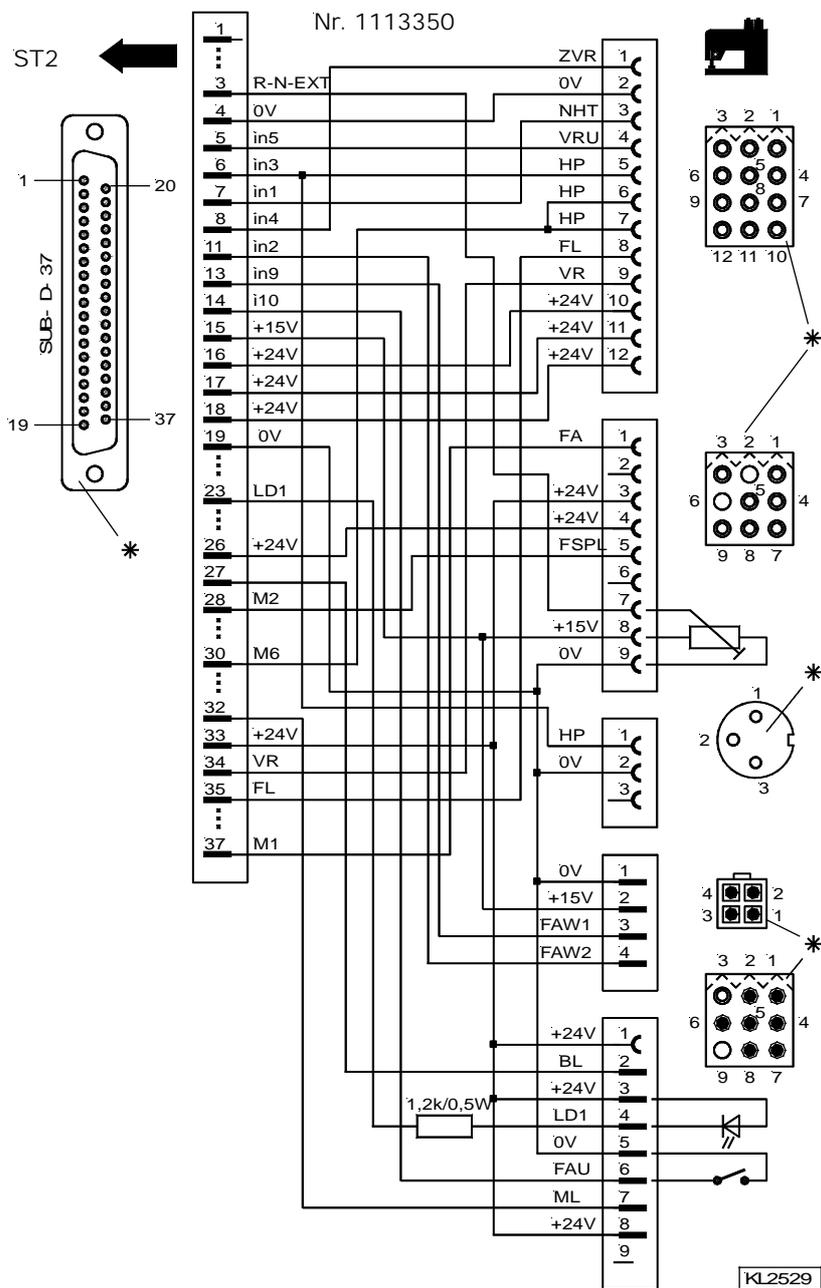
- in1** = Entrada ajustamento do curso com limitação da velocidade n10 (momentâneo) para interruptor de accionamento com o Joelho
- in2** = Entrada agulha em cima/em baixo
- in3** = Entrada limitação da velocidade bit 0 (S1)
- in4** = Entrada limitação da velocidade bit 1 (S2)
- in5** = Entrada supressão/chamada do regulador de ponto
- in6** = Entrada remate intermédio
- in7** = Entrada ajustamento do curso com limitação da velocidade n10 (momentâneo) para tecla adicional na cabeça da máquina

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

***) **Perspectiva:** Lado dos pinos (vista de frente) das fichas Molex Minifit.

Cabo de adaptação para JUKI classe LU2210, LU2260

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 25
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240 = 1
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in2	→	regular parâmetro 241 = 57
	entrada in3	→	regular parâmetro 242 = 14
	entrada in4	→	regular parâmetro 243 = 16
	entrada in5	→	regular parâmetro 244 = 17
	entrada in9	→	regular parâmetro 248 = 57
	entrada i10	→	regular parâmetro 249 = 19



Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113157.

in1 = Entrada agulha em cima/em baixo (NHT)

in2 = Entrada detector da linha inferior 2 (FAW2)

in3 = Entrada ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (HP) (flip-flop 1)

in4 = Entrada remate intermédio / concentração de ponto intermédia (ZVR)

in5 = Entrada supressão/chamada do regulador de ponto (VRU)

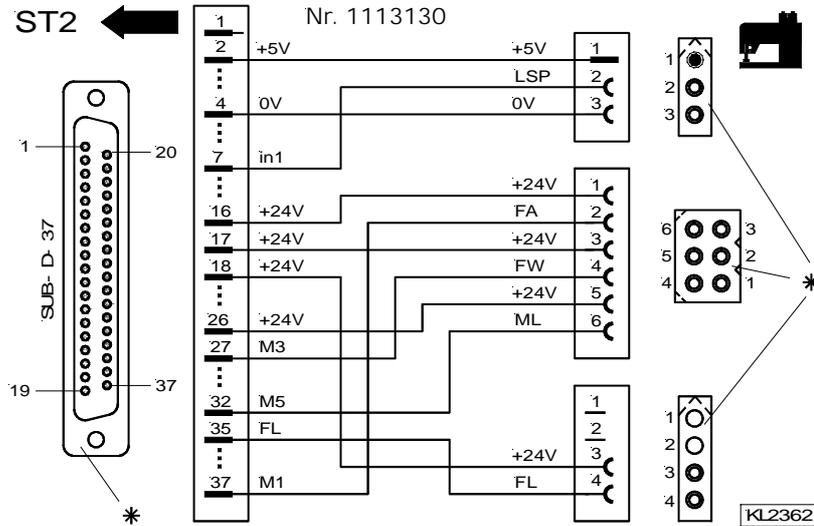
in9 = Entrada detector da linha inferior 1 (FAW1)

i10 = Entrada reset do detector de linha da canela (FAU)

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para KANSAI classe RX9803

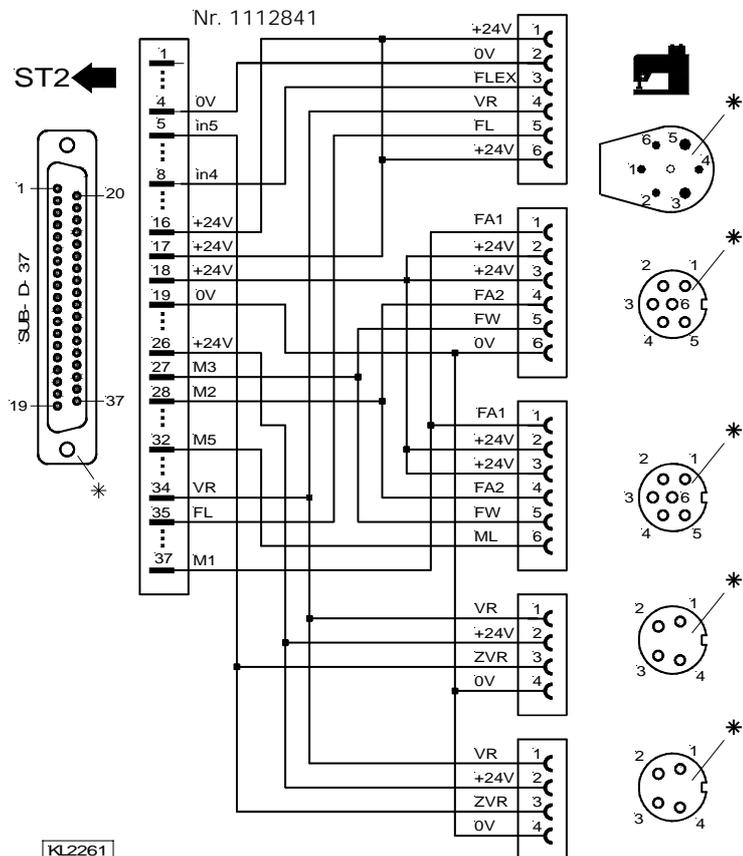
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha ➔	regular parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1 ➔	regular parâmetro 240 = 7



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para PFAFF classes 563, 953, 1050, 1180 sem detector de linha

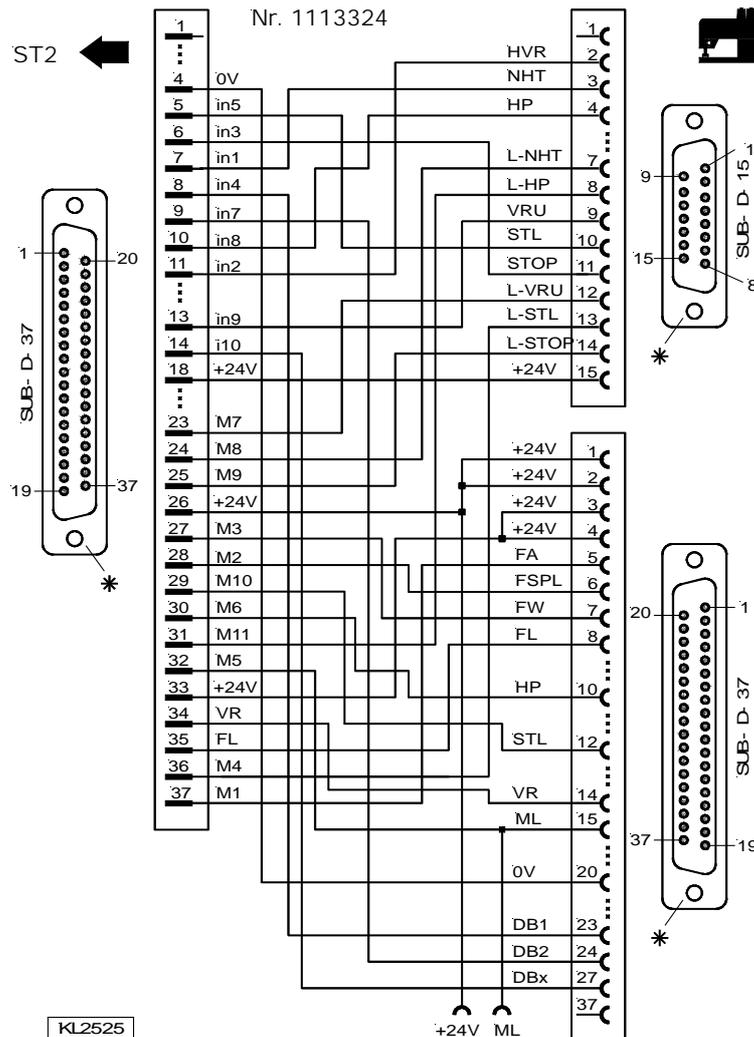
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha ➔	regular parâmetro 290 = 0
Regulação das funções de tecla	entrada in4 ➔	regular parâmetro 243 = 12
	entrada in5 ➔	regular parâmetro 244 = 16



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para PFAFF classe 1425, 1525

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 13
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240 = 2
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in2	→	regular parâmetro 241 = 16
	entrada in3	→	regular parâmetro 242 = 24
	entrada in4	→	regular parâmetro 243 = 11
	entrada in5	→	regular parâmetro 244 = 22
	entrada in7	→	regular parâmetro 246 = 23
	entrada in8	→	regular parâmetro 247 = 14
	entrada in9	→	regular parâmetro 248 = 17
	entrada i10	→	regular parâmetro 249 = 25

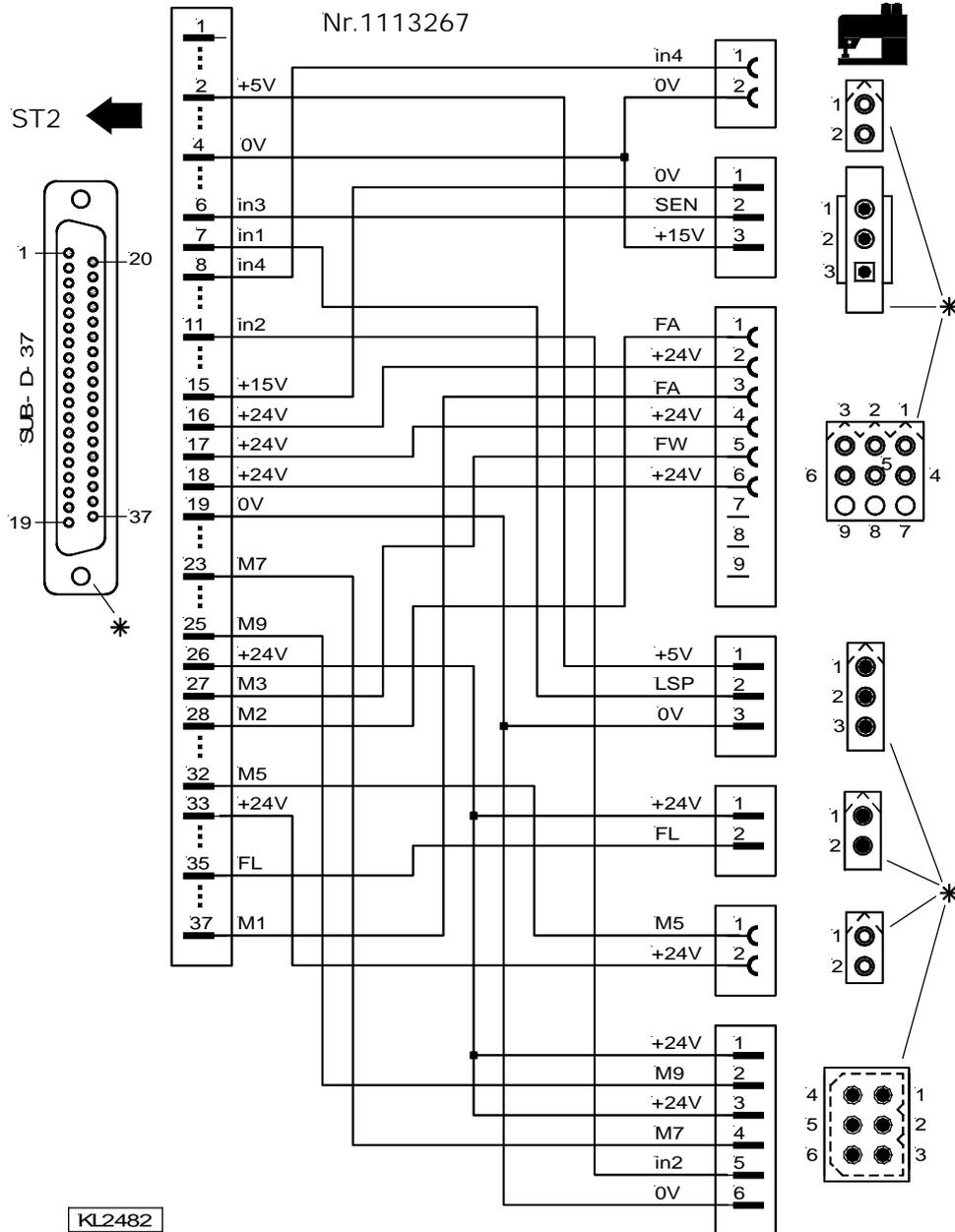


- in1** = Entrada **agulha em cima**
in2 = Entrada **remate intermédio**
in3 = Entrada **agulha move-se da posição 1 à posição 2**
in4 = Entrada **limitação de velocidade n12 com pedal (DB1 = limitação de velocidade 1)**
in5 = Entrada **flip-flop para limitação de velocidade n11**
in7 = Entrada **limitação de velocidade n9 (DB2 = limitação de velocidade 2)**
in8 = Entrada **ajustamento de curso com limitação de velocidade n10 (permanente)**
in9 = Entrada **supressão/chamada do regulador de ponto**
i10 = Entrada **limitação de velocidade através do potenciômetro externo**

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para PEGASUS classe MHG

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 24
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 6
	entrada in2 →	regular parâmetro 241 = 13
	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 28
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 22



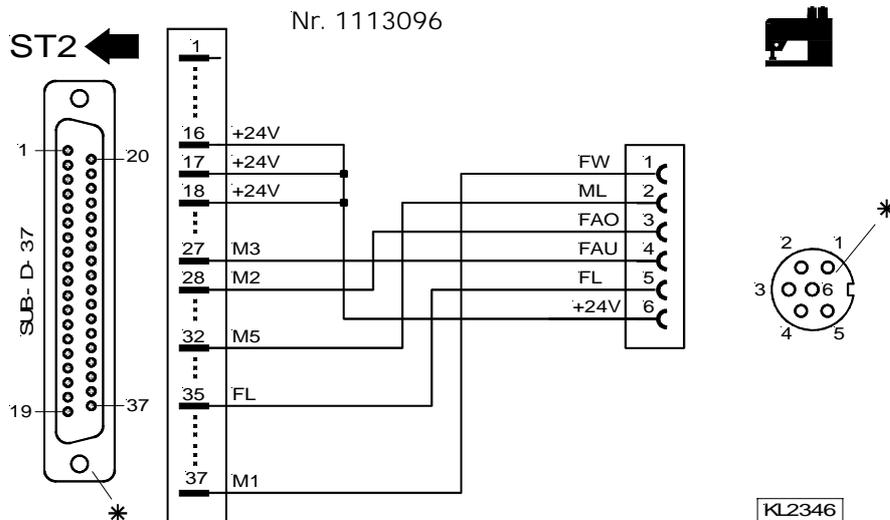
*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para RIMOLDI classe F27

Regulação da sequência das funções

modo corte de linha →

regular parâmetro 290 = 5



Cabo de adaptação para SINGER classes 211, 212 e 591

Regulação da sequência das funções

modo corte de linha →

regular parâmetro 290 = 2

(Singer cl. 212UTT)

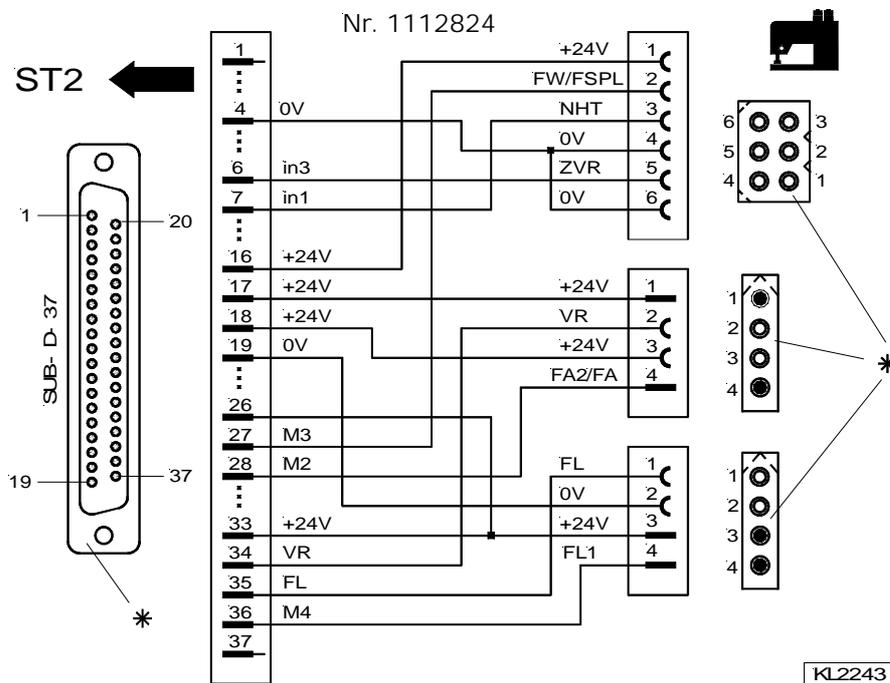
Regulação das funções de tecla

entrada in1 →

regular parâmetro 240 = 1

entrada in3 →

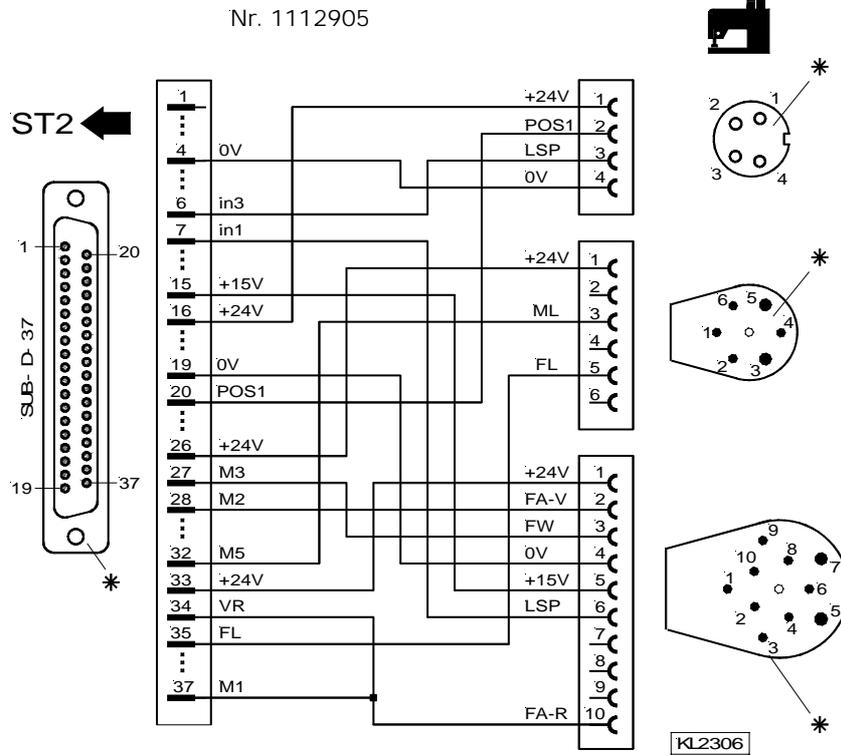
regular parâmetro 242 = 16



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classes CS100 e FS100

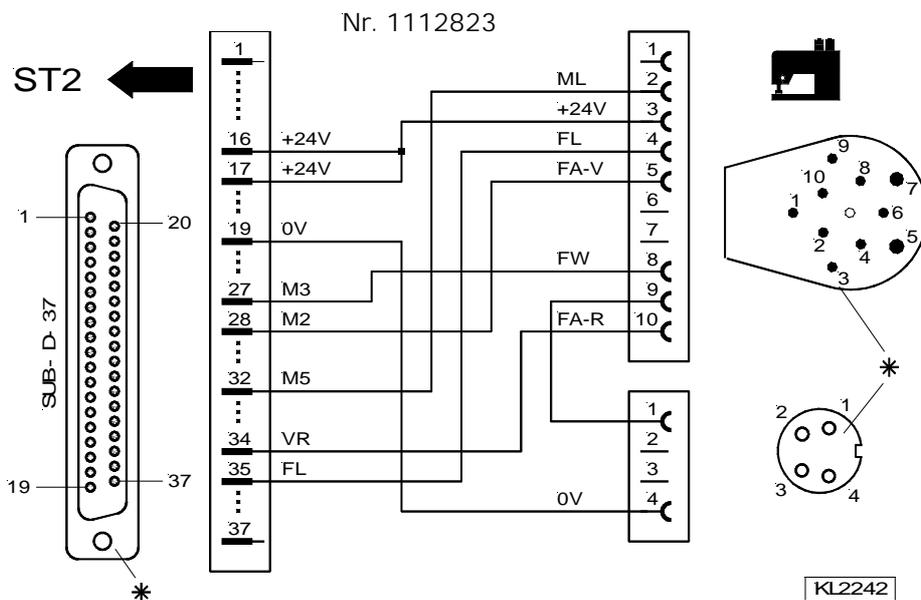
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 4
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 6
	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 6



in1 = Entrada bloqueio de marcha para sensor de segurança do dispositivo de corte de linha
in3 = Entrada bloqueio de marcha para detector de linha

Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classe 63900AMZ

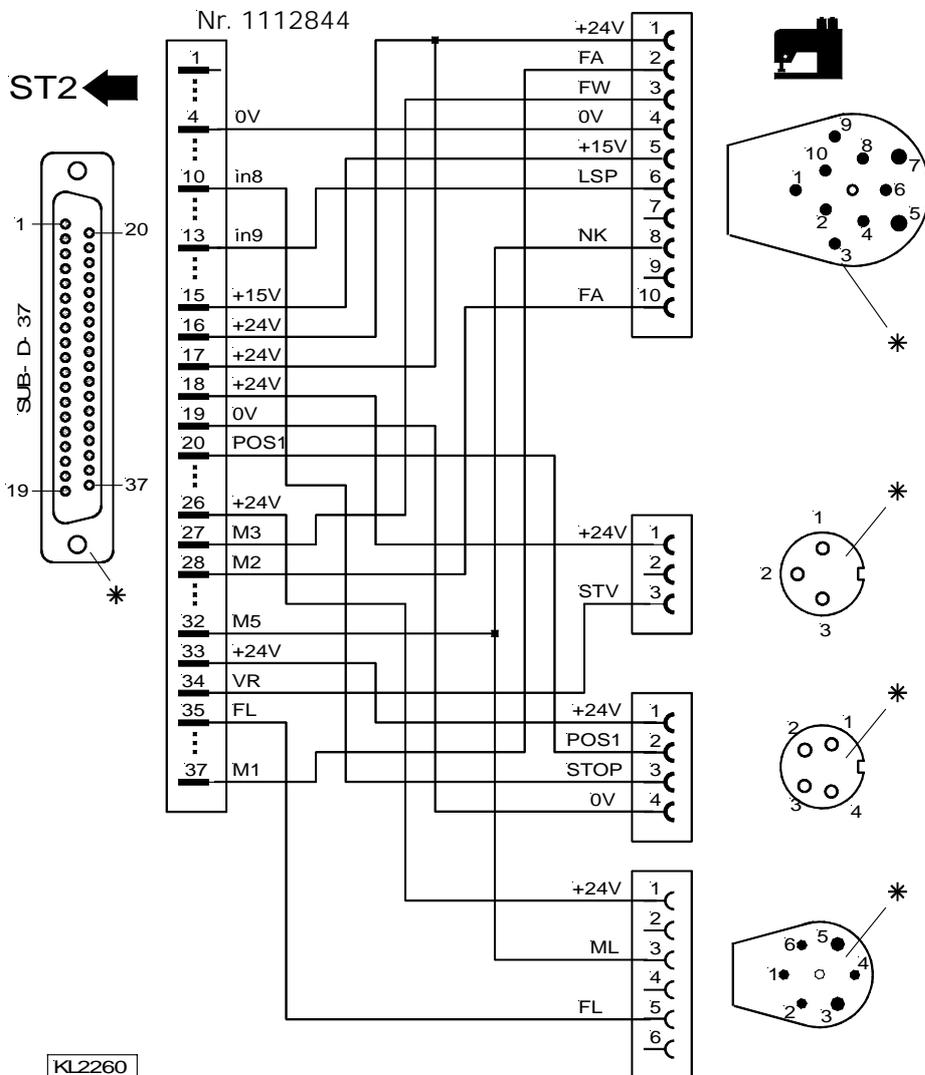
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 10
------------------------------------	-----------------------	----------------------------



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classe 34700 com trancagem do ponto de cadeia no final

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in8 →	regular parâmetro 247 = 7
	entrada in9 →	regular parâmetro 248 = 6



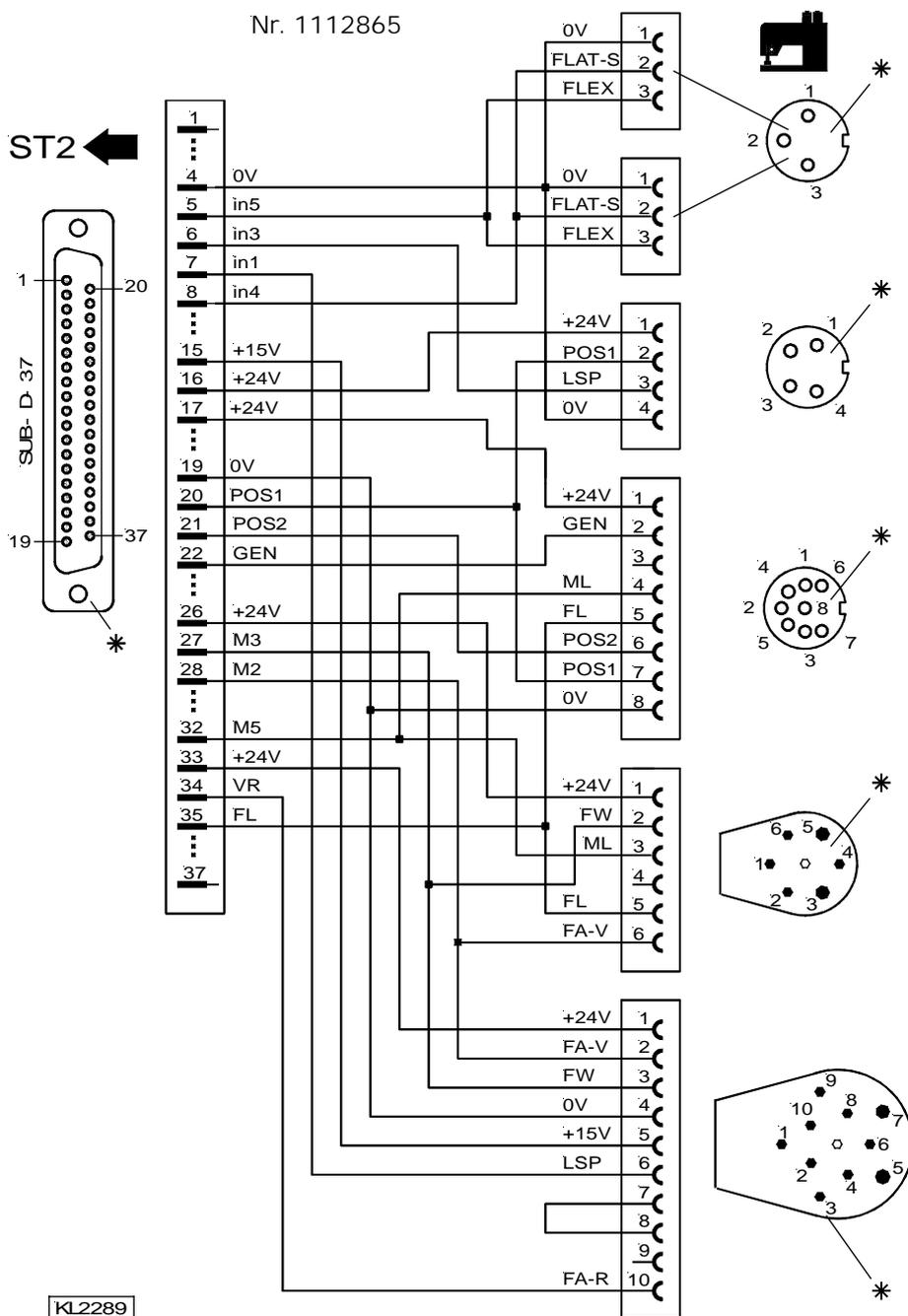
*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classes 34000 e 36200

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha →
entrada in1 →
entrada in3 →
entrada in4 →
entrada in5 →

regular parâmetro 290 = 4
regular parâmetro 240 = 6
regular parâmetro 242 = 6
regular parâmetro 243 = 18
regular parâmetro 244 = 12



in1 = Entrada **bloqueio de marcha** para sensor de segurança do dispositivo de corte de linha

in3 = Entrada **bloqueio de marcha** para detector de linha

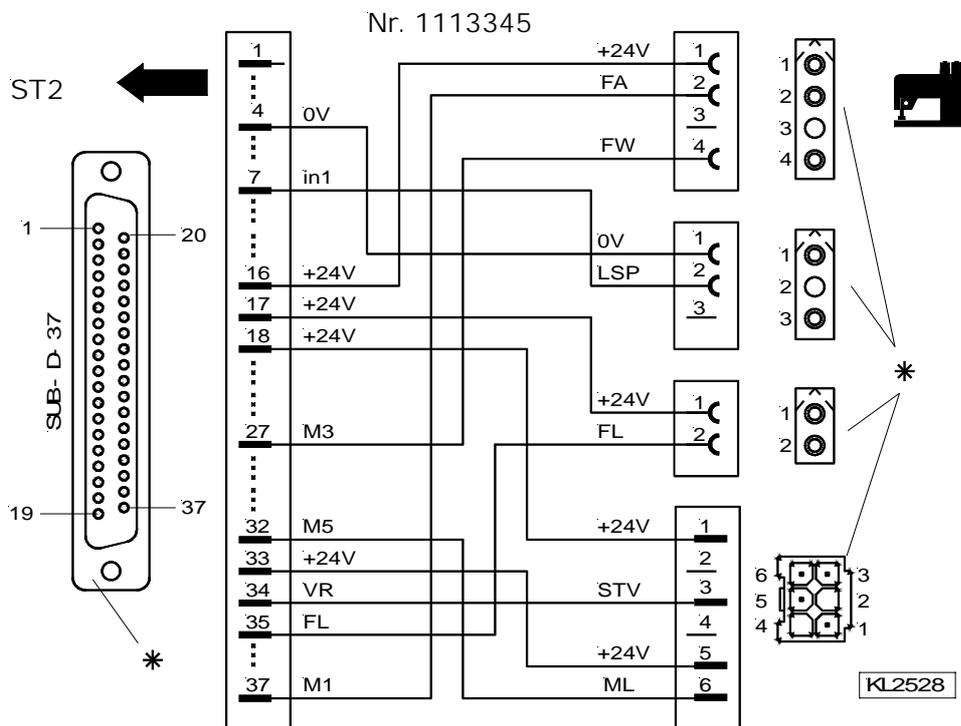
in4 = Entrada **libertar da cadeia** corresponde à função **flatseamer (FLAT-S)**

in5 = Entrada **elevação do pé calcador com pedal na posição 0**

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para máquinas de ponto cadeia YAMATO série VC/VG

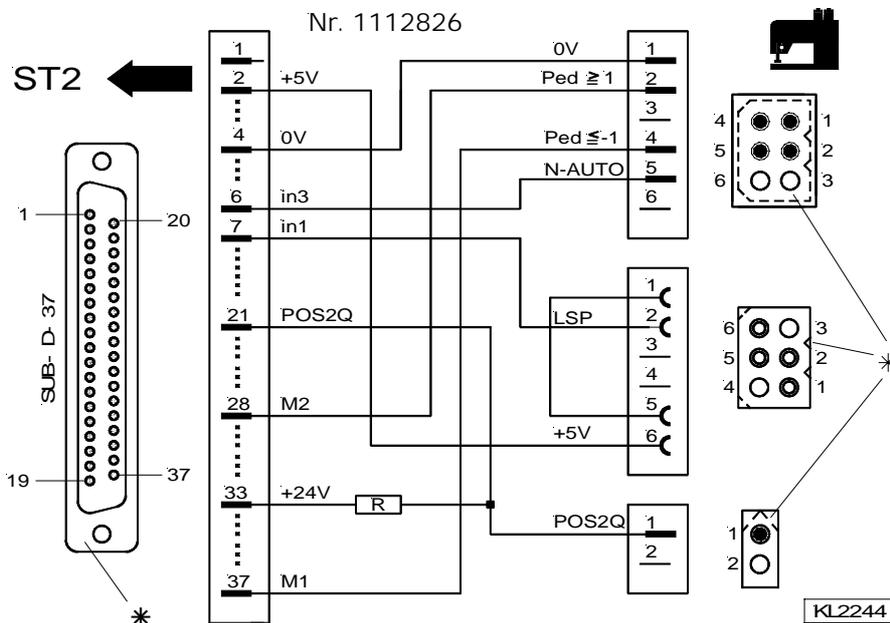
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 5/21
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240 = 7



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

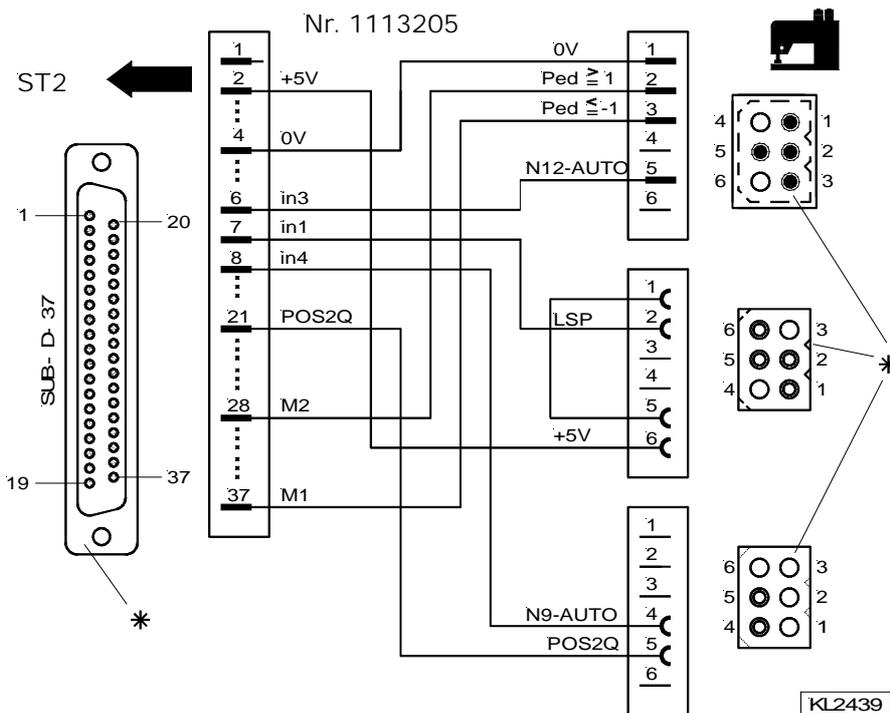
Cabo de adaptação para máquinas “backlatch” YAMATO classe ABT3

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 9
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 6
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 10



Cabo de adaptação para máquinas “backlatch” YAMATO classes ABT13 e ABT17

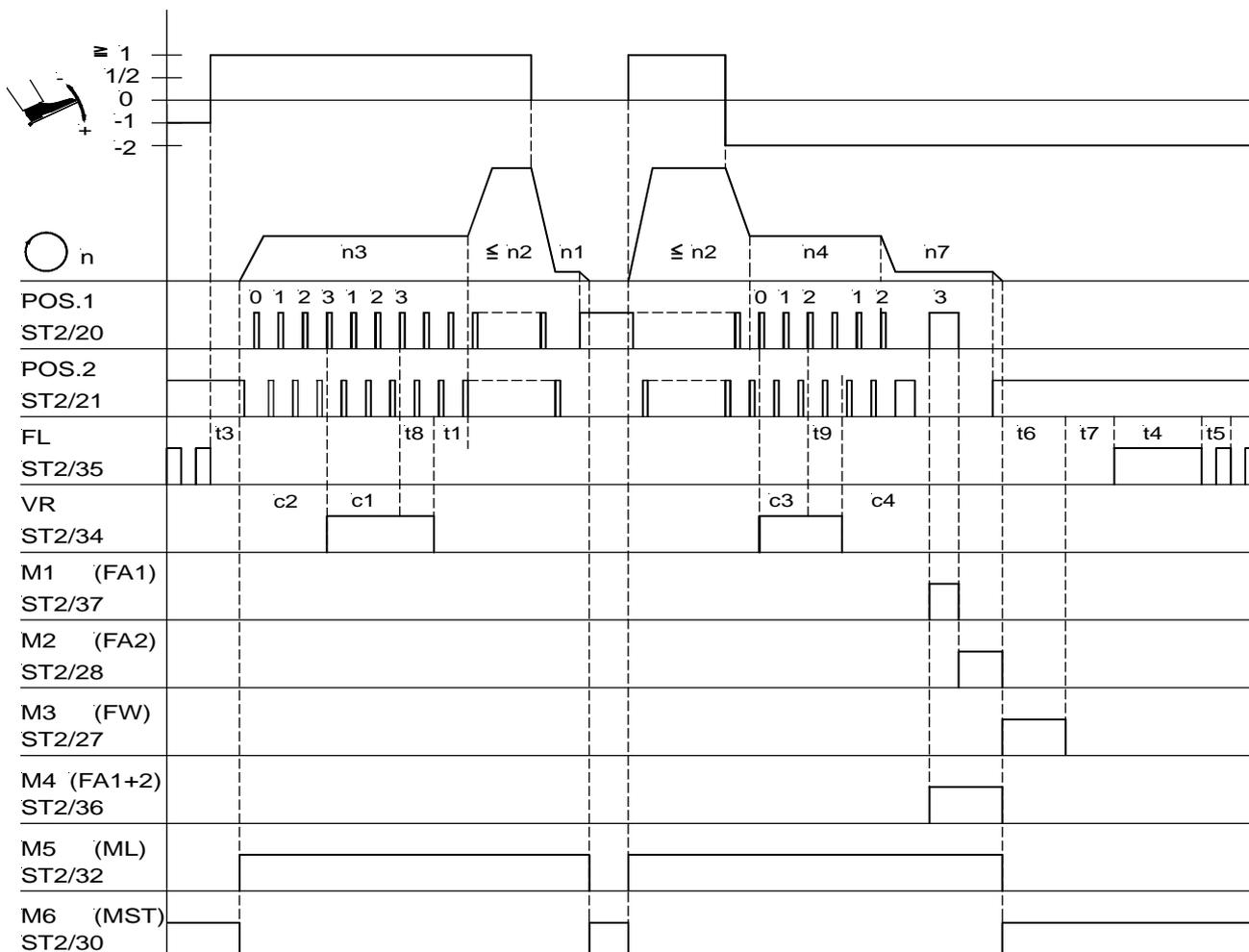
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 9
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 6
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente)	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 10
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 34



*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

8 Fluxogramas das Funções

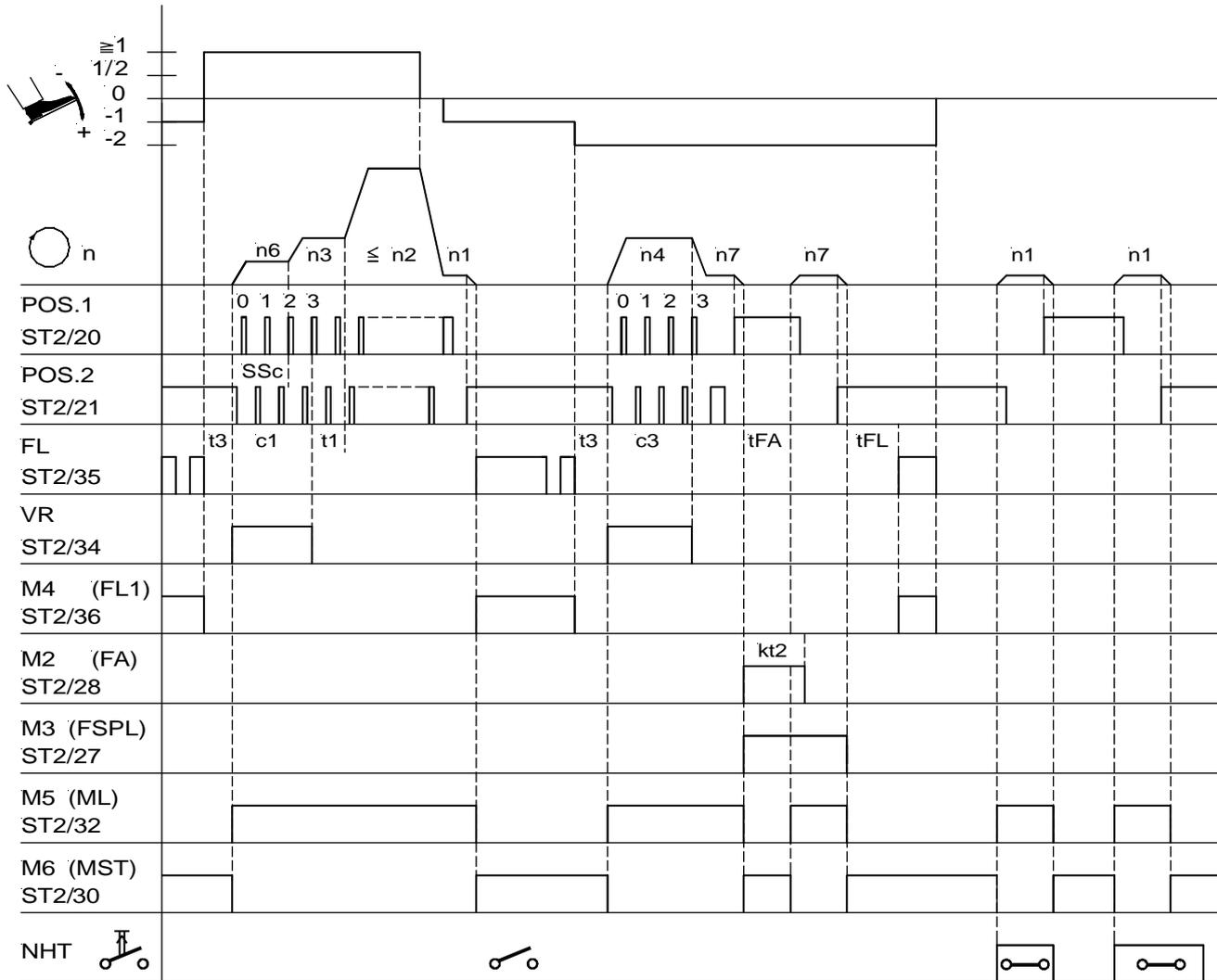
Modo 0 (ponto preso)



0256/ MODE- 0

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 0	290 = 0			
	Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial	150			
t9	Correcção do esquema de pontos do remate final	151			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			

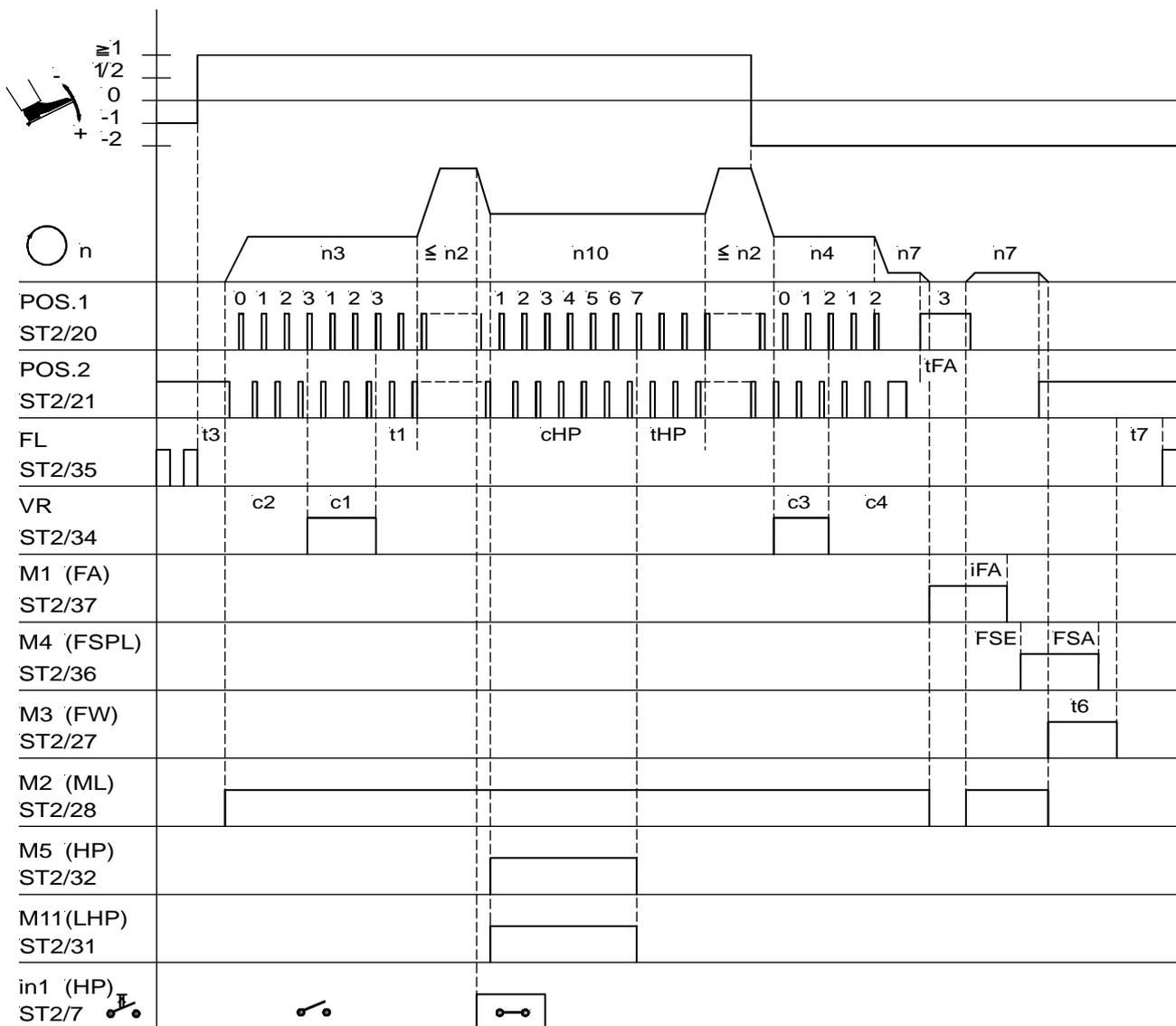
Modo 2 (ponto preso)



0256/ MODE- 2

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 2	290 = 2			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Remate inicial simples	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simples	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
tFL	Atraso de activação da elevação do pé calcador	211			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			
kt2	Tempo de activação do corte de linha	283			

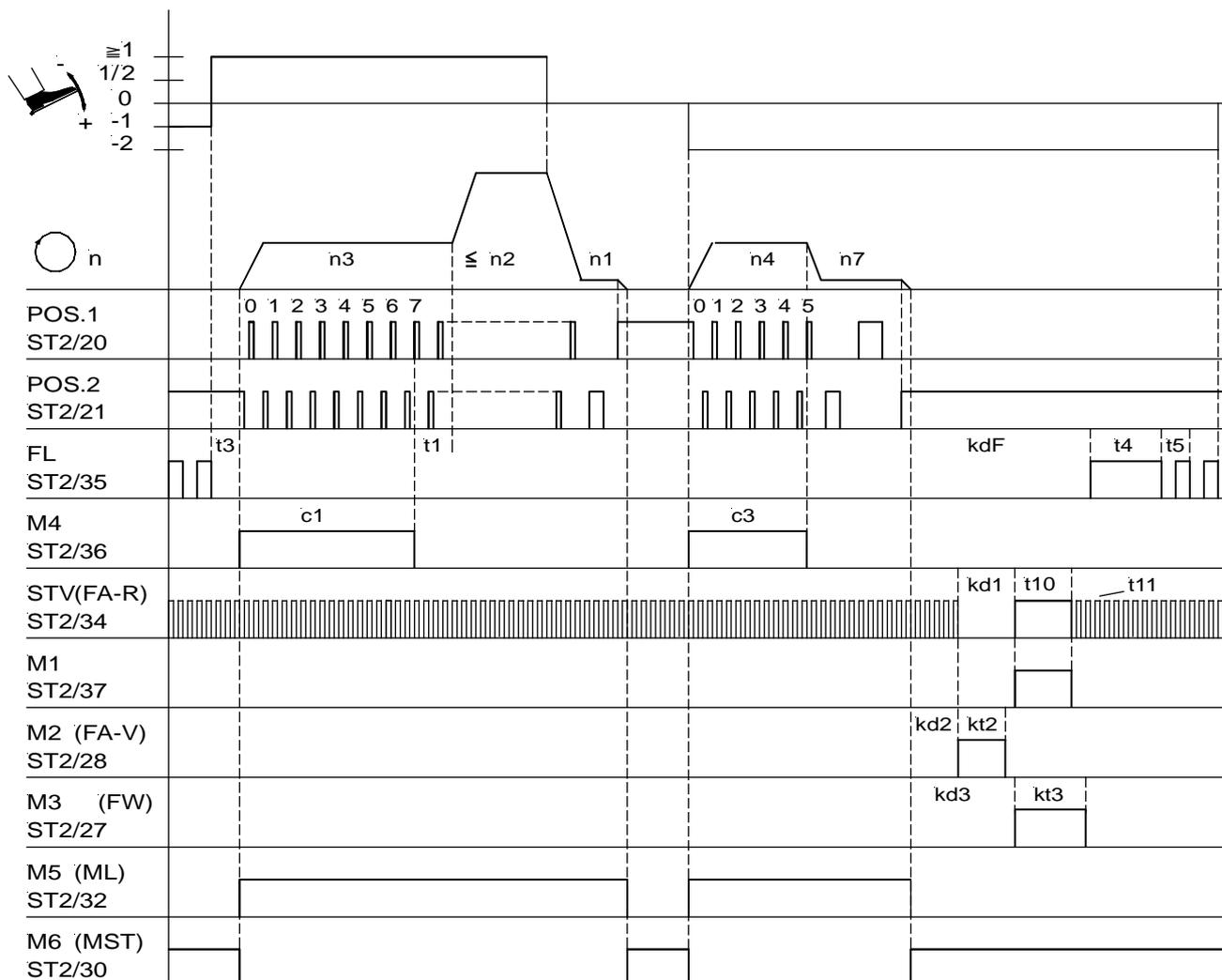
Modo 3 ou modo 26 (ponto preso)



0256/ MODE- 3

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 3 ou modo 26	290 = 3/26			
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Ajustamento do curso	137 = 1			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n10	Velocidade do ajustamento do curso	117			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
tHP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152			
cHP	Contagem de pontos do ajustamento de curso	185			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

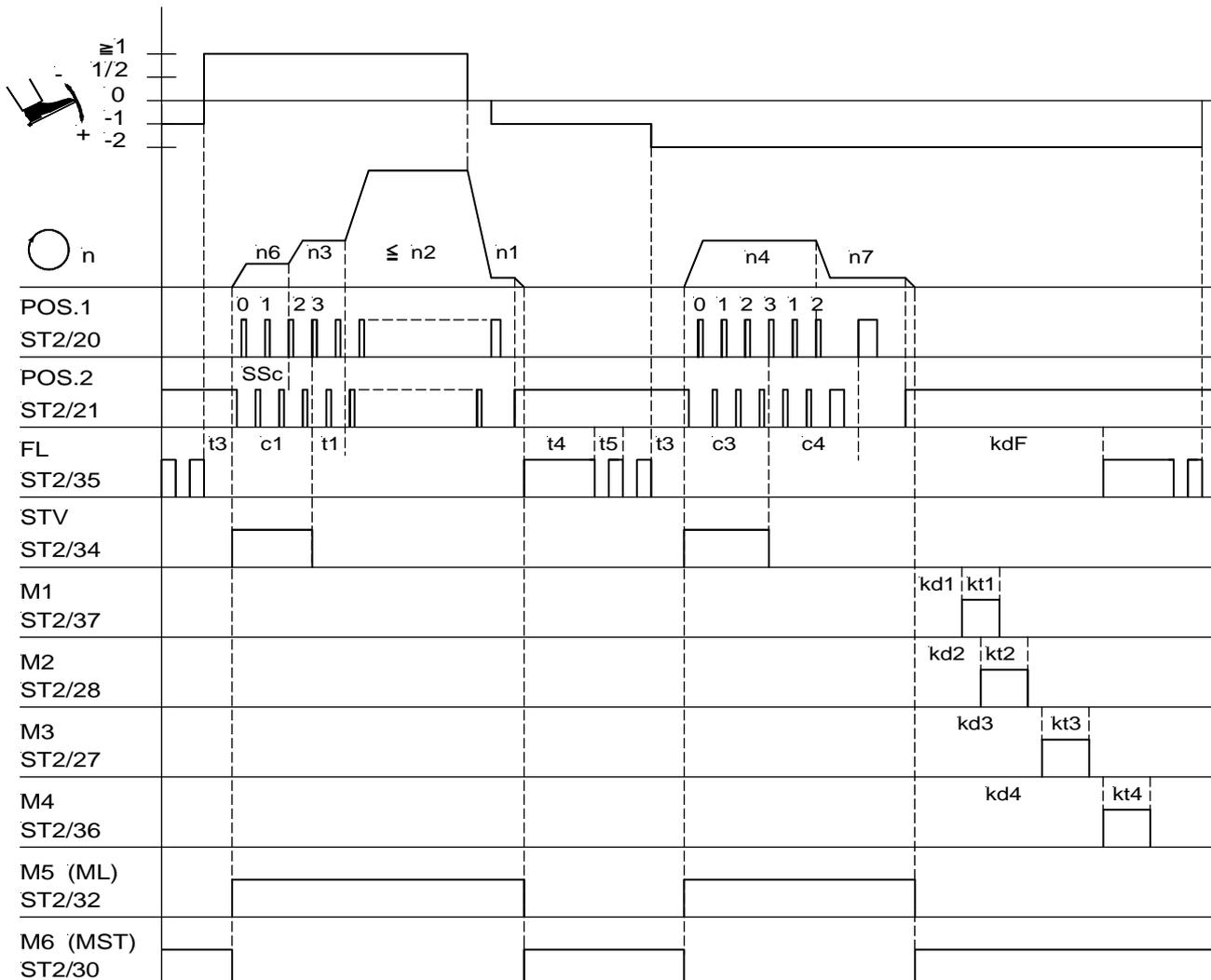
Modo 4 (ponto cadeia)



0256/ MODE- 4

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 4	290 = 4			
	Concentração de ponto inicial	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Concentração de ponto final	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da concentração de ponto inicial	112			
n4	Velocidade da concentração de ponto final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n12	Velocidade automática	118			
c1	Contagem de pontos da concentração de ponto inicial	001			
c3	Contagem de pontos da concentração de ponto final	002			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202			
t10	Accionamento pleno do corte de linha para trás	212			
t11	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	213			
kd1	Tempo de retardamento do corte de linha para trás	280			
kt1	Tempo de activação do corte de linha para trás	281			
kd2	Tempo de retardamento do corte de linha para a frente M2	282			
kt2	Tempo de activação do corte de linha para a frente M2	283			
kd3	Tempo de retardamento do limpa-linhas M3	284			
kt3	Tempo de activação do limpa-linhas M3	285			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

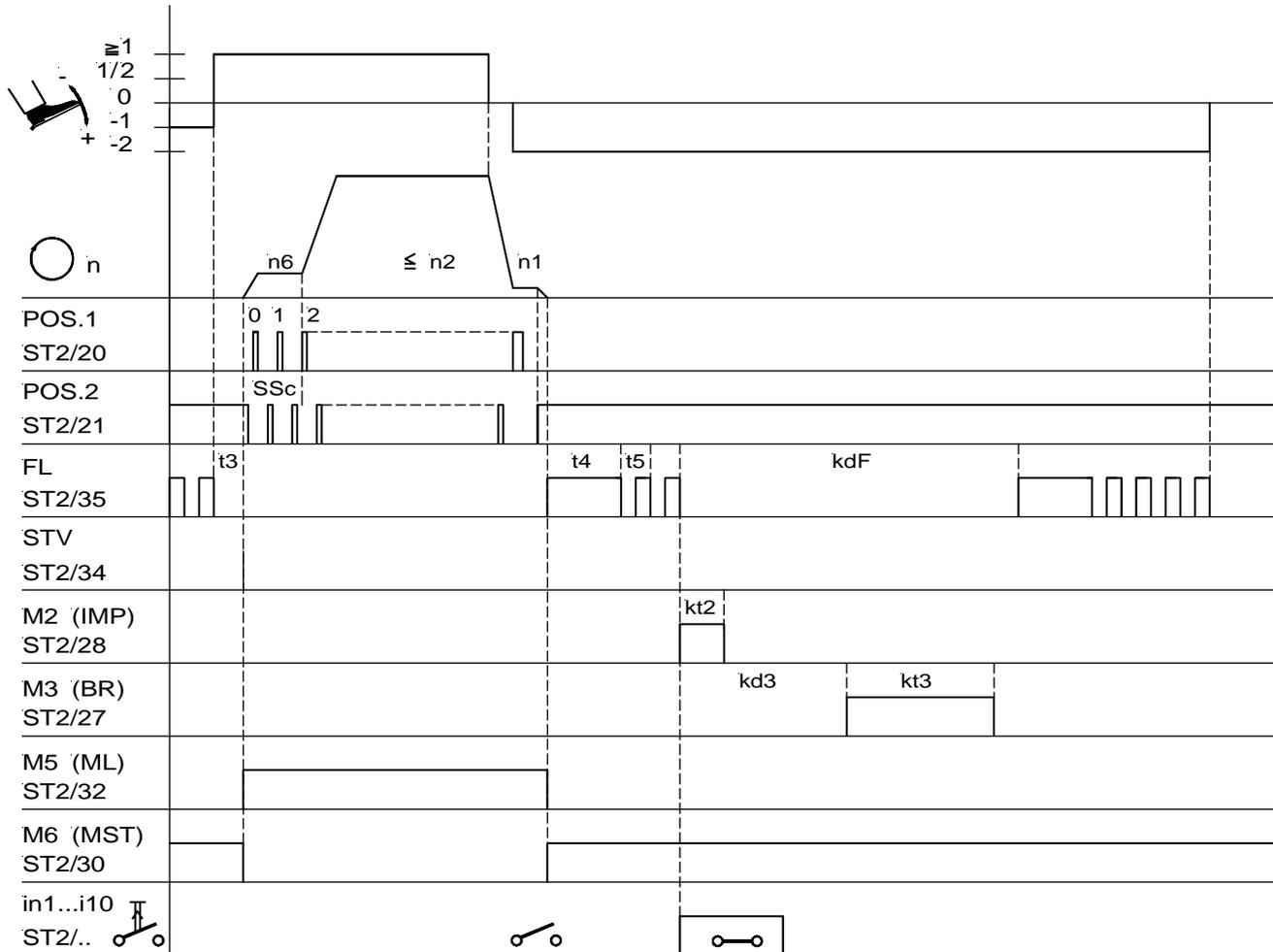
Modo 5 (ponto cadeia)



0256/ MODE- 5

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Concentração de ponto inicial		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Concentração de ponto final		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da concentração de ponto inicial	112			
n4	Velocidade da concentração de ponto final	113			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem de pontos da concentração de ponto inicial	001			
c3	Contagem de pontos da concentração de ponto final	002			
c4	Contagem de pontos no final da costura sem regulador de ponto	003			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			
kd1-kt4	Tempos de retardamento para as saídas M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Tempos de activação para as saídas M1...M4	281/3/5/7			

Modo 5 (ponto cadeia) Union Special, máquina de costurar sacos



0256/ MODE- 5a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
SAk	Corte de linha a quente (M3) através do interruptor de accionamento com o joelho e elevação do pé calcador através do pedal	198 = 1			
in1...i10	Função "corte de linha a quente (M3)" através do interruptor de accionamento com o joelho	2.. = 42			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
kd2	Tempo de retardamento para a saída M2	282 = 0			
kt2	Tempo de activação para a saída M2	283 = 50ms			
kd3	Tempo de retardamento para a saída M3	284 = 1500ms			
kt3	Tempo de activação para a saída M3	285 = 1400ms			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288 = 2550ms			

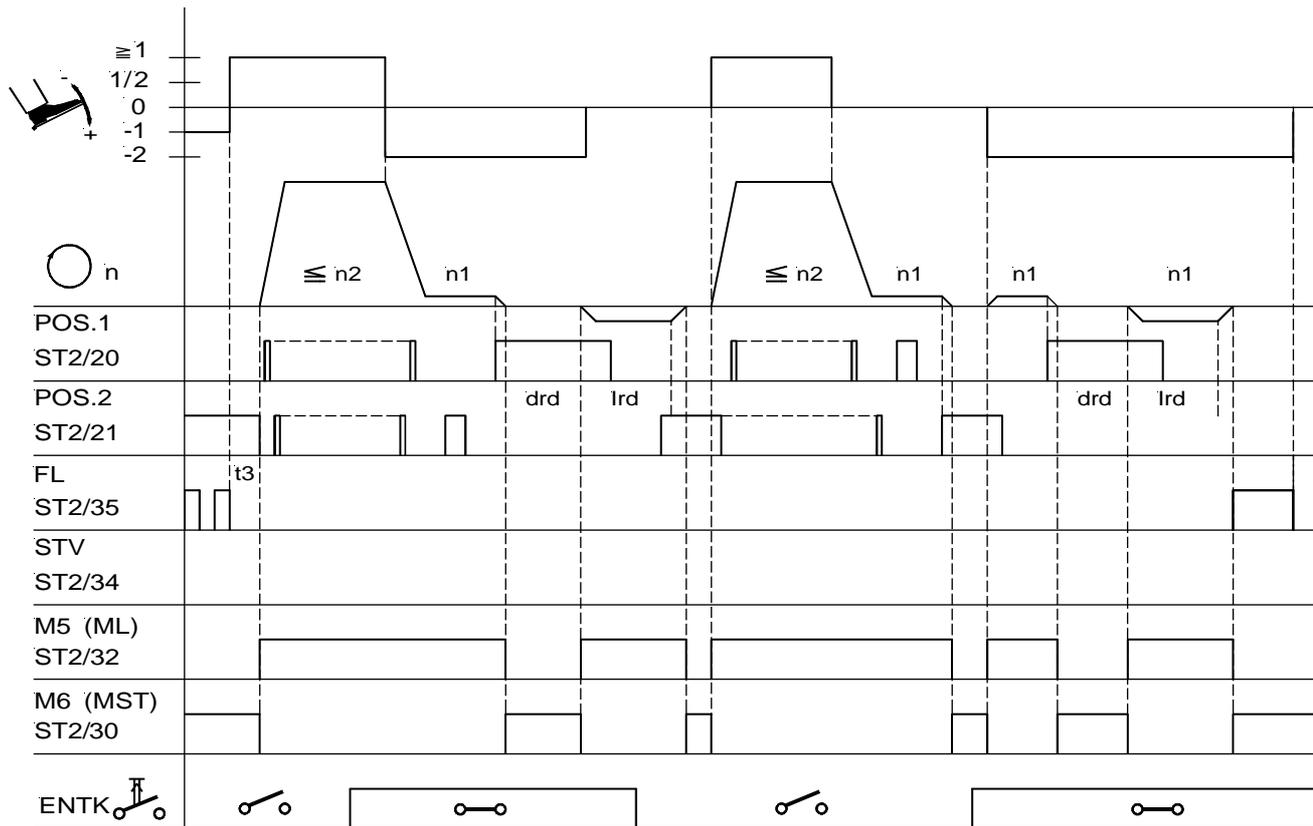
Regulações através do parâmetro 198:

Parâmetro 198 = 0 Os sinais "corte de linha a quente" e "elevação do pé calcador" são activados através do pedal.

Parâmetro 198 = 1 O sinal "corte de linha a quente" é activado através do interruptor de accionamento com o joelho e "elevação do pé calcador" através do pedal.

Parâmetro 198 = 2 O sinal "corte de linha a quente" é activado através do pedal e "elevação do pé calcador" através do interruptor de accionamento com o joelho.

Modo 4, 5, 6 ou 7 (função “libertar da cadeia”)

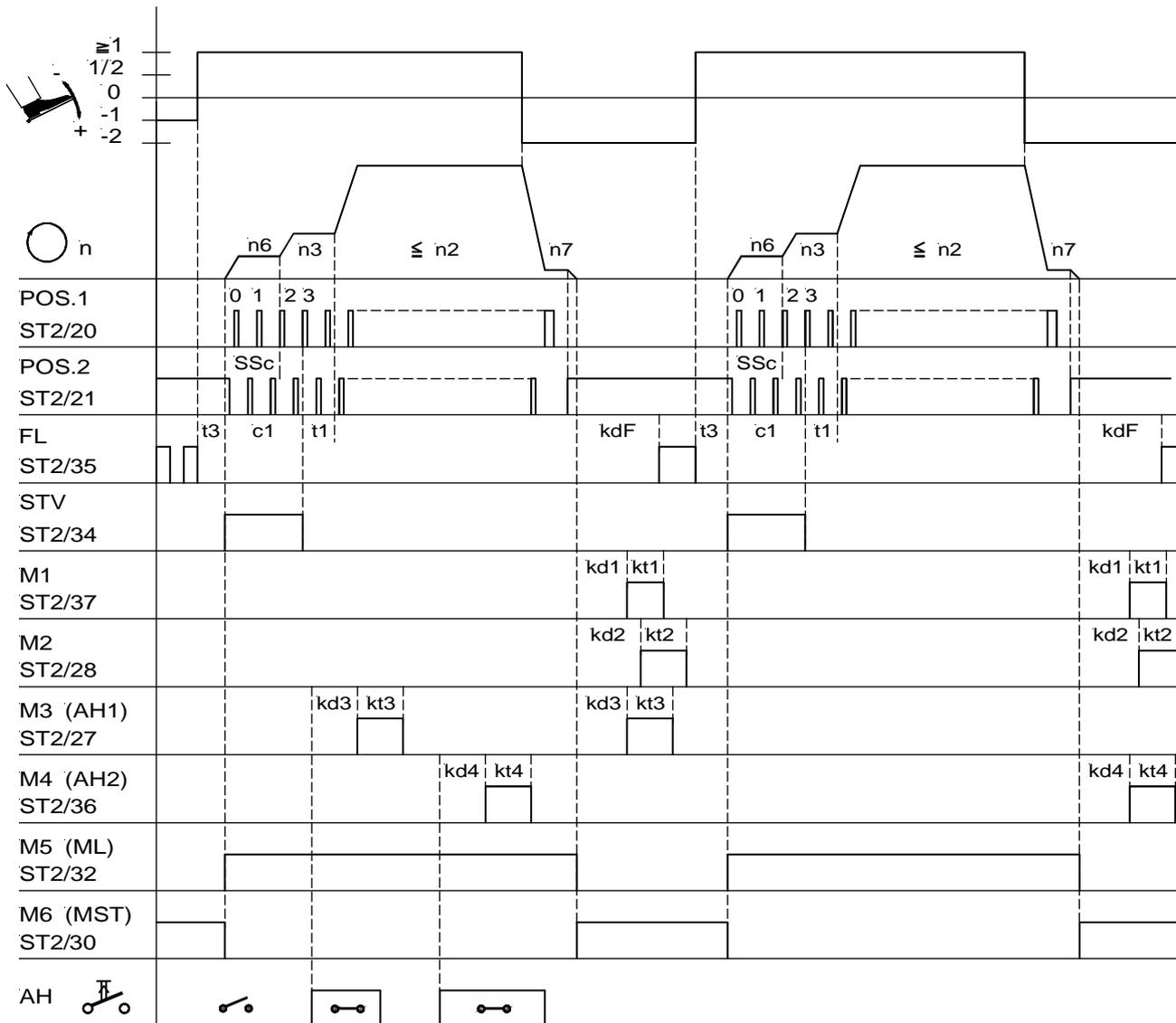


0256/ ENTK- 2

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
drE	Sentido de rotação do motor	161 = 0			
Frd	Inversão de rotação	182 = 1			
	Posição de base 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Concentração de ponto final e corte de linha *)	ligada ligada			
in7	Bloqueio de marcha activo com contacto aberto	246 = 6			
in8	Velocidade automática n12 sem pedal	247 = 10			
in..	Atribuir a função “libertar da cadeia” a uma entrada	2..			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
tGn	Tempo de repouso da grelha de velocidade	222			
dGF	Grelha de velocidade 2	224 = 1			

*) As funções “concentração de ponto” e “corte de linha” são suprimidos no processo de libertar da cadeia.

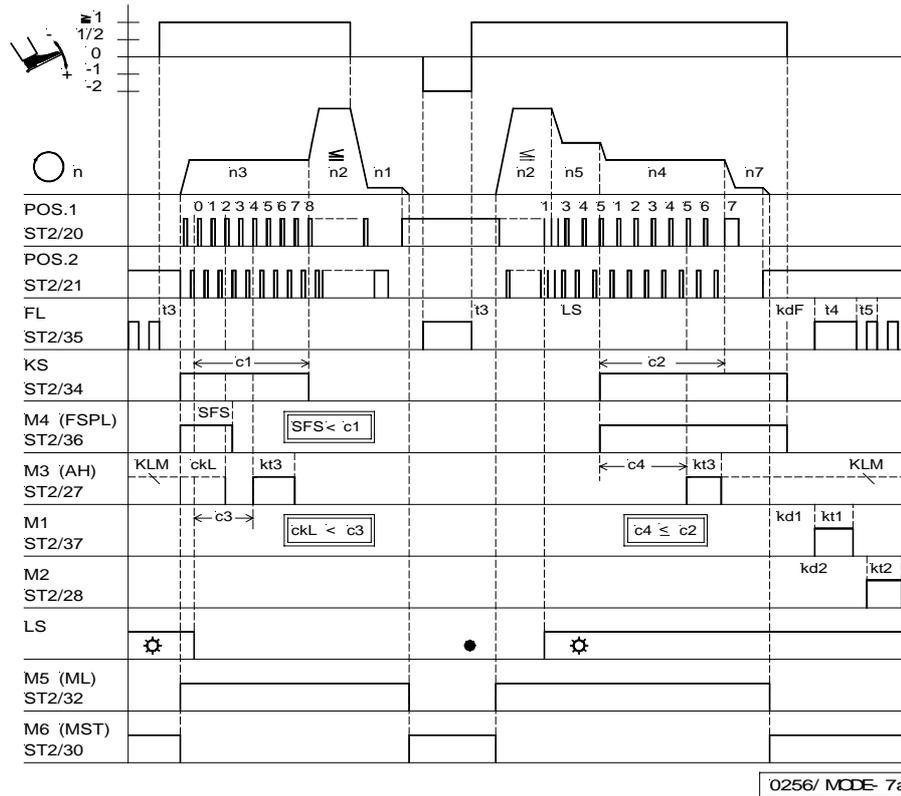
Modo 6 (ponto cadeia com tesoura rápida) parâmetro 232 = 1



0256/ MODE- 6

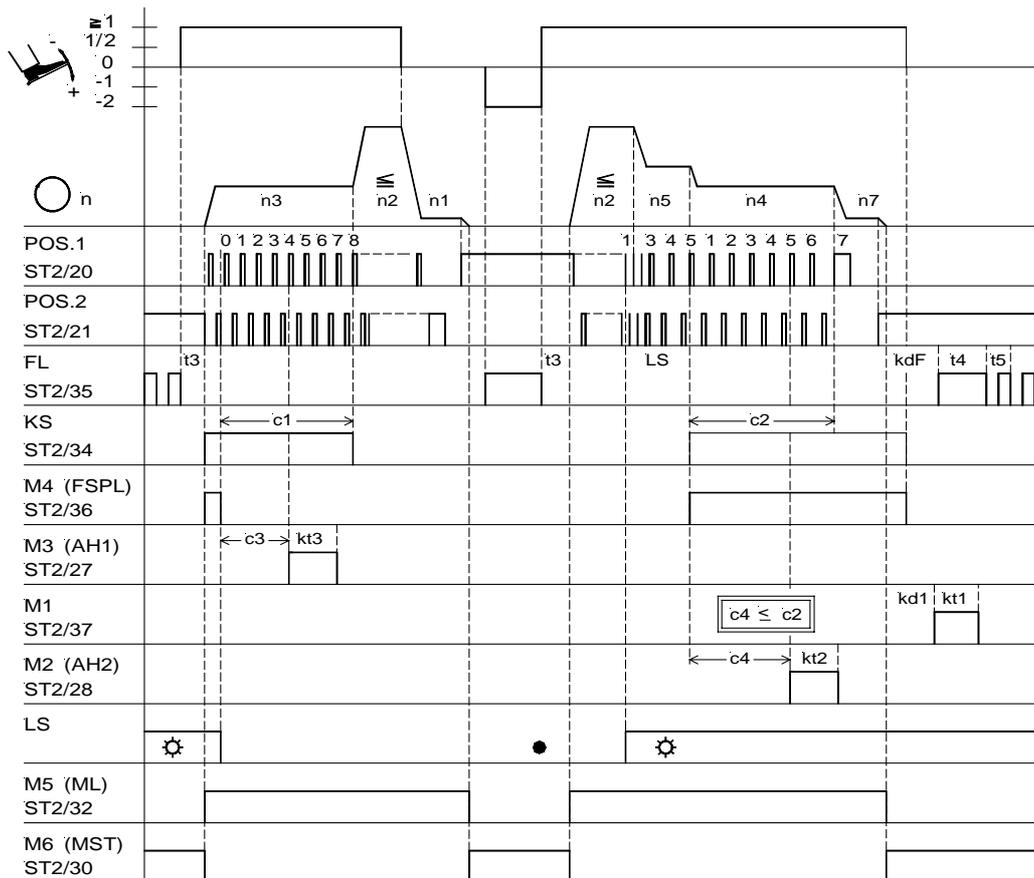
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
USS	Concentração de ponto inicial ligada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Ponto cadeia com tesoura rápida M3/M4	232 = 1			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da concentração de ponto inicial	112			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem de pontos da concentração de ponto inicial	001			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
kd1/kd2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tempos de retardamento para as saídas M3/M4 (AH1/AH2)	284/286			
kt3/kt4	Tempos de activação para as saídas M3/M4 (AH1/AH2)	285/287			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 0 (cortador de fita) / parâmetro 018 = 0 (fim da costura com paragem)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Contagens c1, c2, c3 e c4				
	Elevação do pé calcador no final da costura	ligada	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
LS	Fotocélula	ligada	Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	009 = 1			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	018 = 0			
kLm	Pinça LIGADA no final da costura	019 = 2			
SPO	Sucção de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	020 = 1			
tFS	Começo da supressão da tensão da linha no início da costura	022 = 1			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	025 = 0			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	132 = 0			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	143 = 0			
mhE	Final da costura depois da contagem c2	144 = 0			
PLS	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	191 = 1			
kSL	Sucção de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula	192 = 0			
USS	Função "cortador de fita"	193 = 0			
		232 = 0			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c2	Contagem final para sucção de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ckL	Pontos para pinça no início da costura	021			
SFS	Pontos de fotocélula escura até ao fim da supressão da tensão da linha (M4)	157			
kd1/kd2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	281/283			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	285			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

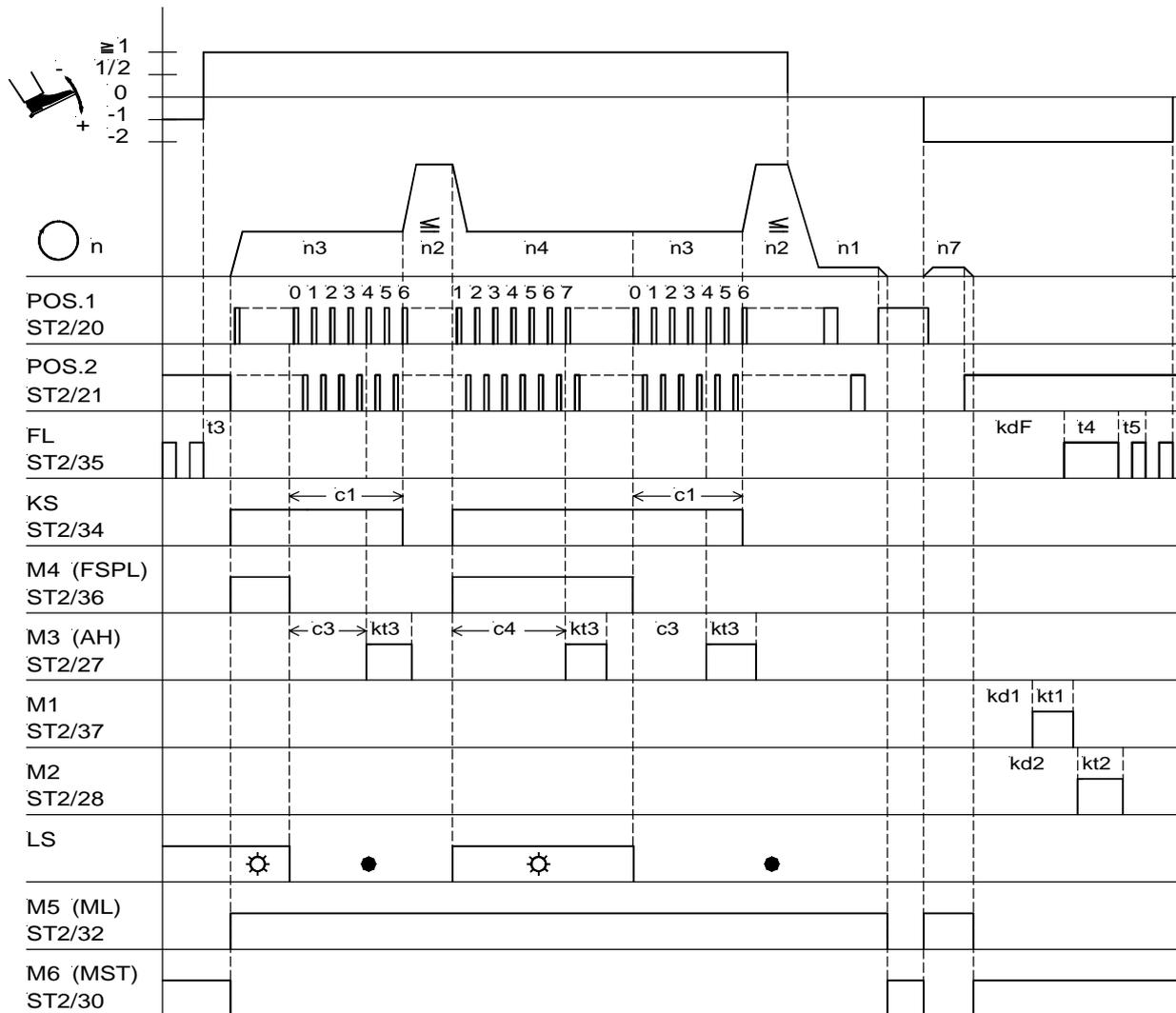
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 1 (tesoura rápida) / parâmetro 018 = 0 (fim da costura com paragem)



0256/ MODE- 7c

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Contagens c1, c2, c3 e c4				
	Elevação do pé calcador no final da costura	ligada	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
	Fotocélula	ligada	Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
LS	Decurso do modo corta e cose com paragem	009 = 1			
UoS	Função "pedal na posição -2" bloqueada	018 = 0			
-Pd	Pinça DESLIGADA no final da costura	019 = 2			
kLm	Sucção de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	020 = 0			
SPO	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	022 = 1			
LSS	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	132 = 0			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	143 = 0			
kSE	Final da costura depois da contagem c2	144 = 0			
mhE	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	191 = 1			
PLS	Sucção de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula	192 = 0			
kSL	Função "tesoura rápida"	193 = 0			
USS	Velocidade de posicionamento	232 = 1			
n1	Velocidade máxima	110			
n2	Velocidade da contagem inicial	111			
n3	Velocidade da contagem final	112			
n4	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	113			
n5	Velocidade da operação de corte	114			
n7	Contagem final para sucção de cadeia	116			
c2	Contagem inicial para sucção de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para cortador de fita	001			
c3	Contagem final para cortador de fita	002			
c4	Pontos de compensação da fotocélula	003			
LS	Tempo de retardamento para a saída M1	004			
kd1	Tempo de retardamento para a saída M2	280			
kd2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	282 = 0			
kt1/kt2	Tempo de activação para o cortador de fita	281/283			
kt3	Atraso de activação da elevação do pé calcador	285			
kdF		288			

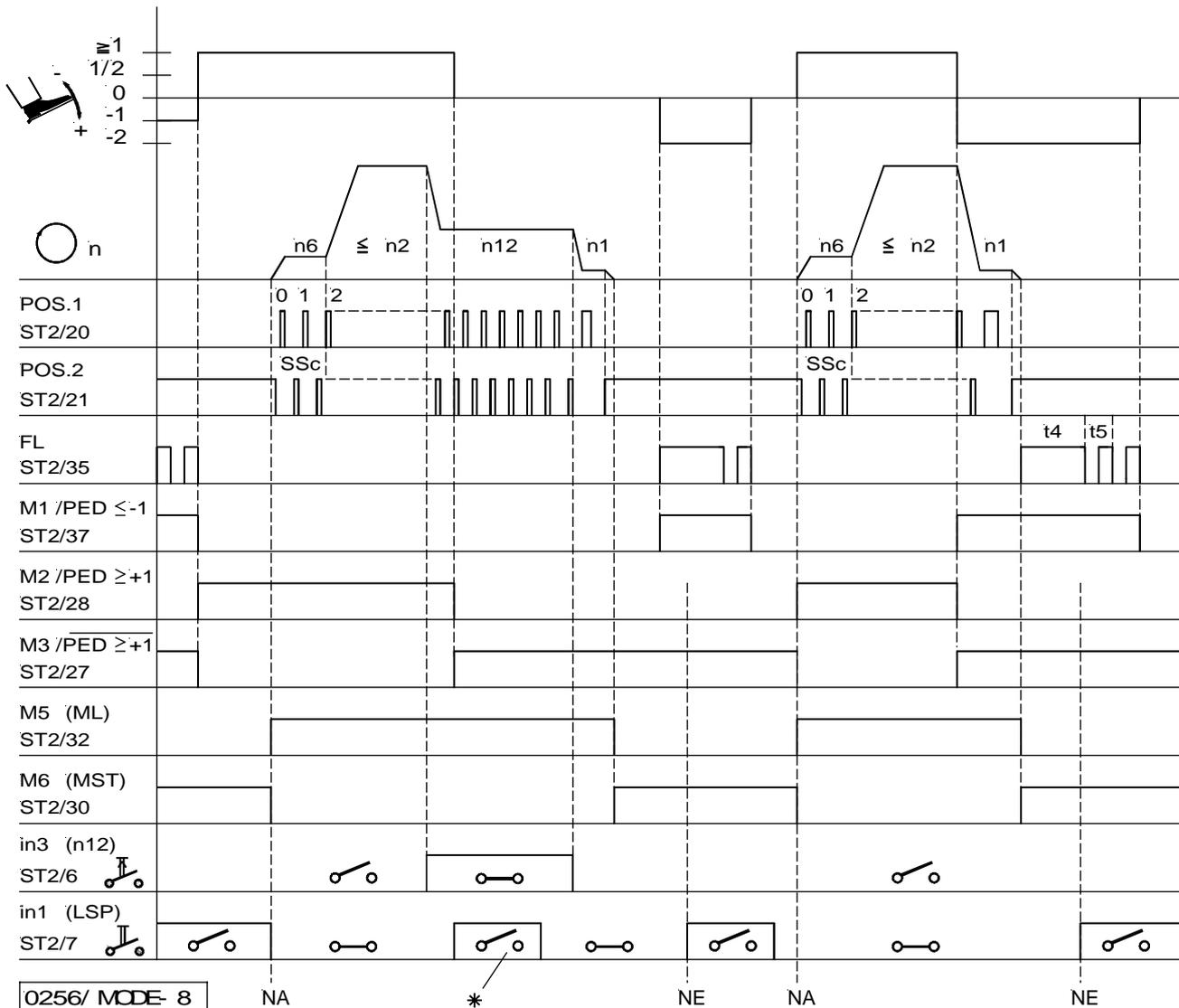
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 0 (cortador de fita) / parâmetro 018 = 1 (fim da costura sem paragem)



0256/ MODE- 7b

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
LS	Contagens c1, c2, c3 e c4	ligada	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004 = 0			
LS	Fotocélula	009 = 1			
UoS	Decurso do modo corta e cose sem paragem no final da costura	018 = 1			
-Pd	Função "pedal na posição -1/-2" activada na costura	019 = 3			
SPO	Sucção de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	022 = 1			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	143 = 1			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	144 = 1			
USS	Função "cortador de fita"	232 = 0			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
kd1/kd2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	281/283			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	285			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

Modo 8 (“backlatch” Pegasus)

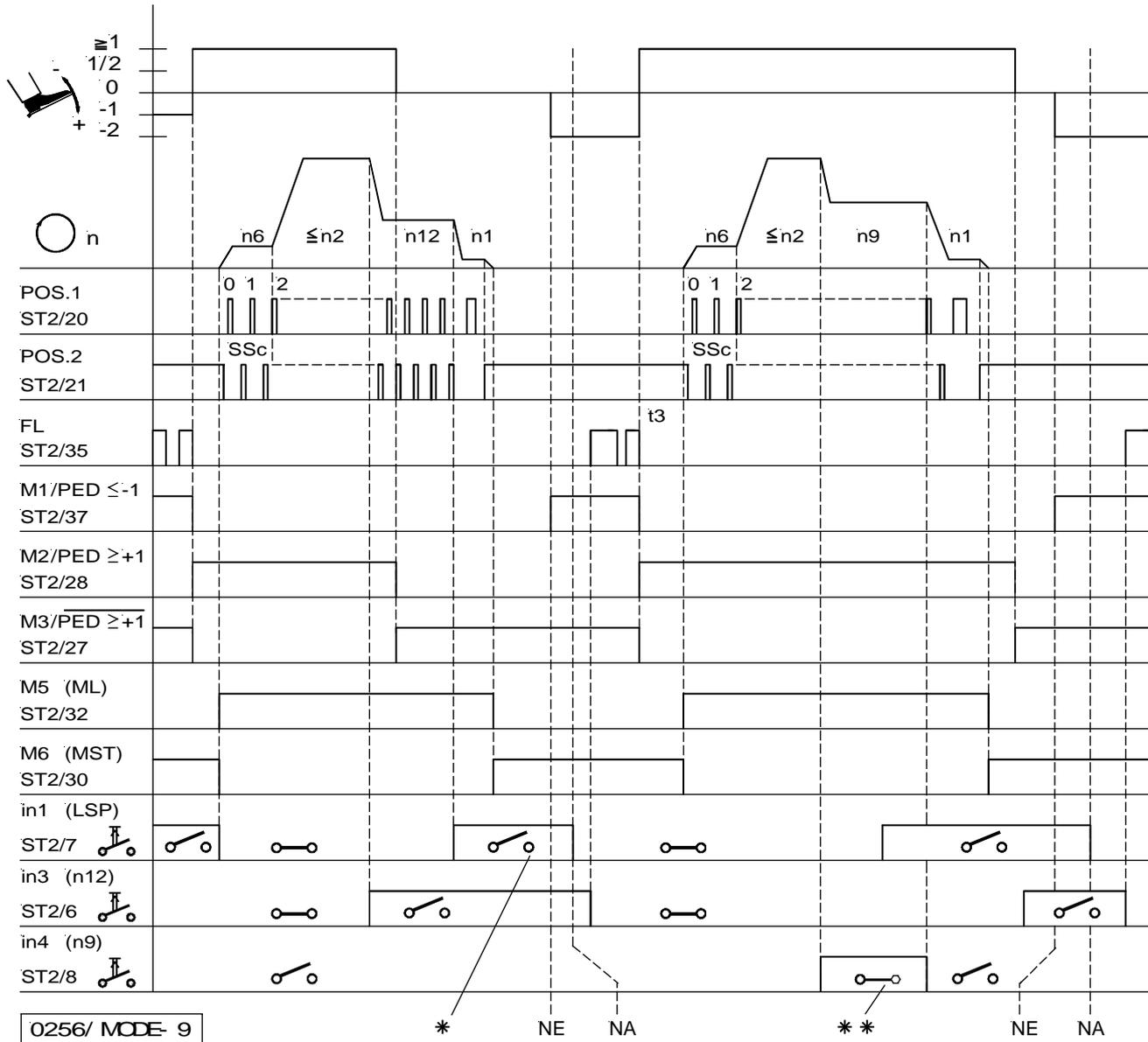


Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8			
	Posição de base 2				
SSt	Arranque suave	134 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
in1	Bloqueio de march activado com interruptor aberto	240 = 6			
in3	n-Auto com interruptor fechado	242 = 10			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n12	Velocidade automática	118			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			

*) O bloqueio de marcha não tem qualquer efeito enquanto a velocidade automática estiver activada!

NA Início da costura
NE Fim da costura

Modo 9 (“backlatch” Yamato)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
SSt	Posição de base 2	ligada	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
in1	Arranque suave	134 = 1			
in3	Bloqueio de march activado com interruptor aberto	240 = 6			
PGm	Velocidade automática com interruptor aberto (a função da entrada 3 é invertida no modo 9)	242 = 10			
	Regulação de um sensor externo à posição 2 (Um sensor deve ser ligado!)	270 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n12	Velocidade automática	118			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			

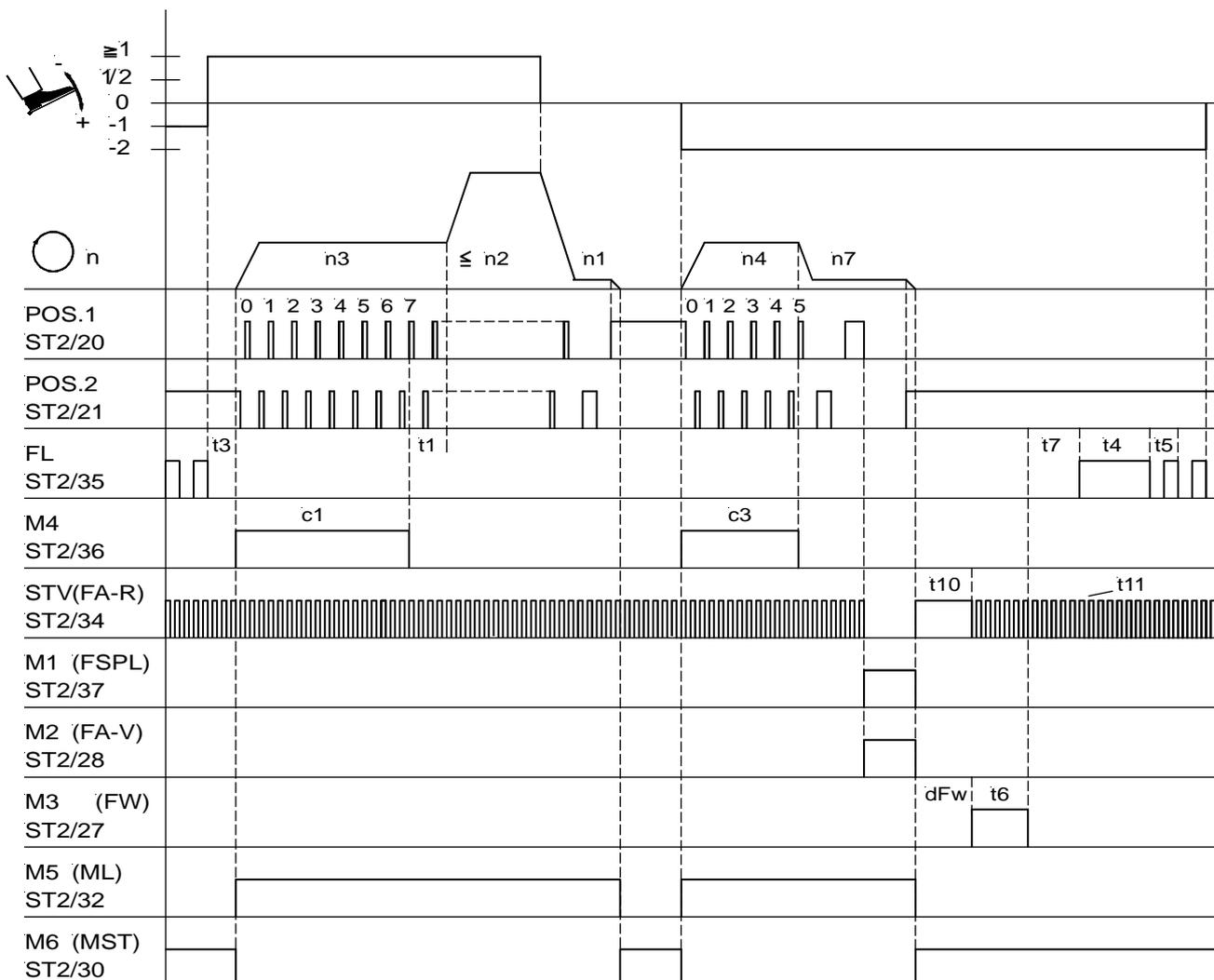
*) O bloqueio de marcha não tem qualquer efeito enquanto a velocidade automática estiver activada!

***) A velocidade automática n9 tem prioridade sobre o bloqueio de marcha!

NA Início da costura

NE Fim da costura

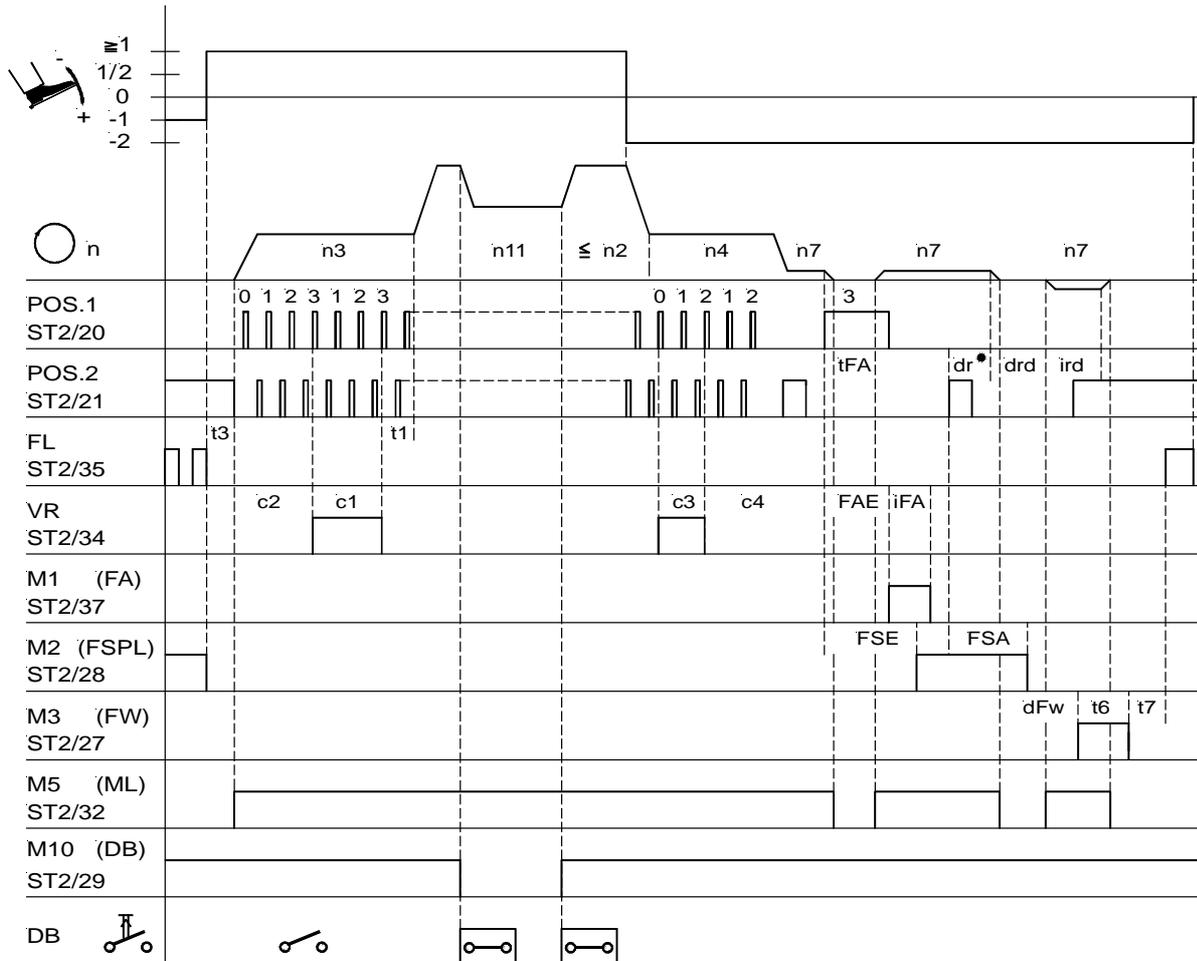
Modo 10 (ponto preso)



0256/ MODE- 10

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 10	290 = 10			
	Remate inicial simples	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simples	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	209			
t10	Accionamento pleno do corte de linha para trás	212			
t11	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	213			

Modo 13 (ponto preso/Pfaff 1425, 1525)

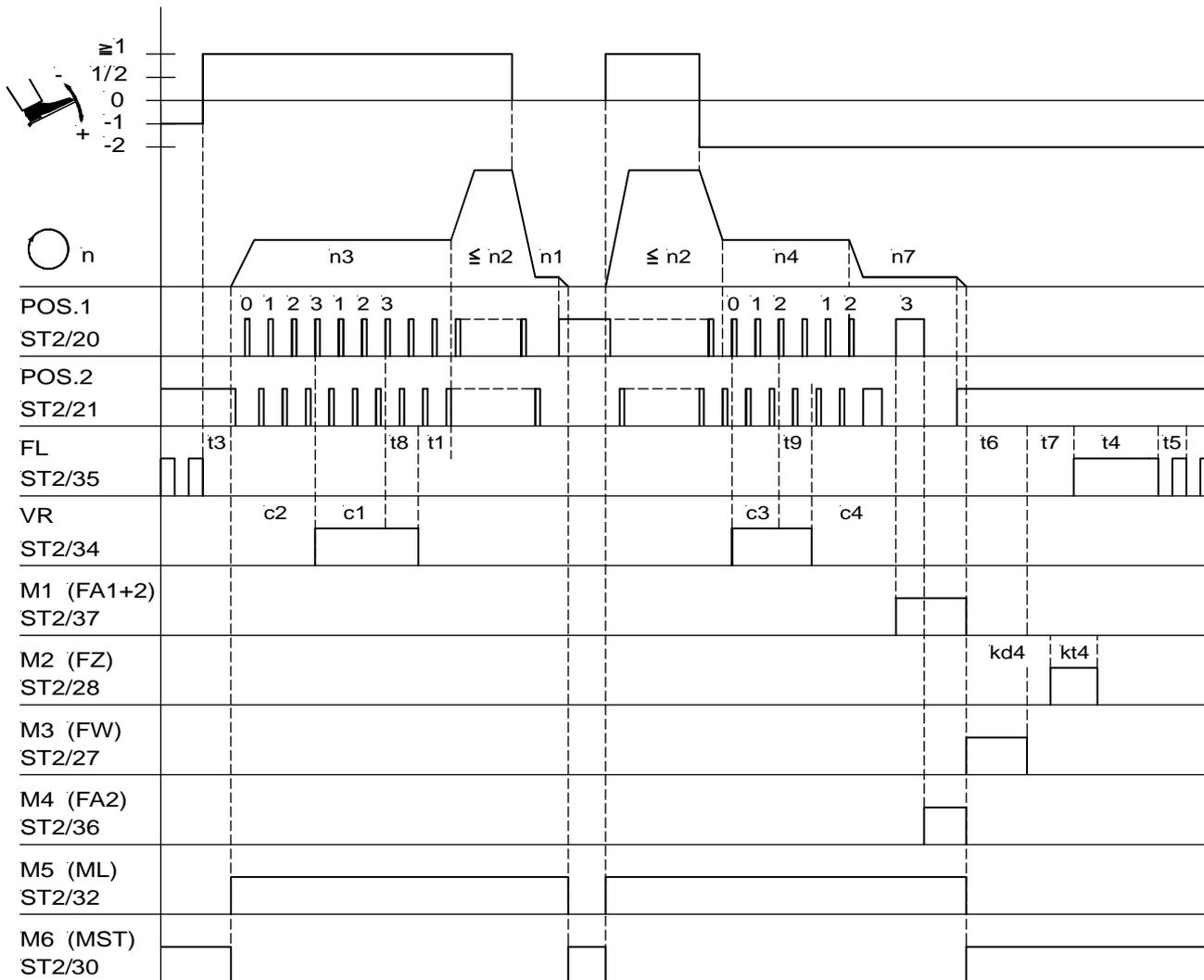


0256/ MODE- 13

Na saída M4 (ST2/36) é emitido o sinal invertido da saída M10.

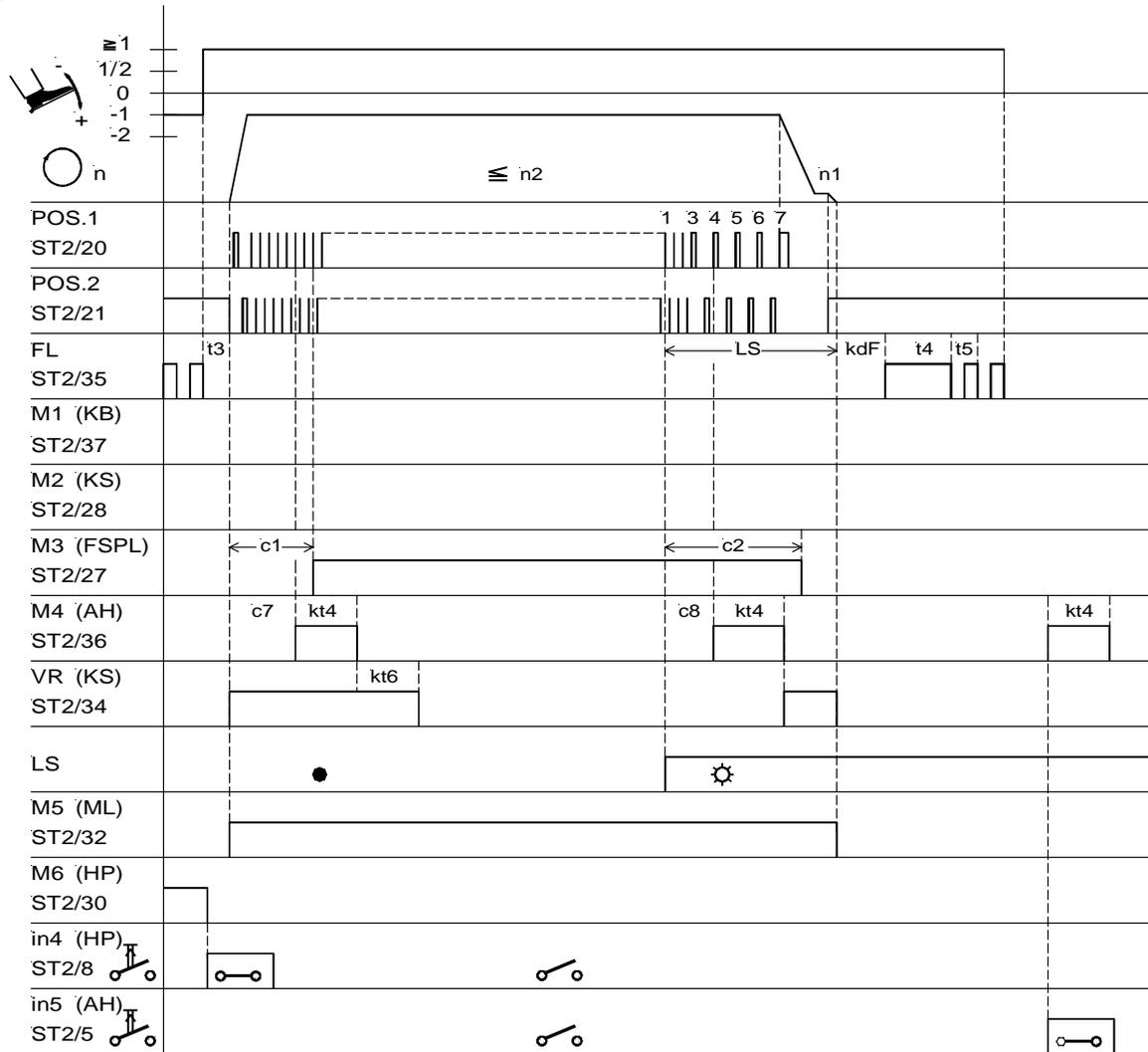
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 13	290 = 13			
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
FFi	Função "limitação de velocidade n11"	186 = 1			
FFo	Função do sinal M10 após rede ligada	187 = 1			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n11	Velocidade limitada n11	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
dr°	Paragem dependente do ângulo para o corte de linha	197			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	209			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			
FAE	Ângulo de retardamento de activação do corte de linha	259			

Modo 14 (ponto preso)



0256/ MODE- 14

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 14	290 = 14			
	Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
PGm	Regulação de um sensor externo à posição 1 (Um sensor deve ser ligado!)	270 = 3			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial	150			
t9	Correcção do esquema de pontos do remate final	151			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
kd4	Tempo de retardamento saída M4	286			
kt4	Tempo de activação saída M4	287			

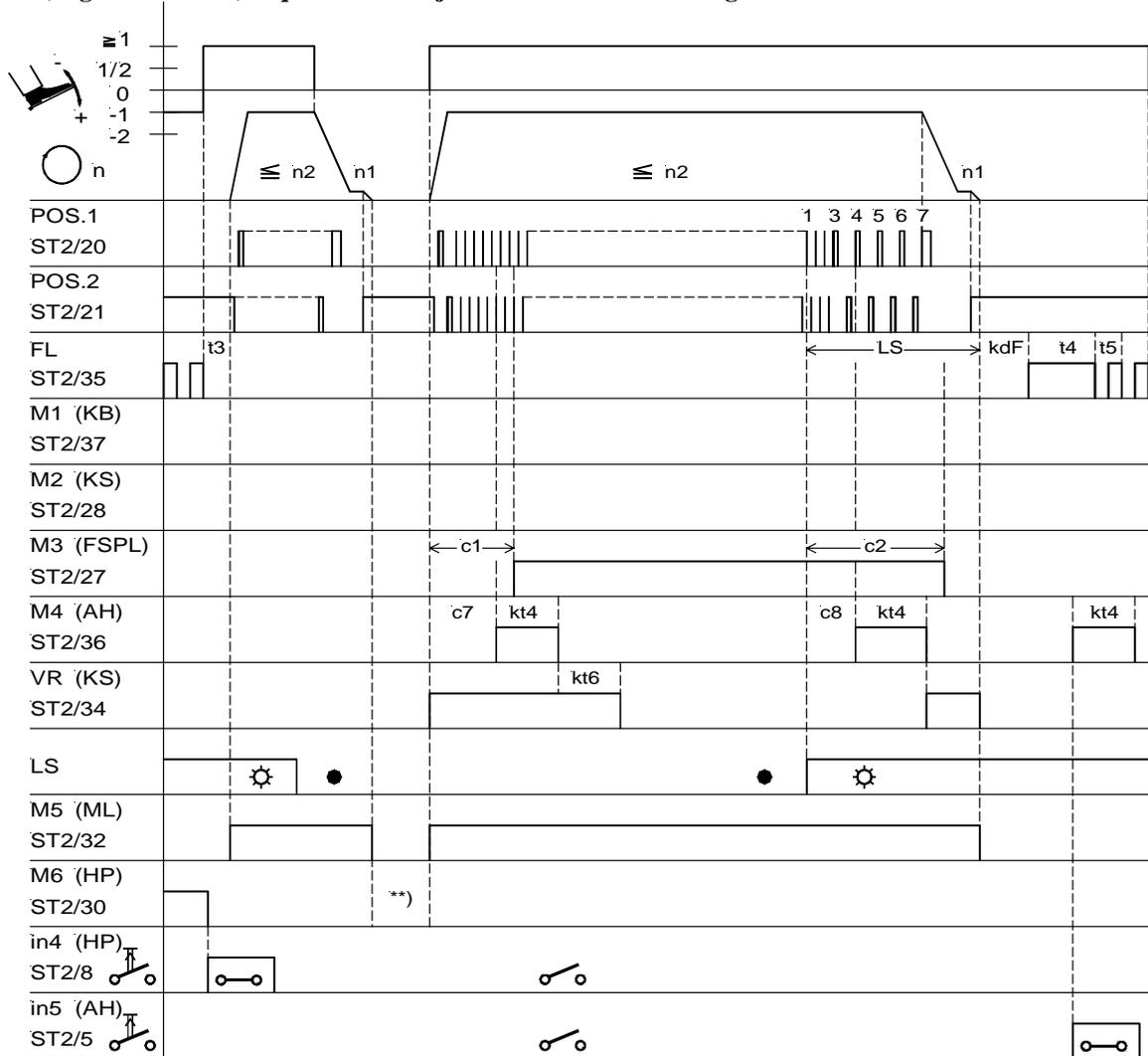
Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso desligado / início da costura com a fotocélula escura


0256/ MODE- 15a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15 Corte de fita Contagens c1 e c2 Posição de base 2	290 = 15 ligada ligada ligada	Tecla S2/3 Tecla S5	Tecla 2 Tecla 1 Tecla 4	Tecla 4 Tecla 1/5 Tecla 7
LS	Fotocélula	009 = 1			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 1			
in4	Tecla para ajustamento de curso permanente	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de fita manual	244 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem de pontos até ao desligar da supressão da linha	000			
c1	Contagem de pontos até ao ligar da supressão da linha	001			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
kt6 *)	Tempo de retardamento da saída VR (sucção de cadeia)	256			
c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4	257			
c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4	258			
kt4 *)	Tempo de activação do cortador de fita M4	287			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

*) O valor indicado no comando tem de ser multiplicado por 10. **Exemplo:** O valor indicado 10 corresponde a 100ms.

Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso desligado / início da costura com a fotocélula clara



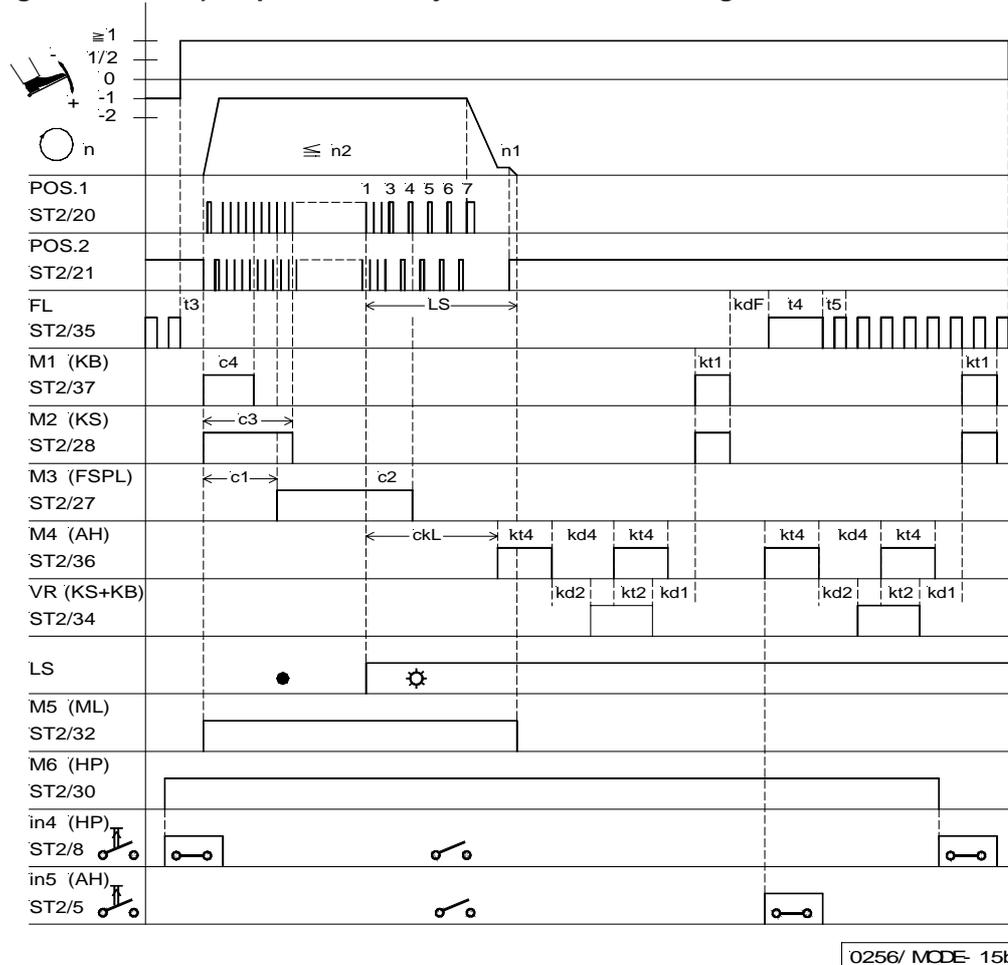
0256/ MODE- 15c

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Corte de fita	ligada		Tecla 2	Tecla 4
	Contagens c1 e c2	ligada	Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posição de base 2	ligada	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Fotocélula	009 = 1			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 1			
in4	Tecla para ajustamento de curso permanente (M6 invertido)	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de fita manual	244 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem de pontos até ao desligar da supressão da linha	000			
c1	Contagem de pontos até ao ligar da supressão da linha	001			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
kt6 *)	Tempo de retardamento da saída VR (sucção de cadeia)	256			
c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4	257			
c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4	258			
kt4 *)	Tempo de activação do cortador de fita M4	287			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

*) O valor indicado no comando tem de ser multiplicado por 10. **Exemplo:** O valor indicado 10 corresponde a 100ms.

***) É possível a programação no caso de paragem intermédia antes do corte de fita no início da costura!

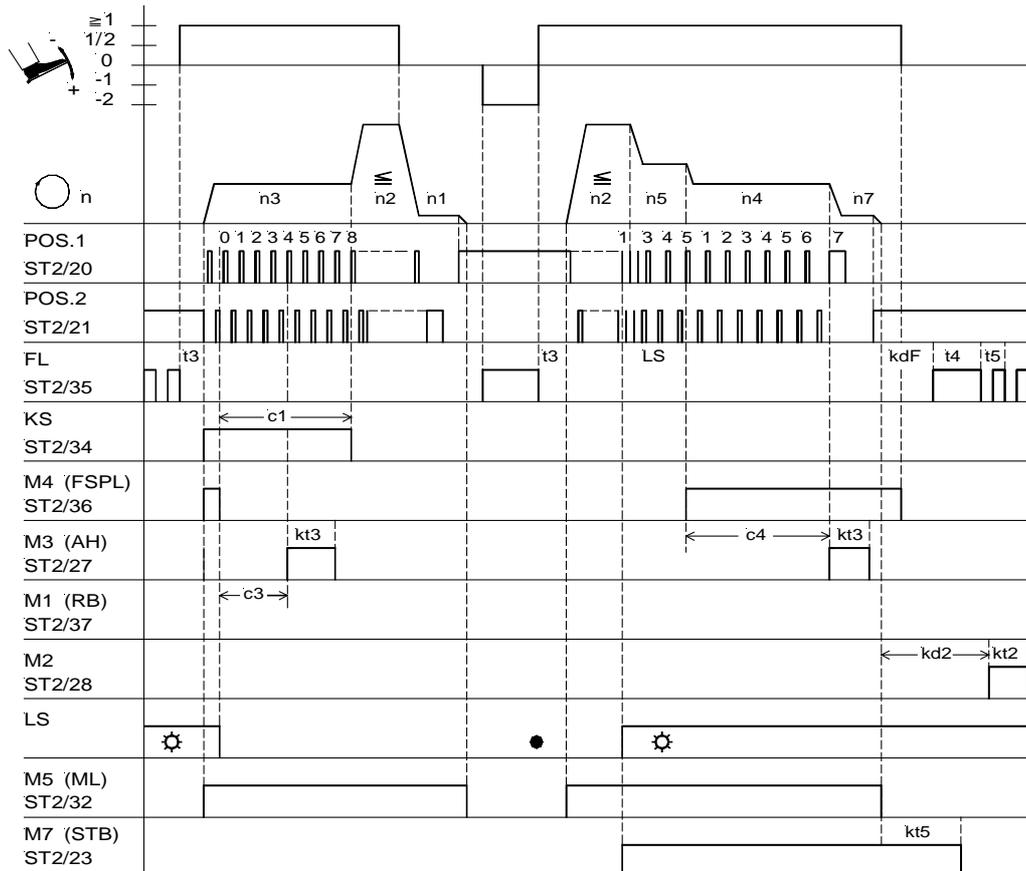
Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso ligado



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Corte de fita			Tecla 2	Tecla 4
	Contagens c1 e c2		Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posição de base 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Fotocélula	009 = 1			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 1			
in4	Tecla para ajustamento de curso permanente	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de fita manual	244 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem de pontos até ao desligar da supressão da linha	000			
c1	Contagem de pontos até ao ligar da supressão da linha	001			
c3	Contagem para sucção da cadeia	002			
c4	Contagem para sopro de cadeia	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ckL	Contagem após a fotocélula clara até ao ligar do cortador de fita	021			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
kd1 *)	Tempo de retardamento da saída M1 e M2	280			
kt1 *)	Tempo de activação da saída M1 e M2	281			
kd2 *)	Tempo de retardamento da saída ST2/34	282			
kt2 *)	Tempo de activação da saída ST2/34	283			
kd4 *)	Tempo de retardamento da saída M4 (cortador de fita)	286			
kt4 *)	Tempo de activação da saída M4 (cortador de fita)	287			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

*) O valor indicado no comando tem de ser multiplicado por 10. **Exemplo:** O valor indicado 10 corresponde a 100ms.

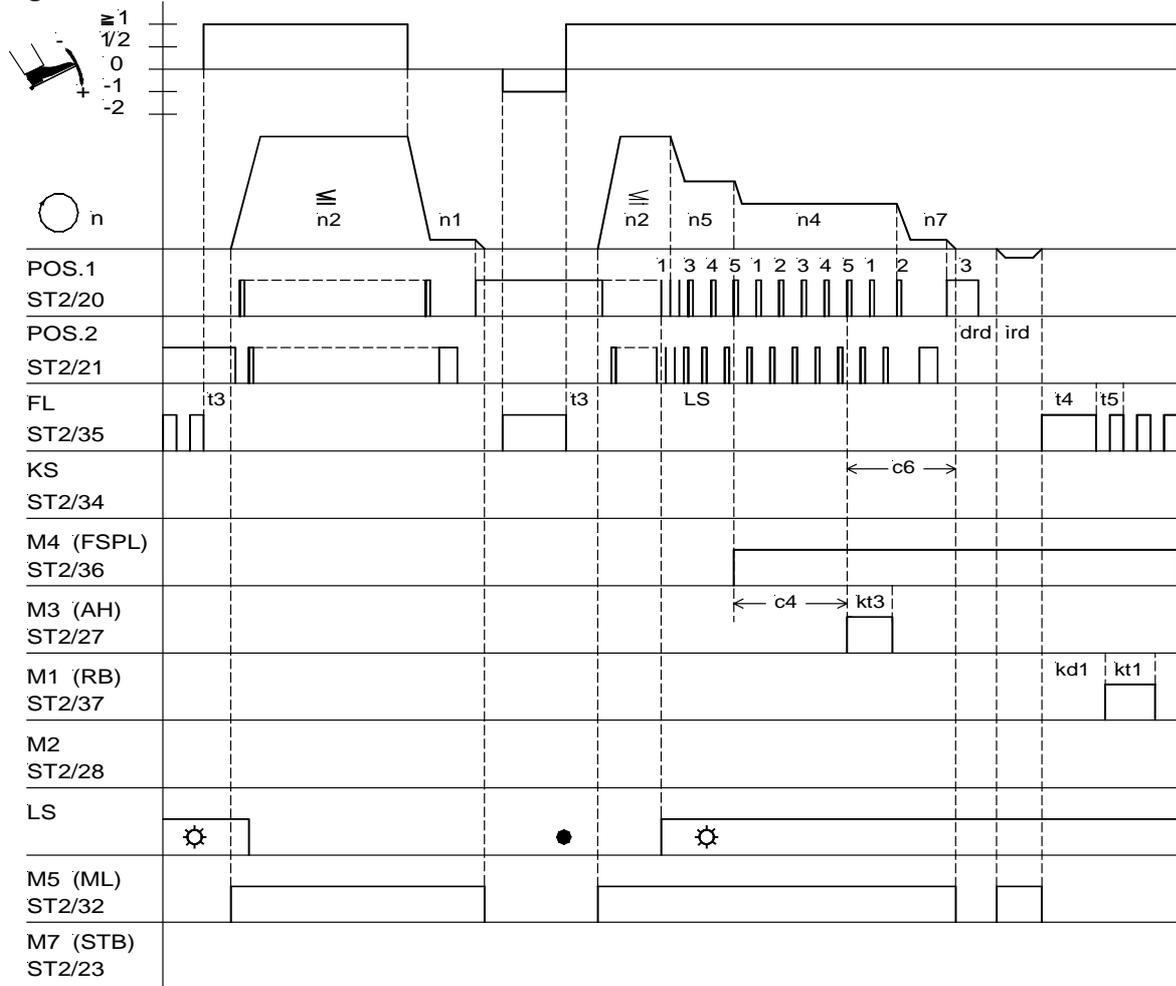
Modo 16 (máquina de braço longitudinal) sem libertar da cadeia automático com cortador de fita (232 = 0)



0256/ MODE- 16

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Contagens c1, c3 e c4		Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posição de base 2		Tecla S5	*)	Tecla 0
	Elevação do pé calcador no final da costura		Tecla S4	*)	Tecla 9
LS	Fotocélula	009 = 1			
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = 0			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	132 = 0			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	143 = 0			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	144 = 0			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 0			
bLA	Empilhar o tecido por sopro M7 a partir da fotocélula clara	194 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
kd2	Tempo de retardamento da saída M2	282			
kt2	Tempo de activação da saída M2	283			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	285			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			
kt5	Atraso de desactivação "empilhar o tecido por sopro no final da costura"	289			

*) O painel de comando V810 não pode ser utilizado para as funções no modo 16!

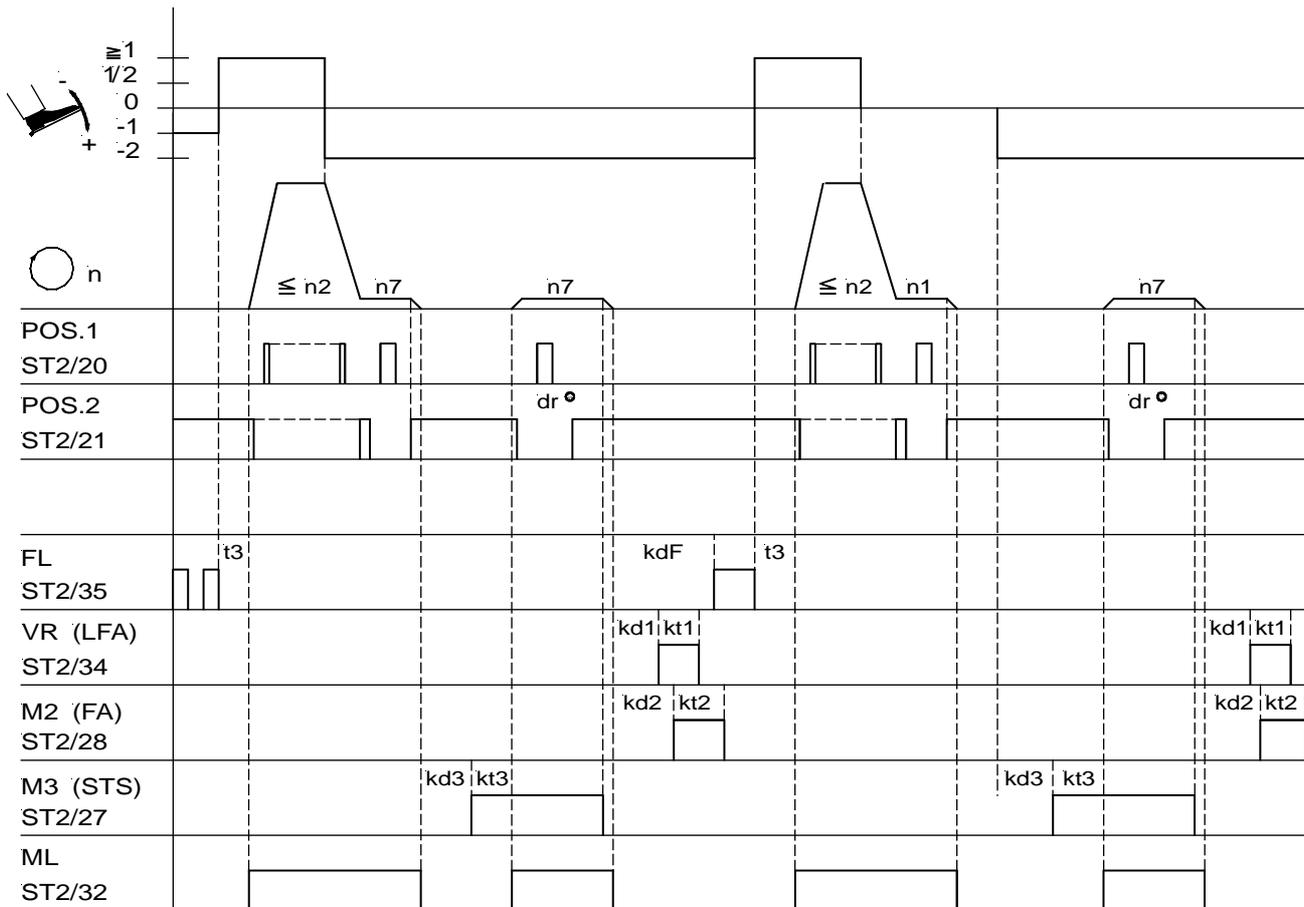
Modo 16 (máquina de braço longitudinal) libertar da cadeia automático com corte de fita / tecla 8 no V820 ligada


0256/ MODE- 16a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Contagens c4	ligada	Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posição de base 1	ligada	Tecla S5	*)	Tecla 0
	Libertar da cadeia com soprar cadeia em sentido inverso	ligada		*)	Tecla 8
LS	Fotocélula	009 = 1			
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = 0			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	132 = 0			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	143 = 0			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	144 = 0			
PLS	Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula	192 = 0			
bLA	Empilhar o tecido por sopro M7 a partir da fotocélula clara	194 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia	184			
kd1	Tempo de retardamento da saída M1	280			
kt1	Tempo de activação da saída M1	281			

*) O painel de comando V810 não pode ser utilizado para as funções no modo 16!

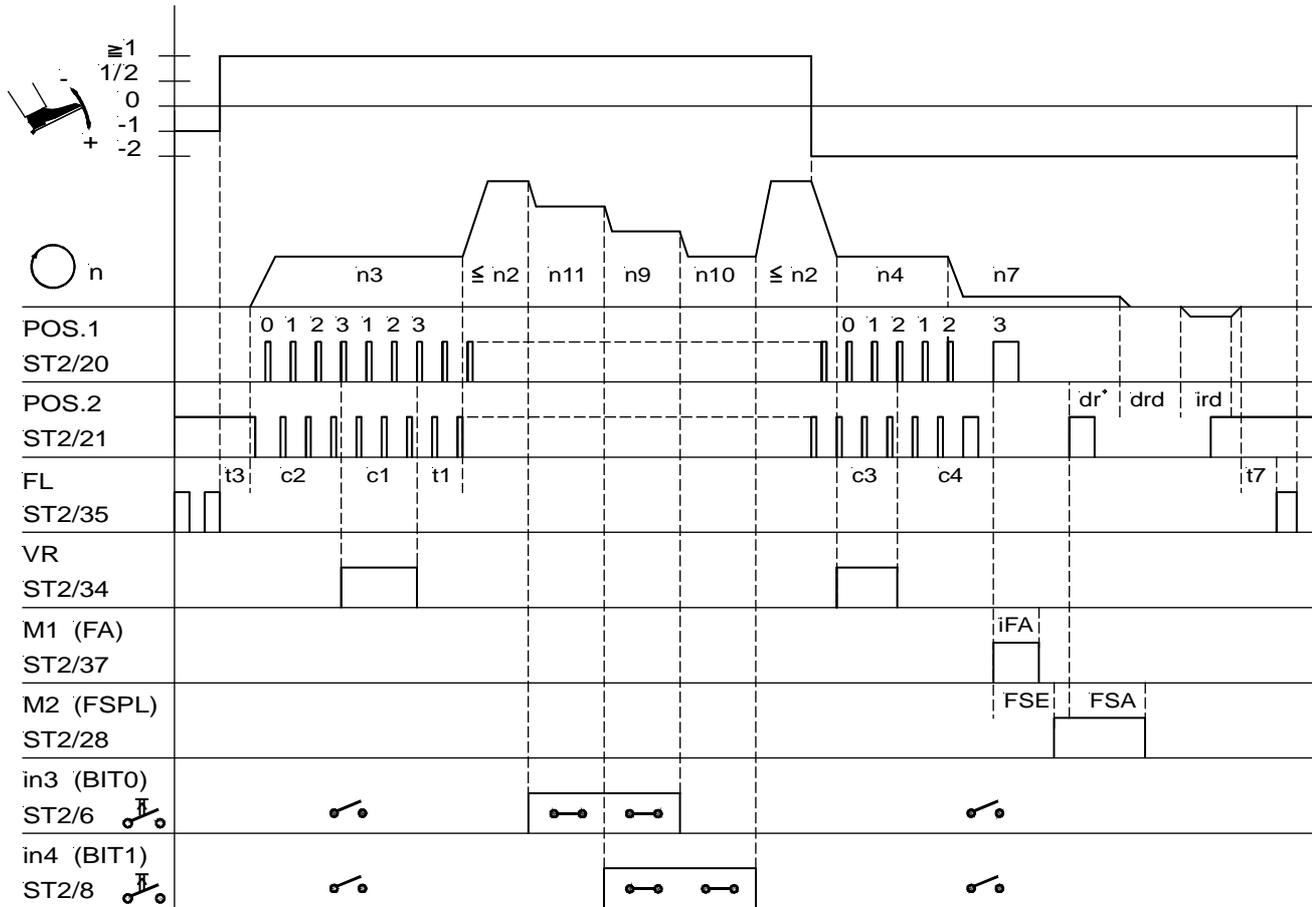
Modo 17 (trancagem do ponto de cadeia no final [stitchlock] Pegasus)



0256/ MODE- 17

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 17 Posição de base 2 Corte de linha e limpa-linhas	290 = 17	Tecla S5 Tecla S3	Tecla 4	Tecla 7 Tecla 5
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	197			
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202			
kd1	Tempo de retardamento do corte da linha de recobrimento LFA	280			
kt1	Tempo de activação do corte da linha de recobrimento LFA	281			
kd2	Tempo de retardamento do corte de linha FA	282			
kt2	Tempo de activação do corte de linha FA	283			
kd3	Tempo de retardamento da função "trancagem do ponto de cadeia no final" STS	284			
kt3	Tempo de activação da função "trancagem do ponto de cadeia no final" STS	285			
kdF	Retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

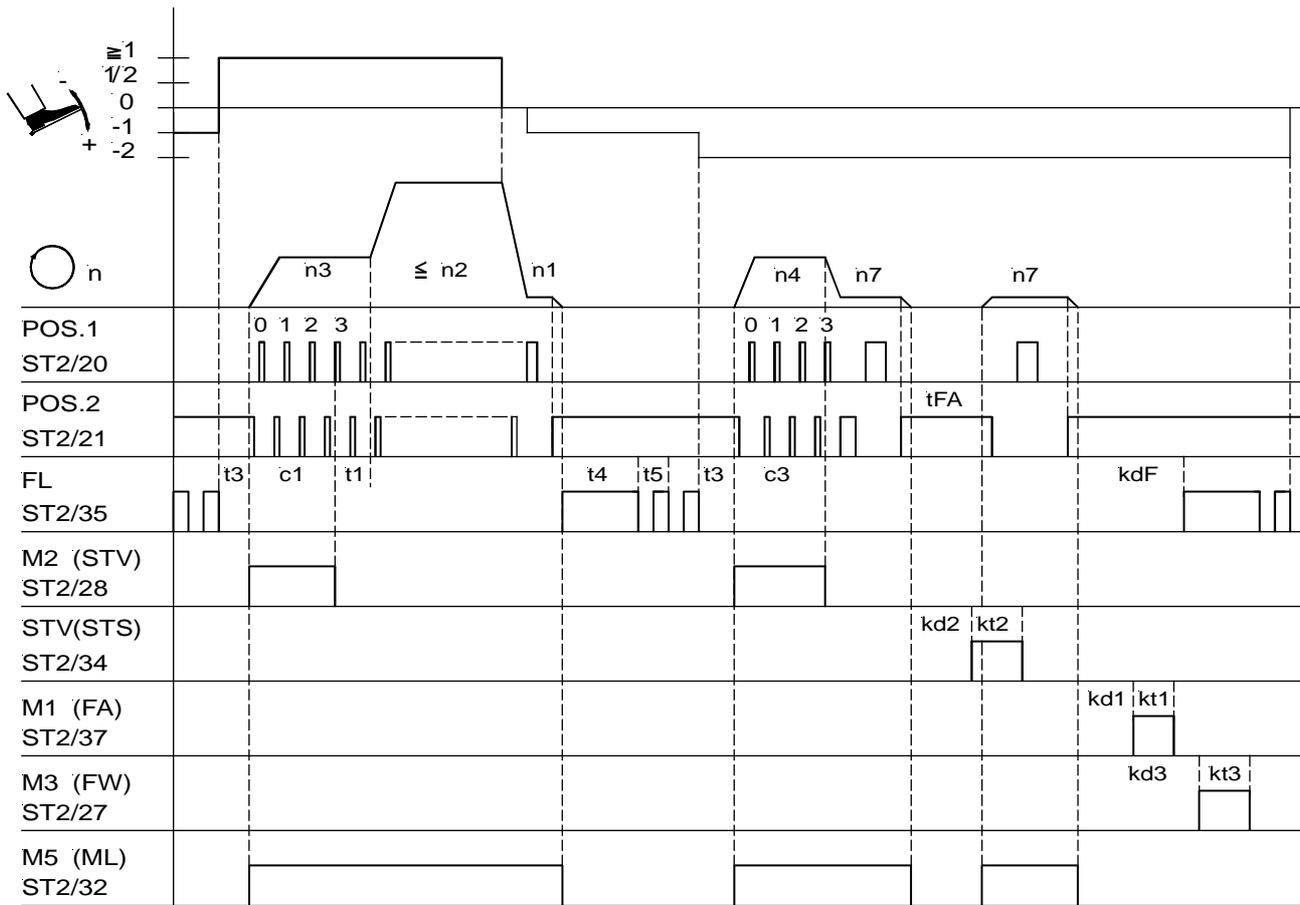
Modo 20 (ponto preso Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



0256/ MODE- 20

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 20	290 = 20			
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Frd	Inversão de rotação	182 = 1			
in3	Limitação de velocidade bit 0	242 = 31			
in4	Limitação de velocidade bit 1	243 = 32			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n9	Velocidade automática	122			
n10	Velocidade automática	117			
n11	Velocidade automática	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	197			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			

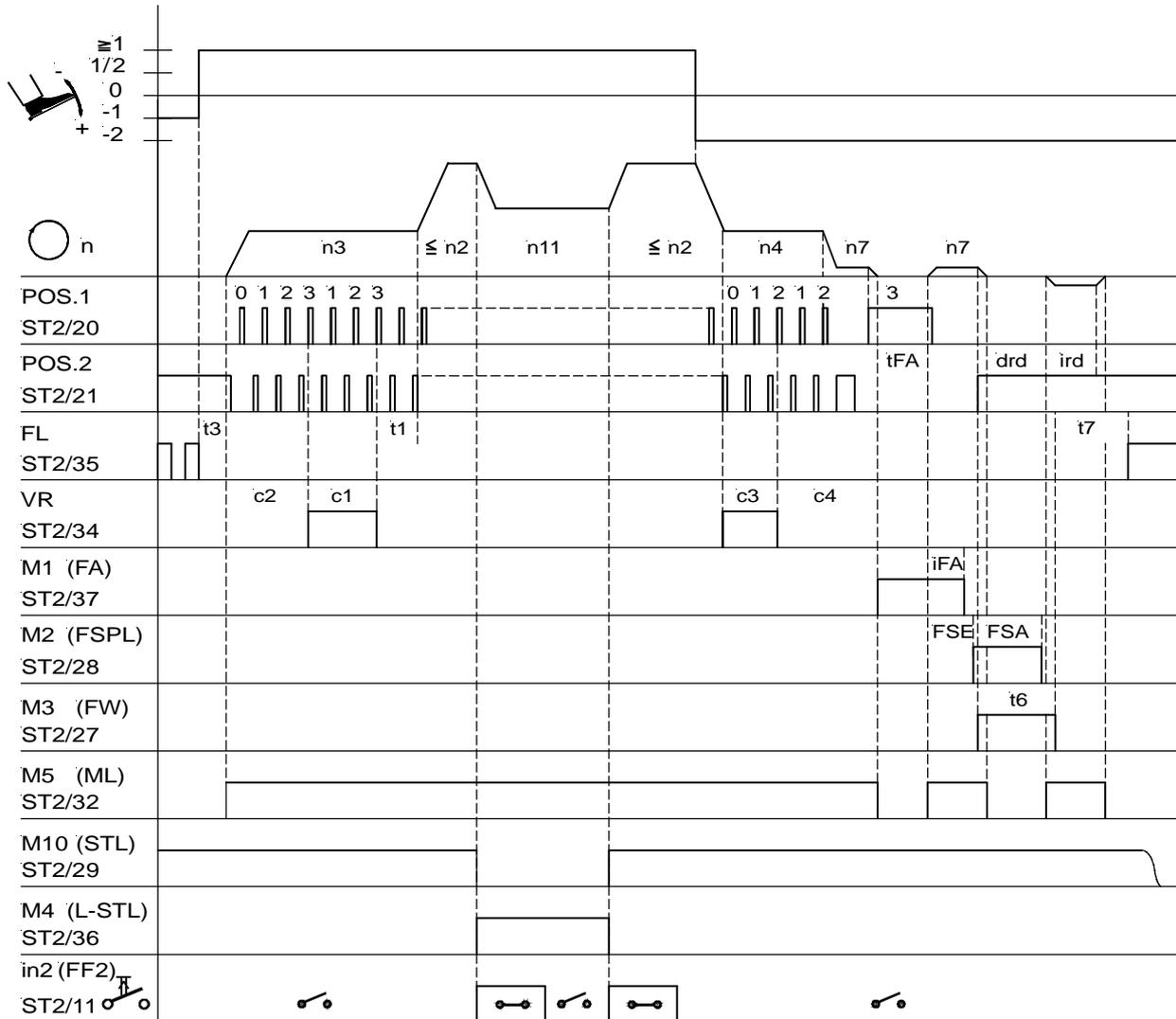
Modus 21 (trancagem do ponto de cadeia no final [stitchlock])



0256/ MODE- 21

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 21	290 = 21			
StL	Função "trancagem do ponto de cadeia no final"	196 = 1			
	Concentração de ponto inicial		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Concentração de ponto final		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
PGm	Regulação de um sensor externo à posição 2 (Um sensor deve ser ligado!)	270 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da concentração de ponto inicial	112			
n4	Velocidade da concentração de ponto final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem "concentração de ponto inicial"	001			
c3	Contagem "concentração de ponto final"	002			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
tFA	Tempo de paragem do motor	253			
kd1	Tempo de retardamento do corte de linha	280			
kt1	Tempo de activação do corte de linha	281			
kd2	Tempo de retardamento da trancagem do ponto de cadeia no final	282			
kt2	Tempo de activação da trancagem do ponto de cadeia no final	283			
kd3	Tempo de retardamento do limpa-linhas	284			
kt3	Tempo de activação do limpa-linhas	285			
kdF	Retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

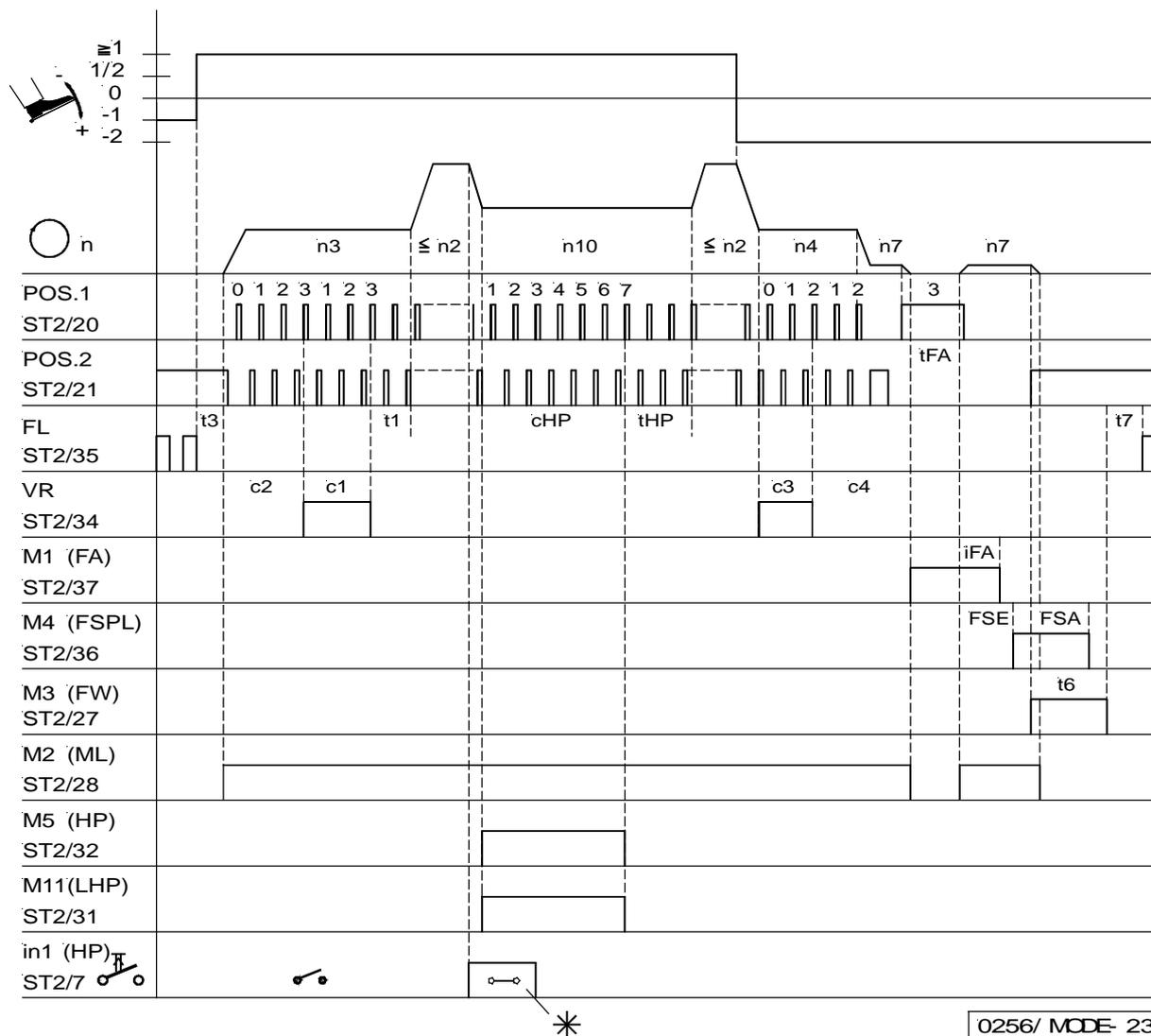
Modo 22 (ponto preso Brother B-891)



0256/ MODE- 22

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
Pot	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
FFi	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
in2	Potenciômetro externo activado	126 = 1			
	Funcão "limitação de velocidade"	186 = 1			
	Flip-flop para velocidade limitada n11 e sinal M10	241 = 22			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n11	Velocidade limitada	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

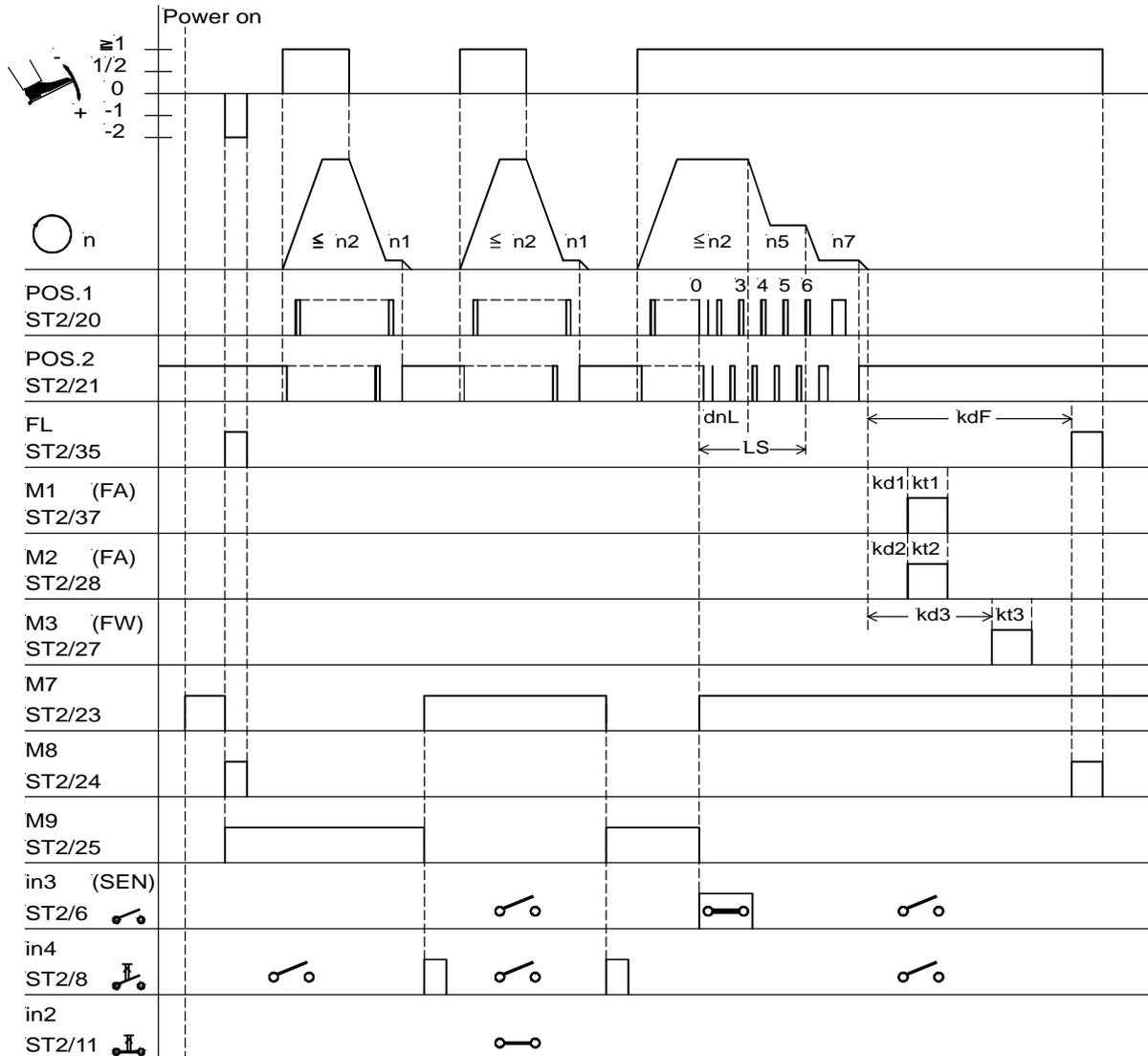
Modo 23 (ponto preso)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 23	290 = 23			
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Ajustamento do curso	137 = 1			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n10	Velocidade do ajustamento do curso	117			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
thP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152			
chP	Contagem de pontos do ajustamento de curso	185			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

*) Se a tecla se manter premida mais tempo que a contagem chP, mantem-se o ajustamento de curso também ligado. Se premir a tecla por pouco tempo, o ajustamento de curso está ligado durante a contagem, como descrito no fluxograma das funções!

Modo 24 (Pegasus MHG-100) "bottom hemming" ligado



0256/ MODE- 24

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAM	Modo 24	290 = 24			
LS	Posição de base 2 Fotocélula	009 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n5	Velocidade controlada pela fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
dnL	Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula	158			
kd1/kd2	Tempo de retardamento para o corte de linha M1 e M2	280/282			
kt1/kt2	Tempo de activação para o corte de linha M1 e M2	281/283			
kt3	Tempo de activação para o limpa-linhas M3	285			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	288			

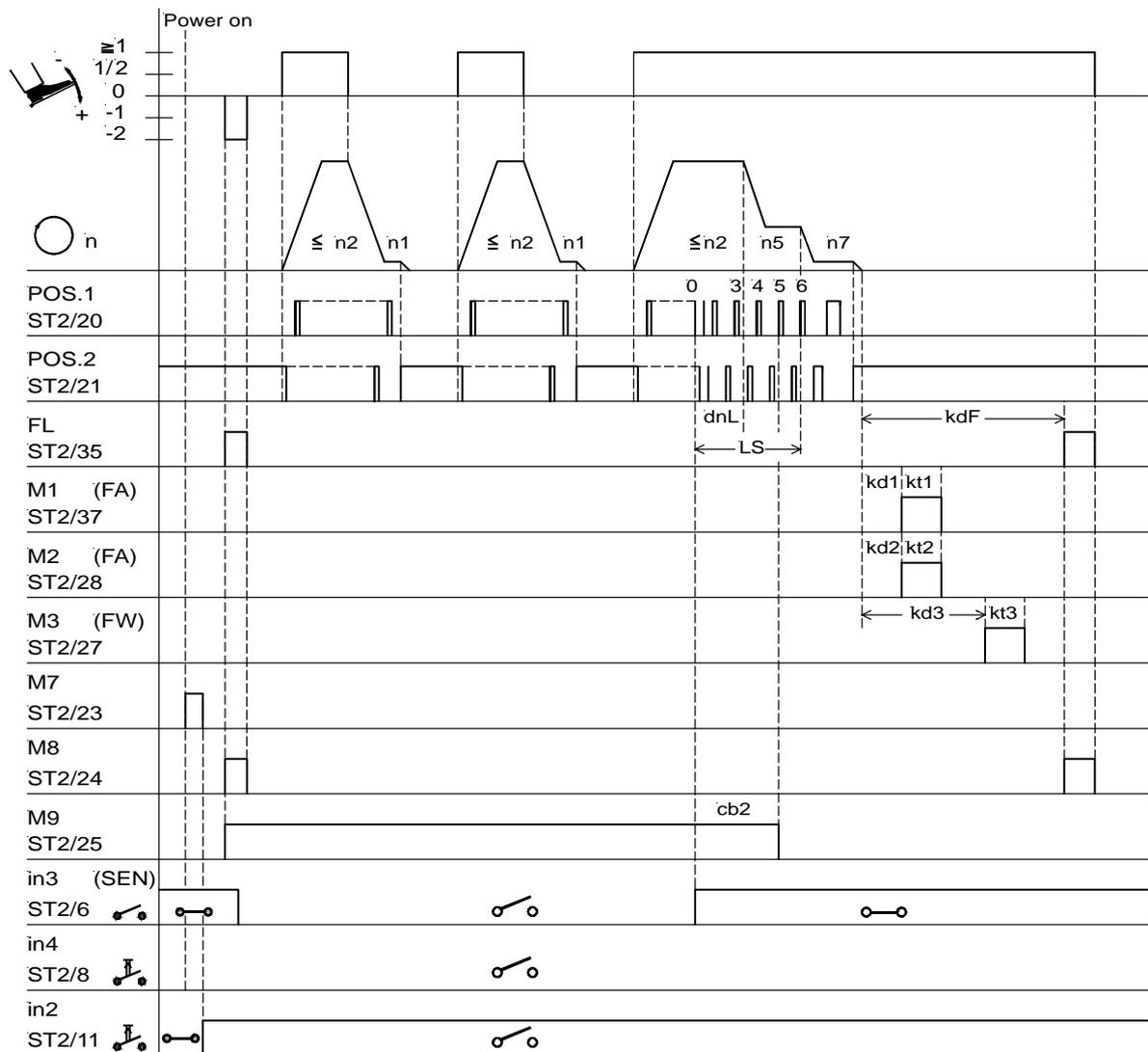
Saídas:

- FL = Elevação do pé calcador
- M1/M2 = Corte de linha
- M3 = Limpa-linhas
- M7 = Hemming guide
- M8 = Hemming blow 1
- M9 = Hemming blow 2
- M6 = Indicação "bottom/sleeve hemming"

Entradas:

- in1 = Bloqueio de marcha Pa. 240= 6
- in2 = Comutação "bottom/sleeve hemming" Pa. 241=14
- in3 = Entrada de sensor Pa. 242=28
- in4 = Interruptor de accionamento com o joelho "hemming guide" Pa. 243=22

Modo 24 (Pegasus MHG-100) "sleeve hemming" ligado



0256/ M0DE- 24a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Posição de base 2 Fotocélula	009 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n5	Velocidade controlada pela fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
dnL	Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula	158			
cb2	Pontos até à desactivação do sinal M9 "hemming blow 2"	159			
kd1/kd2	Tempo de retardamento para o corte de linha M1 e M2	280/282			
kt1/kt2	Tempo de activação para o corte de linha M1 e M2	281/283			
kd3	Tempo de retardamento para o limpa-linhas M3	284			
kt3	Tempo de activação para o limpa-linhas M3	285			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	288			

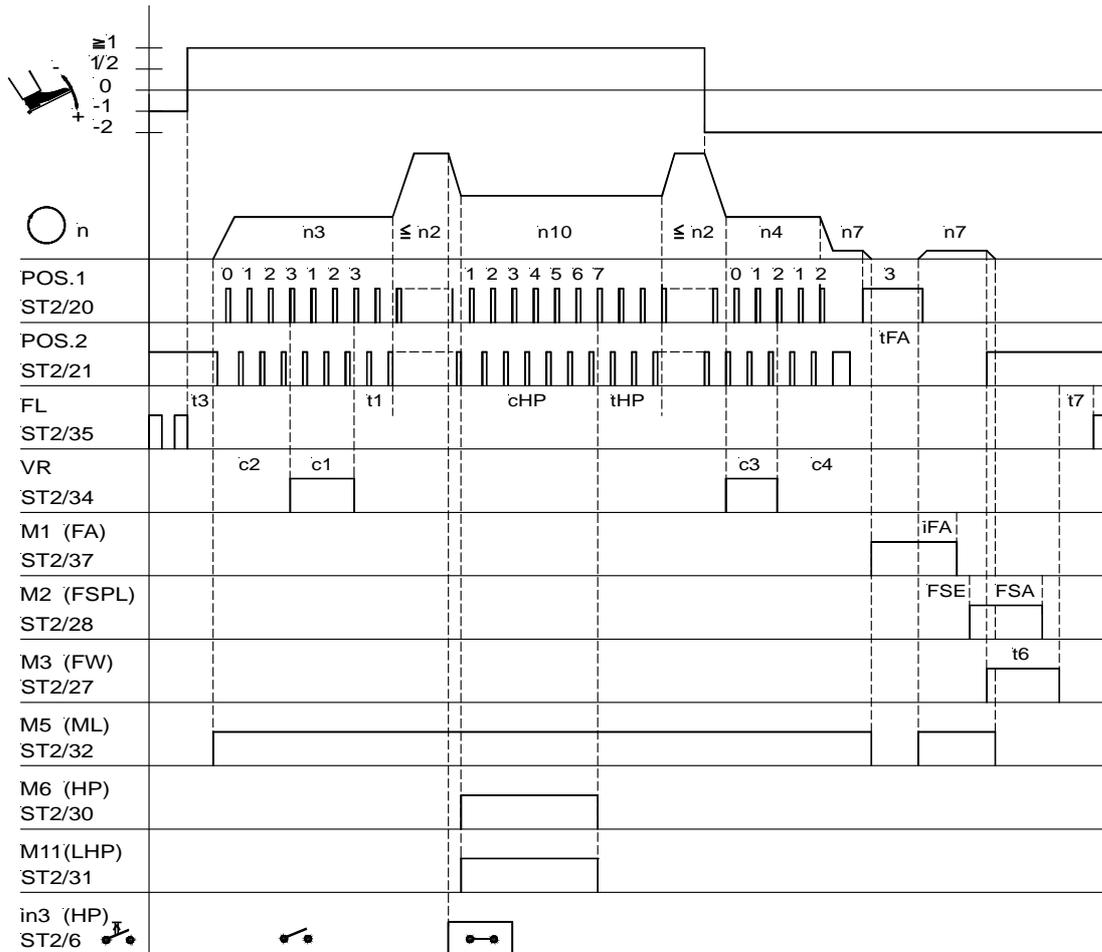
Saídas:

- FL = Elevação do pé calcador
- M1/M2 = Corte de linha
- M3 = Limpa-linhas
- M7 = Hemming guide
- M8 = Hemming blow 1
- M9 = Hemming blow 2
- M6 = Indicação "bottom/sleeve hemming"

Entradas:

- in1 = Bloqueio de marcha Pa. 240= 6
- in2 = Comutação "bottom/sleeve hemming" Pa. 241=14
- in3 = Entrada de sensor Pa. 242=28
- in4 = Interruptor de accionamento com o joelho "hemming guide" Pa. 243=22

Modo 25 (ponto preso Juki LU2210 / LU2260)



0256/ MODE- 25

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 25	290 = 25			
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Pot	Potenciômetro externo activado	126 = 1			
hP	Ajustamento de curso	137 = 1			
in3	Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10	242 = 14			
PGm	Regulação de um sensor externo à posição 1 (Um sensor deve ser ligado!)	270 = 3			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n10	Velocidade do ajustamento de curso	117			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
thP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152			
chP	Contagem de pontos do ajustamento de curso	185			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

9 Lista dos Parâmetros

9.1 Valores previamente regulados dependentes do modo

Os valores previamente regulados, os quais são diferentes segundo o modo, estão indicados na seguinte tabela. Ao comutar o modo através do parâmetro 290, estes valores são automaticamente comutados.

Nível operador

Modo →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26	
Parâmetro																							
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-	-	-	-	-	-	-	4
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-	-	-	-	-	-	-	4
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	3	-	-	5	
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-	-	-	3	-	-	4	
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-	-	-	-	35	-	18	
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	2	
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	0	
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	2	-	-	-	
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	1	-	1	
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1	
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0	-	-	0	-	-	1	
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-	-	-	-	-	-	-	
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-	

Nível técnico

Modo →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26	
Parâmetro																							
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 109	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-
** 111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500	5500	3500	4800	5000	3500	3200	-
** 112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	3800	-	600	-	900	1700	-	-	800	-	-
** 113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	3800	-	600	-	900	1700	-	-	800	-	-
** 114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1700	2000	-	-	1000	-
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-	-	-	800	-	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	180	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	800	-	2000	9900	2000	-	-	-	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-	-	3000	-	-	-	-
** 119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400	-	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000	-	3500	-	9900	-	-	-
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-	3500	-	-	-	-	-
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	2	-
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	0	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	1	-
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4	-	-	06	-	4	20	-
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1000
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-	0	-	-	0	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70	-	40	14	-	32	6	-
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	100	-
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1	-	1	-	-	1	1	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50	-	40	-	-	40	-	-

- = Para as posições marcadas com “-” são usados os valores previamente regulados indicados na Lista dos Parâmetros.
- ** = Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Modo → Parâmetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	250
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	250
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	0
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	-	-	10	-	5	13
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	20	6
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-	-	-	50	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14	-	12	13	6	1	17
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2	-	22	07	13	57	0
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31	-	2	01	28	14	-
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32	-	14	-	22	16	-
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17	-	17	16	-	17	-
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14	-	-	33	-	-	-
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22	-	-	11	-	-	-
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57	14	-	28	-	57	-
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19	-	-	17	-	19	6
** 250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	60	280	-	30	150
** 251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	150
** 252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	240
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	20	0
255	-	-	25	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	3	-	-	-	-	-	1	-	-	3	0
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	4	-	-	240	-
** 272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	88
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-	x	-	-	100	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-	-	250	-	-	-	-
** 282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-	40	-	-	-	-	-
** 283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-
** 284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-	300	-	-	230	-	-
** 285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-	680	-	-	-	-	-
** 286	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	-	100	0	-	-	-	-	-	-	-	-
** 287	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	-	50	0	-	-	-	-	-	0	-	-
** 288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-	5	-	-	5	-	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-	3	-	-	3	-	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1

Mais funções comutáveis mediante as teclas no comando

Modo → Parâmetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
Posição de base	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	2	1	1
Remate inicial simples	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF							
Remate inicial duplo	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON
Remate final simples	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF							
Remate final duplo	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON

x = As posições marcados com “x” não são usadas na sequência de funções.

- = Para as posições marcadas com “-“ são usados os valores previamente regulados indicados na Lista dos Parâmetros.

** = Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

9.2 Nível operador

Os valores previamente regulados da seguinte lista dos parâmetros referem-se à regulação do parâmetro 290 = 0.

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
000	c2	- Número de pontos de remate inicial para a frente - Número de pontos da concentração de ponto inicial sem regulador de ponto - Número de pontos da contagem final "sucção de cadeia"	pontos	254	0	2 *)	A/A/A/A
001	c1	- Número de pontos de remate inicial para trás - Número de pontos da concentração de ponto inicial com regulador de ponto - Número de pontos da contagem inicial "sucção de cadeia"	pontos	254	0	4 *)	A/A/A/A
002	c3	- Número de pontos de remate final para trás - Número de pontos da concentração de ponto final com regulador de ponto - Número de pontos do cortador de fita no início da costura	pontos	254	0	2 *)	A/A/A/A
003	c4	- Número de pontos de remate final para a frente - Número de pontos da concentração de ponto final sem regulador de ponto - Número de pontos do cortador de fita no final da costura	pontos	254	0	2 *)	A/A/A/A
004	LS	Pontos de compensação da fotocélula	pontos	254	0	7 *)	A/A/A/A
005	LSF	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha	pontos	254	0	1	A/A/A/A
006	LSn	Número das costuras por fotocélula		15	1	1 *)	A/A/A/A
007	Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos	pontos	254	0	20	A/A/A/A
008	-F-	Ocupação da tecla 9 no painel de comando V820 com um parâmetro do nível técnico 1 = Arranque suave LIGADO/DESLIGADO 2 = Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO 3 = Costura bloqueada quando fotocélula clara LIGADA/DESLIGADA 4 = Libertar da cadeia LIGADO/DESLIGADO 5 = Sinais A1 e/ou A2 activados/desactivados com as tiras de inserir 1...4 (seta do lado esquerdo = A1, seta do lado direito = A2) 6 = Sinal A1 LIGADO/DESLIGADO 7 = Sinal A2 LIGADO/DESLIGADO		7	1	1 *)	F/F/F/E
009	LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA		1	0	0 *)	A/A/A/A
013	FA	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO		1	0	1 *)	A/A/A/A
014	FW	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO		1	0	1 *)	A/A/A/A
015	StS	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	A/A/A/A
017	Sab	Paragem ao cortar no final da costura LIGADA/DESLIGADA (função activada apenas no modo corta e cose)		1	0	0	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
018	UoS	0 = Decurso do modo corta e cose com paragem 1 = Decurso do modo corta e cose sem paragem automática. Ao dar o comando "marcha", o motor trabalha com a velocidade pré-seleccionada. Com pedal na posição 0 ou a fotocélula escura o programa comuta ao próximo início da costura sem emitir dos sinais M1/M2. 2 = Como a regulação "1". Mas os sinais M1/M2 são emitidos com pedal na posição 0 e o programa comuta ao próximo início da costura. 3 = Como a regulação "1". Mas os sinais M1/M2 são emitidos com pedal na posição -2 e o programa comuta ao próximo início da costura. É possível a paragem intermédia e a elevação do pé calçador com pedal na posição -1 . 4 = Se a fotocélula for escurecida durante a contagem final para sucção de cadeia, o programa comuta imediatamente ao próximo início da costura. Se a fotocélula permanecer clara depois de ser terminado a contagem final, o motor pára imediatamente.	4	0	0	C/C/C/B	
019	-Pd	0 = Pedal na posição -1 bloqueado a meio da costura: com pedal na posição -2 a meio da costura, é apenas possível elevação do pé calçador. (Função só se parâmetro 009 = 1.) 1 = Pedal na posição -1, elevação do pé calçador bloqueada a meio da costura. 2 = Pedal na posição -2, corte de linha bloqueado. (Função só se parâmetro 009 = 1.) 3 = Pedal na posição -1 e -2 activados a meio da costura. 4 = Pedal na posição -1 e -2 bloqueados a meio da costura. (Função só se parâmetro 009 = 1.)	4	0	3 *)	A/A/A/A	
020	kLm	Pinça no fim da costura LIGADA/DESLIGADA	1	0	0	A A/A/A	
021	ckL	Pontos adicionais para pinça no início da costura	pontos	254	0	2 *)	A A/A/A
022	SPO	0 = Sucção de cadeia até ao fim da contagem c2 1 = Sucção de cadeia no fim da costura até o pedal estar na posição 0 2 = Sucção de cadeia até parado o motor e decorrido o retardamento de desativação (parâmetro 237)	1	0	0	A A/A/A	
023	AFL	Elevação automática do pé calçador com o pedal para a frente no fim da costura, estando a fotocélula ou contagem de pontos activada. 0 = Pé calçador automático DESLIGADO 1 = Pé calçador automático LIGADO	1	0	1	A A/A/A	
024	FSP	Acoplamento da supressão da tensão da linha com elevação do pé calçador. Função pode ser activado somente com corte de linha dependente do ângulo. (Modos 3, 13, 20, 22, 23, 25) 0 = Sem acoplamento. 1 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calçador no fim da costura estando o corte de linha desligado. 2 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calçador a meio da costura e no fim da costura estando o corte de linha desligado. 3 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calçador sempre activado.	3	0	0	C/C/C/B	
025	tFS	Começo da contagem (Pa. 157) para a supressão da tensão da linha no início da costura 0 = Começo da contagem no início da costura 1 = Começo da contagem com a fotocélula escura	1	0	1	A A/A/A	

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
030 rFw	0 = Detector de linha da canela DESLIGADO 1 = Detector de linha da canela com paragem 2 = Detector de linha da canela sem paragem 3 = Detector de linha da canela com paragem e bloqueio de arranque após o corte de linha 4 = Como 1, mas indicação dos pontos restantes 5 = Como 2, mas indicação dos pontos restantes 6 = Como 3, mas indicação dos pontos restantes		6	0	0	A A/A/A
031 cFw	Número de pontos para detector de linha da canela	pontos	25500 ***)	0	0	A A/A/A
035 UFw	0 = Detector da linha inferior externo desligado 1 = Detector da linha inferior com paragem após contagem de pontos (parâmetro 036) 2 = Detector da linha inferior sem paragem		2	0	0	F/F/F/E
036 cUF	Nº de pontos para el detector da linha inferior	pontos	5000 **)	0	0	F/F/F/E

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

***) Se a programação do valor máximo de parâmetro de 5 casas decimais for efectuada no comando ou painel de comando, então o valor indicado de 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 100.

9.3 Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
100	SSc	Número dos pontos do arranque suave	pontos	254	0	2 *)	A/A/A/A
109	n13	Velocidade para o remate manual	rpm	9900 **)	200	1500 *)	E/E/E/D
110	n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390 **)	70	200 *)	A/A/A/A
111	n2-	Limite máximo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A/A/A
112	n3	Velocidade do remate inicial	rpm	9900 **)	200	1200 *)	A/A/A/A
113	n4	Velocidade do remate final	rpm	9900 **)	200	1200 *)	A/A/A/A
114	n5	Velocidade após detecção do final da costura por fotocélula	rpm	9900 **)	200	1200	A/A/A/A
115	n6	Velocidade do arranque suave	rpm	1500 **)	70	500 *)	A/A/A/A
116	n7	Velocidade da operação de corte	rpm	500 **)	70	200 *)	A/A/A/A
117	n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	9900 **)	400	1000 *)	A/A/A/A
118	n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	9900 **)	400	3500 *)	A/A/A/A
119	nSt	Distribuição dos graus de velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	2 *)	A/A/A/A
121	n2_	Limite mínimo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	n2- **)	400	400	A/A/A/A
122	n9	Velocidade limitada n9	rpm	9900 **)	200	2000 *)	A/A/A/A
123	n11	Velocidade limitada n11	rpm	9900 **)	200	2500 *)	A/A/A/A
124	toP	Limitação da velocidade através do potenciômetro externo (valor máximo)	rpm	9900 **)	Pa.125	4000	A/A/A/A
125	bot	Limitação da velocidade através do potenciômetro externo (valor mínimo)	rpm	Pa.124 **)	200	200	F/F/F/E
126	Pot	Função "limitação da velocidade através do potenciômetro externo" 0 = Função "potenciômetro externo" desligada 1 = Potenciômetro externo está sempre activado 2 = Potenciômetro externo activa-se apenas se estiver seleccionada uma das entradas in1...i10 e se esta for accionada. 3 = Velocidade dependente do curso através do potenciômetro p.ex. na JUKI (LU-2210/2260) 4 = Velocidade dependente do curso através do potenciômetro p.ex. na Dürkopp Adler (767)		4	0	0	A/A/A/A
127	AkS	Sinal acústico do bloqueio de marcha e do detector de linha da canela LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	A/A/A/A
128	Asd	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (vide parâmetro 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A/A/A
129	ALS	Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula (só se parâmetro 132 = 1) 0 = Função desligada 1 = Fotocélula escura → pedal para a frente (>1) → marcha controlada pelo pedal. 2 = Pedal para a frente (>1) → fotocélula escura → marcha controlada pelo pedal. 3 = Fotocélula escura → marcha com velocidade automática n12 (sem pedal) Atenção! Se 129 = 3, a máquina arranca imediatamente após o escurecimento da fotocélula sem utilizar o pedal! Para apenas estando a fotocélula clara ou com bloqueio de marcha. A máquina arranca de novo após o bloqueio de marcha mesmo estando a fotocélula ainda escura.		3	0	0	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

***) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
130	LSF	Filtro da fotocélula para tecidos de malha	1	0	0 *)	A/A/A/A
131	LSd	0 = Fotocélula activa quando escura 1 = Fotocélula activa quando clara	1	0	1 *)	A/A/A/A
132	LSS	0 = Arranque possível com fotocélula clara ou escura 1 = Bloqueio do arranque com fotocélula clara, se parâmetro 131 = 1. Bloqueio do arranque com fotocélula escura, se parâmetro 131 = 0.	1	0	1 *)	A/A/A/A
133	LSE	Operação de corte de linha com fim da costura após detecção do final da costura por fotocélula LIGADA/DESLIGADA	1	0	1 *)	A/A/A/A
134	SSt	Arranque suave LIGADO/DESLIGADO	1	0	0 *)	A/A/A/A
135	SrS	Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO	1	0	0	A/A/A/A
136	FAR	0 = Ponto de corte em sentido contrário DESLIGADO. 1 = Ponto de corte em sentido contrário LIGADO no remate final simples. 2 = Ponto de corte ou ponto de posicionamento no fim da costura sempre para trás.	2	0	0	C/C/C/B
137	hP	Ajustamento de curso LIGADO/DESLIGADO	1	0	0	A/A/A/A
139	nIS	Indicação da velocidade da máquina LIGADA/DESLIGADA	1	0	0 *)	A/A/A/A
141	SGn	Condição para a velocidade numa costura com contagem de pontos 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 118), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), suspender através accionamento do pedal à posição -2 4 = Com velocidade fixa (parâmetro 110), suspender através accionamento do pedal à posição -2	4	0	0	A/A/A/A
142	SFn	Condição para a velocidade na costura livre e na costura com fotocélula 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 118), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), suspender através accionamento do pedal à posição -2 (só para costura com fotocélula).	3	0	0	A/A/A/A
143	kSA	Contagem de pontos no início da costura (p. ex. sucção de cadeia) 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 112), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 112) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 112), suspender ou interromper consoante a regulação do parâmetro 019.	3	0	0	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
144	kSE	Contagem de pontos no fim da costura (p. ex. sucção de cadeia) 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 113), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 113) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 113), suspender ou interromper consoante a regulação do parâmetro 019.	ms	3	0	0	A/A/A/A
145	Shv	Condição para o remate manual 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 109), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 109)	ms	2	0	0	F/F/F/E
150	t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial duplo (prolongação do tempo de activação do regulador do ponto/não tem efeito no remate de pontos de adorno)	ms	500	0	0	A/A/A/A
151	t9	Correcção do esquema de pontos do remate final duplo (prolongação do tempo de activação do regulador do ponto/não tem efeito no remate de pontos de adorno)	ms	500	0	0	A/A/A/A
152	thP	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento de curso	ms	500	80	150 *)	A/A/A/A
153	brt	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	10 *)	A/A/A/A
155	LSG	Modo sinal de marcha 0 = Sinal desactivado. 1 = Sinal de marcha activado. 2 = Activação do sinal de marcha, se a velocidade estiver >3000 rpm. 3 = Sinal com pedal <> 0. 4 = Sinal activa-se só após a sincronização do motor (uma rotação em velocidade de posicionamento após rede ligada)		4	0	1	A/A/A/A
156	t05	Retardamento de desactivação do sinal de marcha ou sinal com pedal na posição 0	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
157	SFS	Pontos até ao desligar da supressão da tensão da linha após escurecimento da fotocélula no início da costura (activados apenas no modo corta e cose)	pontos	254	0	0	A/A/A/A
158	dnL	Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula	ms	500	0	100 *)	A/A/A/A
159	cb2	Pontos após a fotocélula clara até à desactivação do sinal M9 "hemming blow 2"	pontos	254	0	10	A/A/A/A
161	drE	Sentido de rotação do motor 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	1 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
170	Sr1	Regulação da posição de referência: - Premir a tecla E . - Premir a tecla >> . - Virar o volante até que se apague o símbolo no indicador. Colocar o volante na posição de referência. - Premir 2 vezes a tecla P .					
171	Sr2	Regulação das posições da agulha: 1E = Início da posição 1 2E = Início da posição 2 1A = Fim da posição 1 2A = Fim da posição 2	grau	359	0	56 281 98 323	A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A
172	Sr3	Indicação no dispositivo de comando: Pos. 1 até 1A (LED 7 acende-se) Pos. 2 até 2A (LED 8 acende-se)					
172	Sr3	Indicação no painel de comando V810: Pos. 1 até 1A (seta acima da tecla 4 do lado esquerdo acende-se) Pos. 2 até 2A (seta acima da tecla 4 do lado direito acende-se)					
172	Sr3	Indicação no painel de comando V820: Pos. 1 até 1A (seta acima da tecla 7 do lado esquerdo acende-se) Pos. 2 até 2A (seta acima da tecla 7 do lado direito acende-se)					
173	Sr4	Verificação das saídas e das entradas dos sinais através do painel de comando incorporado ou com o painel de comando V810/V820 01 = Remate na tomada ST2/34 02 = Elevação do pé calcador na tomada ST2/35 03 = Saída M1 na tomada ST2/37 04 = Saída M3 na tomada ST2/27 05 = Saída M2 na tomada ST2/28 06 = Saída M4 na tomada ST2/36 07 = Saída M5 na tomada ST2/32 08 = Saída M11 na tomada ST2/31 09 = Saída M6 na tomada ST2/30 10 = Saída M9 na tomada ST2/25 11 = Saída M8 na tomada ST2/24 12 = Saída M7 na tomada ST2/23 13 = Saída M10 na tomada ST2/29 OFF/ON = Através do accionamento dos interruptores que estão ligados ao comando é verificada a função deles e é indicada no display do comando. É indicado OFF com interruptor aberto e a entrada activada in1...i10 com interruptor fechado.					
178	ci	Sem função				00000	F/F/F/E

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
179 Sr5	Número do programa do comando com índice e outros números de identificação. Os dados são indicados sucessivamente no display ao premir a tecla apropriada. Exemplo de uma indicação no painel de comando V810: Premir a tecla E → Indicação Sr [°] Premir a tecla >> → Indicação p.ex. 5211A Premir a tecla E → Indicação p.ex. 010823 Premir a tecla E → Indicação p.ex. 15 Premir a tecla E → Indicação p.ex. 1F68 Premir 2 vezes a tecla P → Indicação Ab320A Exemplo de uma indicação no painel de comando V820: Premir a tecla E → Indicação F-179 Sr5 [°] Premir a tecla >> → Indicação p.ex. PrG 5211A Premir a tecla E → Indicação p.ex. dAt 01082315 Premir a tecla E → Indicação p.ex. chk 1F68 Premir a tecla E → Indicação p.ex. 132650210015 Premir a tecla E → Indicação p.ex. Skn 01047543 Premir 2 vezes a tecla P → Indicação 4000 Ab320A Ver exemplo indicado no comando nas instruções de serviço.					
180 rd	Número de passos da inversão de rotação	grau	359	0	175 *)	A/A/A/A
181 drd	Atraso de activação da inversão de rotação	ms	990	0	10 *)	A/A/A/A
182 Frd	Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA		1	0	0 *)	A/A/A/A
183 FFm	Desligar das funções flip-flop no final da costura 0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) não são desligados no final da costura 1 = Flip-flop 1 (M6) é desligado no final da costura 2 = Flip-flop 2 (M10) é desligado no final da costura 3 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) são desligados no final da costura		3	0	0	A/A/A/A
184 c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia	pontos	254	0	20 *)	A/A/A/A
185 chP	Contagem de pontos "ajustamento de curso"	pontos	254	0	0	A/A/A/A
186 FFi	Função "limitação da velocidade n11" 0 = Limitação da velocidade n11 ligada, quando sinal M10 está activado. Limitação da velocidade n11 desligada, quando sinal M10 está desactivado. 1 = Limitação da velocidade n11 desligada, quando sinal M10 está activado. Limitação da velocidade n11 ligada, quando sinal M10 está desactivado.		1	0	0 *)	A/A/A/A
187 FFo	Função do sinal M10 (flip-flop 2) na tomada ST2/29 após "rede ligada" 0 = Sinal M10 desactivado / limitação da velocidade n11 consoante a regulação do parâmetro 186 1 = Sinal M10 activado / limitação da velocidade n11 consoante a regulação do parâmetro 186		1	0	0 *)	A/A/A/A
188 hP	Grau da velocidade mínima para HP Grau da velocidade máxima para HP Atribuição da velocidade máxima (parâmetro 111) e da velocidade mínima (parâmetro 117) aos 21 graus da velocidade dependente do curso. Exemplo de uma indicação no display: 2740 05 11 19 05 = Indicação do grau até ao qual a velocidade máxima tem efeito. 19 = Indicação do grau a partir do qual a velocidade mínima tem efeito. 11 = Indicação do grau regulado no potenciômetro para a velocidade dependente do curso. 2740 = Velocidade correspondente Alterações da regulação veja as instruções de serviço!		21 21	1 1		A/A/A/A A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
190 mEk	Função "libertar da cadeia" nos modos 5, 6, 7 e 16 (parâmetro 290) 0 = Libertar da cadeia desligado 1 = Libertar da cadeia manual (com pedal na pos. -2 sem cortar no fim da costura) 2 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos. -2 (parâmetro 019) sem cortar no fim da costura 3 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos. -2 (parâmetro 019) com cortar e pontos adicionais (parâmetro 184) no fim da costura, em seguida libertar da cadeia (só se parâmetro 290 = 7) 4 = Libertar da cadeia só com pedal na posição -2. Libertar da cadeia não acompanhada com fim da costura com fotocélula, corte de fita e pontos adicionais.		4	0	1 *)	A/A/A/A
191 mhE	Fim da costura no modo corta e cose através da contagem final c2 ou c4 0 = Fim da costura depois da contagem c4 – cortador de fita 1 = Fim da costura depois da contagem c2 – sucção de cadeia		1	0	0	A/A/A/A
192 PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula 0 = Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula 1 = Velocidade determinada pelo pedal		1	0	0 *)	A/A/A/A
193 kSL	Activação do sinal "sucção de cadeia" e da supressão da tensão da linha 0 = Supressão da tensão da linha e sucção de cadeia depois dos pontos de compensação da fotocélula 1 = Sucção de cadeia a partir da fotocélula clara e supressão da tensão da linha depois dos pontos de compensação da fotocélula		1	0	0	A/A/A/A
194 bLA	Função "empilhar o tecido por sopro" (só se parâmetro 290 = 16) 0 = Empilhar o tecido por sopro no final da costura 1 = Empilhar o tecido por sopro a partir da fotocélula clara		1	0	0 *)	A/A/A/A
195 LSc	Pontos para o monitor da fotocélula (Com a regulação "0", o monitor da fotocélula está desactivado).	pontos	2550 **)	0	0	A/A/A/A
196 StL	Função "trancagem do ponto de cadeia no final" (parâmetro 290 = 21) 0 = Trancagem do ponto de cadeia no final DESLIGADA Saída ST2/34 (STV) = Concentração de ponto 1 = Trancagem do ponto de cadeia no final LIGADA Saída ST2/28 (M2) = Concentração de ponto Saída ST2/34 (STV) = Trancagem do ponto de cadeia no final Atenção! Ao comutar o parâmetro de 0 a 1 e vice-versa as funções de saída serão trocadas!		1	0	0 *)	A/A/A/A
197 dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	grau	720	0	0 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
198 Sak	Funções com máquinas de ponto cadeia p.ex. máquina de costurar sacos (parâmetro 290 = 5) 0 = Função "corte de linha" ou "corte de linha a quente" e elevação do pé calcador através do pedal. 1 = Função "corte de linha" ou "corte de linha a quente" através do interruptor de accionamento com o joelho e elevação do pé calcador através do pedal. 2 = Função "corte de linha" ou "corte de linha a quente" através do pedal e elevação do pé calcador através do interruptor de accionamento com o joelho.		2	0	0	A/A/A/A
199 FSn	0 = Supressão da tensão da linha ligada no final da costura até o pedal estar na posição 0. 1 = Supressão da tensão da linha ligada no final ou início da costura. 2 = Como com regulação 1, porém a supressão da tensão da linha activa-se imediatamente após "rede ligada". Este parâmetro tem efeito apenas no modo corta e cose!		2	0	0 *)	A A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

9.4 Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
200	t1	Retardamento até ao soltar da velocidade após o remate inicial	ms	500	0	100 *)	A/A/A/A
201	t2	Atraso de activação da elevação do pé calçador com o pedal metade para trás	ms	500	20	80 *)	A/A/A/A
202	t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do pé calçador"	ms	500	0	50 *)	A/A/A/A
203	t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do pé calçador	ms	600	0	500 *)	A/A/A/A
204	t5	Força de retenção para a elevação do pé calçador 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.254	1	40 *)	A/A/A/A
205	t6	Tempo do limpa-linhas	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A/A/A
206	t7	Retardamento fim limpa-linhas até ao ligar da elevação do pé calçador	ms	800	0	40 *)	A/A/A/A
207	br1	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≤ 4 graus (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores no comando AB220A.... / FP220A.... Valores no comando AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	15 20	A/A/A/A A/A/A/A
208	br2	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≥ 5 graus (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores no comando AB220A.... / FP220A.... Valores no comando AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	20 35 30	A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A
209	dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
210	tSr	Tempo de paragem para comutar o regulador do ponto no remate de pontos de adorno	ms	500	0	140	A/A/A/A
211	tFL	Atraso de activação da elevação do pé calçador com limpa-linhas desligado	ms	500	0	60 *)	A/A/A/A
212	t10	Accionamento pleno do remate ou corte de linha para trás	ms	600	0	500	A/A/A/A
213	t11	Força de retenção para o remate ou corte de linha para trás 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.255	1	12 *)	A/A/A/A
214	rAt	Sem função		160	040	080	F/F/F/E
219	br3	Força de frenagem ao parar do motor Valores no comando AB220A.... / FP220A.... Valores no comando AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	10 10	A/A/A/A A/A/A/A
220	ALF	Poder de aceleração do motor (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores no comando AB220A.... / FP220A.... Valores no comando AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	35 20	A/A/A/A A/A/A/A
221	dGn	Grelha de velocidade 1	rpm	990 **)	50	100	A/A/A/A
222	tGn	Tempo de repouso da grelha de velocidade (só tem efeito se parâmetro 224 = 0)	ms	990	0	20	F/F/F/E
223	dG2	Grelha de velocidade 2	rpm	4500 **)	200	1600	F/F/F/E
224	dGF	Grelha de velocidade 2 ligada/desligada		1	0	1	A/A/A/A
225	br4	Regulação da curva de travagem para a fotocélula e o bloqueio de marcha (valores só com transmissão 1:1) Valores no comando AB220A.... / FP220A.... Valores no comando AB320A.... / FP320A....		55 55	1 1	55 55	A/A/A/A A/A/A/A
231	Sn1	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento		1	0	0 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
232	USS	Corta e cose com tesoura rápida LIGADO/DESLIGADO 0 = Cortador de fita 1 = Tesoura rápida (colocar o parâmetro 282 = 0)		1	0	0	A/A/A/A
234	PdO	Rearranque após o bloqueio de marcha 0 = Rearranque após o bloqueio de marcha sem ser influenciado pelo accionamento do pedal (p.ex. com autómatos de costura) 1 = Rearranque após o bloqueio de marcha apenas depois de colocar o pedal na posição 0		1	0	1	A/A/A/A
235	bkS	Curva de travagem no modo corta e cose LIGADA/DESLIGADA 0 = Curva de travagem DESLIGADA 1 = Curva de travagem para paragem exacta com sucção de cadeia no final da costura		1	0	1	A/A/A/A
236	FLP	0 = Elevação do pé calcador possível em todas as posições 1 = Elevação do pé calcador possível na posição 2 2 = Elevação do pé calcador armazenada no final da costura com o pedal para trás. A armazenagem é suprimida ao accionar o pedal ligeiramente para a frente.		2	0	0	A/A/A/A
237	tkS	Atraso de desactivação para sucção de cadeia no final da costura, se parâmetro 022 = 2.	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
238	EnP	Filtro de entradas digitais por software ("debouncing") para todas as entradas 0 = Sem filtragem 1 = Com filtragem		1	0	1	A/A/A/A
239	FEL	Seleção da função de entrada na tomada B18/5 0 = Função de fotocélula se 009 = 1 Todas as demais funções como com o parâmetro 240.		66	0	0	F/F/F/E
240	in1	Seleção das funções de entrada na tomada ST2/7 para a entrada 1 0 = Sem função. 1 = Agulha em cima/em baixo. 2 = Agulha em cima. 3 = Ponto único (ponto de alinhar). 4 = Ponto completo. 5 = Agulha para posição 2. 6 = Bloqueio de marcha efectivo com contacto aberto. 7 = Bloqueio de marcha efectivo com contacto fechado. 8 = Bloqueio de marcha não-posicionado efectivo com contacto aberto. 9 = Bloqueio de marcha não-posicionado efectivo com contacto fechado. 10 = Velocidade automática n12 sem pedal 11 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal (ver parâmetro 266). 12 = Elevação do pé calcador com o pedal na posição 0. 13 = Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (momentâneo). 14 = Ajustamento de curso (flip-flop 1) com limitação da velocidade n10. 15 = Cortador de fita / tesoura rápida: Função apenas nos modos ponto de cadeia e corta e cose.		66	0	0 *)	F/F/F/E

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
16	= Remate intermédio / concentração de ponto intermédia.					
17	= Supressão/chamada do regulador do ponto.					
18	= Libertar da cadeia: Pode ser activado com tecla. A função é desempenhada automaticamente no final da costura.					
19	= Reset detector de linha da canela, se parâmetro 030 = >0.					
20	= Marcha do volante no sentido de rotação consoante a regulação do parâmetro 161.					
21	= Marcha do volante no sentido contrário de rotação consoante a regulação do parâmetro 161.					
22	= Limitação da velocidade n11 (flip-flop 2). Saída ST2/29 está activada consoante a regulação do parâmetro 186.					
23	= Sem função.					
24	= Agulha para posição 2 (ver instruções de serviço)					
25	= Limitação da velocidade com potenciómetro externo LIGADA/DESLIGADA (ver parâmetro 126).					
26	= Empilhador manual.					
27	= Libertar da cadeia: A função é desempenhada imediatamente ao premir a tecla.					
28	= Fotocélula externa (consoante a regulação do parâmetro 131).					
29	= Sinal "dispositivo de embainhar" desactivado (ver parâmetro 296). Função efectiva apenas a meio da costura.					
30	= Ajustamento de curso estando o pé calcador ligado.					
31	= Função "limitação da velocidade bit0" (velocidade n11)					
32	= Função "limitação da velocidade bit1" (velocidade n10) (bit0 + bit1 = velocidade n9).					
33	= Velocidade n9 determinada pelo pedal.					
34	= Velocidade automática n9 pode ser interrompida com pedal na posição 0.					
35	= Velocidade automática n9 pode ser suspensa com pedal na posição -2.					
36	= Velocidade automática n9 sem pedal.					
37	= Velocidade n12 determinada pelo pedal (contacto de ruptura).					
38	= Velocidade automática n12 sem pedal (contacto de ruptura).					
39	= Comutar para o próximo programa no TEACH IN.					
40	= Voltar para o programa precedente no TEACH IN.					
41	= Corte de fita apenas com a máquina parada.					
42	= Ligar "corte de linha a quente" ou "elevação do pé calcador. Função efectiva apenas no modo ponto cadeia.					
43	= Sem função.					
44	= Função como o pedal accionado na posição -2					
45..47	= Sem função					
48	= Emissão do sinal A1					
49	= Sinal A1 comutável como flip-flop					
50	= Sem função.					
51	= Emissão do sinal A2					
52	= Sinal A2 comutável como flip-flop					
53	= Sem função.					

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
	54 = Função como o pedal accionado no nível 12. Se for ligado o remate inicial ou o arranque suave, estes também serão executados (no início da costura). 55 = Inversão do sentido de rotação 56 = Sem função. 57 = Entrada para detector da linha inferior 58..65 = Sem função. 66 = Corte de linha é suprimido.					
241	in2 Seleção da função de entrada na tomada ST2/11 para a entrada 2 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
242	in3 Seleção da função de entrada na tomada ST2/6 para a entrada 3 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
243	in4 Seleção da função de entrada na tomada ST2/8 para a entrada 4 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
244	in5 Seleção da função de entrada na tomada ST2/5 para a entrada 5 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
245	in6 Seleção da função de entrada na tomada ST2/12 para a entrada 6 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
246	in7 Seleção da função de entrada na tomada ST2/9 para a entrada 7 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
247	in8 Seleção da função de entrada na tomada ST2/10 para a entrada 8 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
248	in9 Seleção da função de entrada na tomada ST2/13 para a entrada 9 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
249	i10 Seleção da função de entrada na tomada ST2/14 para a entrada 10 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		66	0	0 *)	F/F/F/E
250	iFA Ângulo de activação do corte de linha	grau	359	0	180 *)	A/A/A/A
251	FSA Retardamento de desactivação da supressão da tensão da linha	ms	990	0	50 *)	A/A/A/A
252	FSE Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	grau	359	0	0 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
253	tFA	Tempo de paragem do corte de linha	ms	500 **)	0	70 *)	A/A/A/A
254	EF-	Limite máximo (Pa. 204) do tempo de activação para elevação do pé calcador 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
255	EV-	Limite máximo (Pa. 213) do tempo de activação para remate / corte de linha para trás 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
256	kt6	Tempo de retardamento da saída VR (sucção de cadeia) (Função só se parâmetro 290 = 15)	ms	2550 **)	0	250	A/A/A/A
257	c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4 (Função só se parâmetro 290 = 15)	pontos	254	0	5	A/A/A/A
258	c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4 (Função só se parâmetro 290 = 15)	pontos	254	0	15	A/A/A/A
259	FAE	Ângulo de retardamento de activação do corte de linha	grau	359	0	0 *)	C/C/C/B
260	ihr	Incrementos para a marcha do volante desempenhados premindo 1 vez a tecla (in1...i10)	incr.	500	0	10 *)	A/A/A/A
261	nhr	Velocidade para a marcha do volante	rpm	150 **)	30	50	A/A/A/A
262	dhr	Tempo de retardamento mantendo premida a tecla (in1...i10) para fazer virar o volante continuamente. Ao premir a tecla durante pouco tempo, < valor previamente regulado do parâmetro 262: decurso dos incrementos regulados do parâmetro 260. Ao premir a tecla durante mais tempo, > valor previamente regulado do parâmetro 262: o volante vira continuamente até ao largar da tecla.	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
263	ihP	0 = Sinal "ajustamento de curso" (M6), ao fechar a tecla. 1 = Sinal "ajustamento de curso" (M6), ao abrir a tecla. (Função só se parâmetro 137 = 1)		1	0	0	A/A/A/A
264	iS1	0 = Sinal "empilhador manual" (M7), ao fechar a tecla. 1 = Sinal "empilhador manual" (M7), ao abrir a tecla. (Função em todos os modos excepto modo 16)		1	0	0	A/A/A/A
265	ktS	Tempo de activação para o empilhador manual (M7)	ms	2550 **)	0	500	A/A/A/A
266	inr	0 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal, ao fechar a tecla. 1 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal, ao abrir a tecla.		1	0	0	A/A/A/A
269	PSv	Deslocação do posicionamento	grau	100	0	15 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

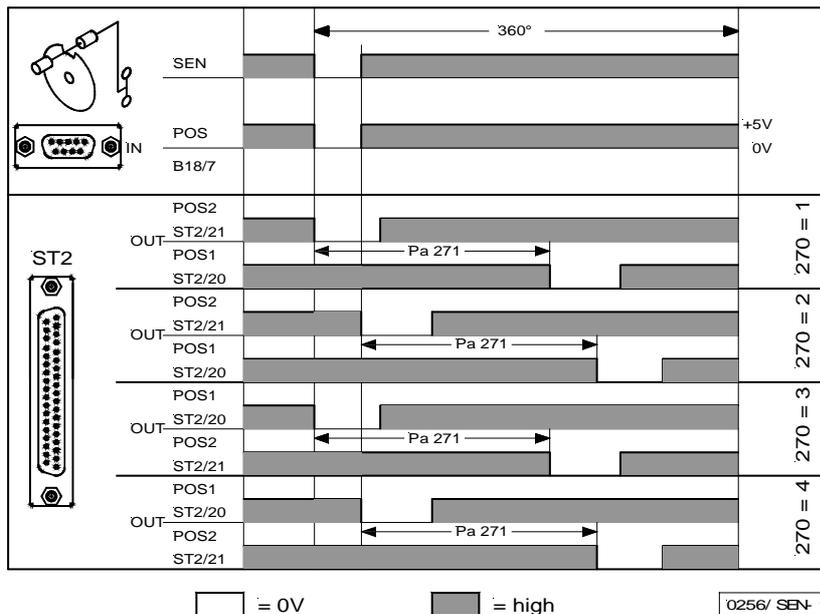
**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
270 PGM	Ligação de um sensor p.ex. sensor de fotocélula à tomada da fotocélula B18/7. Selecção da função desejada. 0 = As posições são geradas através do transmissor incorporado no motor e são reguláveis com o parâmetro 171. 1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 2. 2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 2. 3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 1. 4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 1. 5 = Nenhum sensor de posição está disponível. O motor pára não-posicionado. Esta regulação não permite a função do corte de linha.		5	0	0 *)	A/A/A/A



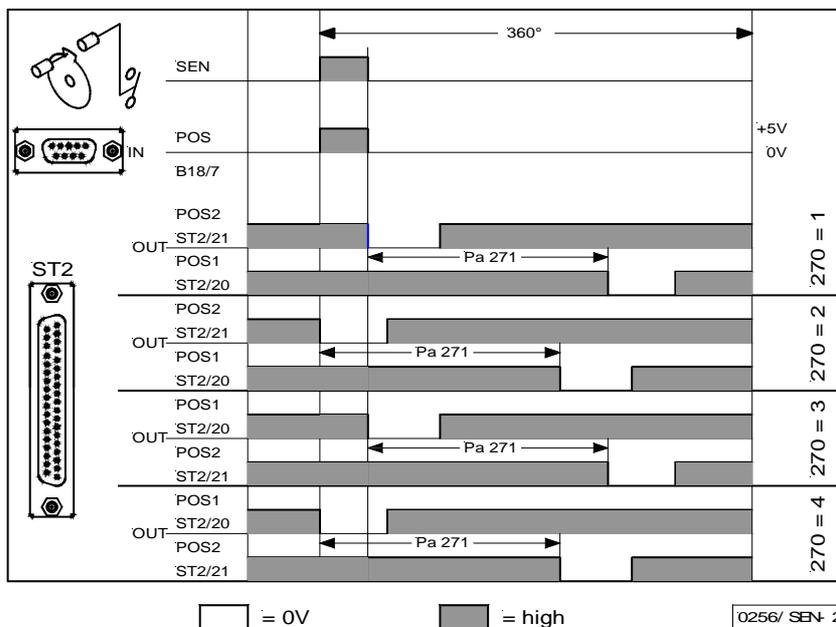
*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
270 PGM	Ligação de um sensor p.ex. sensor de fotocélula à tomada da fotocélula B18/7. Selecção da função desejada. 0 = Função como na tabela precedente 1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 2. 2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 2. 3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 1. 4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 1. 5 = Função como na tabela precedente		5	0	0 *)	A/A/A/A



Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
271 PGr	Número de graus de ângulo após posição do sensor no volante da máquina	grau	255	0	180 *)	A/A/A/A
272 trr	Relação de transmissão entre o eixo do motor e o eixo da máquina (fórmula de cálculo ver instruções de serviço!) A relação de transmissão deve ser determinada e indicada o mais precisamente possível!		255	015	100 *)	A/A/A/A
273 ASi	Sinais M8, M9, M10 activados/desactivados (0 = desactivado, 1 = activado)		1	0	0	A/A/A/A
274 Ad1	Tempo de retardamento para sinal M8 no início da costura	ms	2550 **)	0	40 *)	A/A/A/A
275 At1	Tempo de activação para sinal M8 no início da costura	ms	2550 **)	0	150 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

***) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
276	Ad2	Tempo de retardamento para sinal M9 no início da costura	ms	2550 **)	0	50	A/A/A/A
277	At2	Tempo de activação para sinal M6 no início da costura	ms	2550 **)	0	60	A/A/A/A
278	Ad3	Tempo de retardamento para sinal M10 no início da costura	ms	2550 **)	0	40	A/A/A/A
279	At3	Tempo de activação para sinal M10 no início da costura	ms	2550 **)	0	350	A/A/A/A
280	kd1	Tempo de retardamento saída M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
281	kt1	Tempo de activação saída M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
282	kd2	Tempo de retardamento saída M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
283	kt2	Tempo de activação saída M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
284	kd3	Tempo de retardamento saída M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
285	kt3	Tempo de activação saída M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
286	kd4	Tempo de retardamento saída M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A/A/A
287	kt4	Tempo de activação saída M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A/A/A
288	kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A/A/A
289	kt5	Tempo de activação saída M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A/A/A
290	FAM	<p>0 = Modo ponto preso: (FA1 [corte de linha], FA2, FA3, FA1+FA2): p.ex. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«</p> <p>2 = Modo ponto preso: p.ex. Singer (212 UTT) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«</p> <p>3 Modo ponto preso: p.ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«</p> <p>4 = Modo ponto cadeia: p.ex. (US80A) »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3«</p> <p>5 = Modo ponto cadeia em geral: M1, M2, M3 e M4 decurso paralelo ou máquina de costurar sacos Union Special »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3«</p> <p>6 = Modo ponto cadeia com cortador de fita ou tesoura rápida e M1 / M2 no final da costura »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3«</p> <p>7 = Modo corta e cose: p.ex. (AC62AV1461) »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5«</p> <p>8 = Modo "backlatch": Pegasus »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5«</p> <p>9 = Modo "backlatch": Yamato »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5«</p> <p>10 = Modo ponto preso: Union Special (63900AMZ »a substituir US80A«) e com máquinas de ponto preso Refrey »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«</p> <p>13= Modo ponto preso: Pfaff (1425, 1525) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«</p>	26	0	5	C/C/C/B	

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
14 =	Modo ponto preso: Juki (5550-6, 5550-7) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«					
15 =	Modo “backlatch”: Pegasus (SSC100) »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5«					
16 =	Modo corta e cose: máquinas de braço longitudinal p.ex. Yamato (FD62) »Tira de inserir para V820 = 7«					
17 =	Modo ponto cadeia: Pegasus (trancagem do ponto de cadeia no final) »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3«					
20 =	Modo ponto preso: Juki (LU1510-7/DNU1541-7) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«					
21 =	Modo ponto cadeia com trancagem do ponto de cadeia no final: Yamato (VG2730-156M) »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3«					
22 =	Modo ponto preso: Brother (B-891) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«					
23 =	Modo ponto preso: Dürkopp Adler (271...275) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«					
24 =	Modo ponto de cadeia: Pegasus (MHG-100)					
25 =	Modo ponto preso: Juki (LU2210/LU2260) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«					
26 =	Modo ponto preso: Jentschmann »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«					
Os modos 1, 11, 12, 18, 19, são seleccionáveis, mas desempenham apenas a função como o modo 0!						

Aviso:

Ao seleccionar o modo corte de linha com parâmetro 290, é automaticamente detectado um painel de comando V810 ou V820 ligado e é seleccionado o respectivo número da tira de inserir no parâmetro 291 ou 292. Todavia, se for inserida uma tira de inserir indesejada, pode ser regulada uma outra tira de inserir no parâmetro 291 ou 292, após a selecção do modo corte de linha.

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
291 810	Seleccção do número da tira de inserir para painel de comando V810 (figura ver capítulo “Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820”)		8	0	5 *)	A/A/A/A
292 820	Seleccção do número da tira de inserir para painel de comando V820 (figura ver capítulo “Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820”)		10	0	3 *)	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
293 tF1	Seleção da função de entrada com a tecla (A) "F1" no painel de comando V810/V820 0 = Sem função 1 = Agulha em cima/em baixo 2 = Agulha em cima 3 = Ponto único (ponto de alinhar) 4 = Ponto completo 5 = Agulha para posição 2 6...12 = Sem função 13 = Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (momentâneo) 14 = Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (permanente) 15 = Cortador de fita / tesoura rápida (no modo ponto cadeia e corta e cose) 16 = Remate intermédio/concentração de ponto intermédia 17 = Supressão/chamada do regulador de ponto 18 = Sem função 19 = Reset do detector de linha da canela, se parâmetro 030 = >0		19	0	17 *)	A/A/A/A
294 tF2	Seleção da função de entrada com a tecla (B) "F2" no painel de comando V810/V820 Funções das teclas como com o parâmetro 293		19	0	1 *)	A/A/A/A
295 nAm	Comutação dos sensores de segurança para as entradas in2, in7, in8, in9		1	0	0	A/A/A/A
296 m08	Funções do sinal M8 0 = Sinal M8 desactivado 1 = Sinal dispositivo de embainhar liga-se no início da costura com pedal -1 ou -2 e a meio da costura com máquina em marcha 2 = Sinal dispositivo de embainhar liga-se no início da costura com pedal -1 ou -2 e permanece activo a meio da costura 3 = Sinal M8 como cortador central 4 = Sinal M8 com agulha em cima / baixo 5 = Sinal M8 alternado com M3 com "tesoura rápida" no modo 16 nas máquinas corta e cose, tendo sido seleccionado o parâmetro 232=1		5	0	0 *)	A/A/A/A
297 m11	Funções do sinal M11 0 = Função correspondente à regulação do parâmetro 290. 1 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está clara (Pa. 131 = 1) ou escura (Pa. 131 = 0) 2 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está escura (Pa. 131 = 1) ou clara (Pa. 131 = 0) 3 = Sinal M11 liga-se apenas depois da fotocélula clara ou escura até ao final da costura 4 = Sinal M11 liga-se como com a regulação 3. Porém, o sinal M5 (máquina em marcha) desliga-se durante a emissão do sinal M11. Com a emissão do sinal M11 é emitido imediatamente o sinal M6 (máquina parada). 5 = Sinal M11 liga-se a partir da "detecção do final da costura por fotocélula", "pedal na pos. -2" ou "tecla: sinal para dispositivo de embainhar desactivado". 6 = Sinal M11 é ligada, se a tecla na entrada in2 estiver aberta. Sinal M11 desliga-se depois de decorrido o percurso de costura regulado mediante o parâmetro 007, se a tecla na entrada in2 estiver fechada. Sinal M11 desliga-se imediatamente ao parar o motor.		6	0	0	F/F/F/E

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.	
298	nSo	Sincronização de remate ligada/desligada	1	0	0	A/A/A/A	
299	nrS	Velocidade para sincronização de remate	rpm	3000 **)	200	400	A/A/A/A
300	AA1	Transistores de potência seleccionáveis para sinal A1 0 = Sem função 1 = Sinal para saída M1 2 = Sinal para saída M2 3 = Sinal para saída M3 4 = Sinal para saída M4 5 = Sinal para saída M5 6 = Sinal para saída M6 7 = Sinal para saída M7 8 = Sinal para saída M8 9 = Sinal para saída M9 10 = Sinal para saída M10 11 = Sinal para saída M11 12 = Sinal para saída VR	12	0	0	A/A/A/A	
301	So1	Emissão do sinal A1 0 = Sinal até ao fim da costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim da costura e ao parar do motor 3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 309) 4 = Sinal como função "puller"	4	0	0	F/F/F/E	
302	tr1	Ponto de activação do sinal A1 0 = Activação no início da costura 1 = Activação do sinal ao detectar o tecido por fotocélula 2 = Activação do sinal ao parar o motor no fim da costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura 4 = Activação do sinal A1 só manual	4	0	0	A/A/A/A	
303	do1	Retardamento para sinal A1 0 = Nenhum retardamento até surgir sinal 1 = Retardamento durante um determinado tempo até à activação do sinal 2 = Retardamento durante pontos até à activação do sinal	2	0	1	A/A/A/A	
304	dt1	Tempo de retardamento até à activação do sinal A1	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
305	St1	Tempo de activação para sinal A1	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
306	nA1	Modo de velocidade estando activado o sinal A1 0 = Velocidade determinada pelo pedal 1 = Velocidade limitada n9 2 = Velocidade limitada n11	2	0	0	A/A/A/A	
307	A1	Sinal A1 activado/desactivado	1	0	0	A/A/A/A	
308	dA1	Pontos de retardamento para sinal A1	pontos	999	0	0	A/A/A/A
309	cA1	Contagem de pontos para sinal A1	pontos	999	0	0	A/A/A/A

*) Depende do modo seleccionado. Ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
310 AA2	Transistores de potência seleccionáveis para sinal A2 0 = Sem função 1 = Sinal para saída M1 2 = Sinal para saída M2 3 = Sinal para saída M3 4 = Sinal para saída M4 5 = Sinal para saída M5 6 = Sinal para saída M6 7 = Sinal para saída M7 8 = Sinal para saída M8 9 = Sinal para saída M9 10 = Sinal para saída M10 11 = Sinal para saída M11 12 = Sinal para saída VR		12	0	0	A/A/A/A
311 So2	Emissão do sinal A2 0 = Sinal até ao fim da costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim da costura e ao parar do motor 3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 319) 4 = Sinal como função "puller"		4	0	0	F/F/F/E
312 tr2	Ponto de activação do sinal A2 0 = Activação no início da costura 1 = Activação do sinal ao detectar o tecido por fotocélula 2 = Activação do sinal ao parar o motor no fim da costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura 4 = Activação do sinal A2 só manual		4	0	0	A/A/A/A
313 do2	Retardamento para sinal A2 0 = Nenhum retardamento até surgir sinal 1 = Retardamento durante um determinado tempo até à activação do sinal 2 = Retardamento durante pontos até à activação do sinal		2	0	1	A/A/A/A
314 dt2	Tempo de retardamento até à activação do sinal A2	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
315 St2	Tempo de activação para sinal A2	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A

**) Se a programação dos valores de parâmetro de 3 e/ou 4 casas decimais for efectuada no comando (sem painel de comando), então o valor indicado de 2 e/ou 3 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

		Parameter											
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS-D	NE	FA-E	P=0	
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]						
	0	0	0	0	0	0	0						1)
	0	0	0	0	0	0	0						2)
	1	0	0	0	100	0	0						
	1	0	1	100	100	0	0						
	3	0	0	0	0	0	10						
	3	0	2	0	0	10	10						
	3	0	1	100	0	0	10						
	1	0	2	0	100	10	0						
	2	0	0	0	0	0	0						1)
	2	0	0	0	0	0	0						2)
	0	0	1	100	0	0	0						
	0	0	2	0	0	10	0						
	1	3	0	0	100	0	0						
	1	3	1	100	100	0	0						
	3	3	0	0	0	0	10						
	3	3	2	0	0	10	10						
	3	3	1	100	0	0	10						
	1	3	2	0	100	10	0						
	2	3	0	0	0	0	0						
	0	3	0	0	0	0	0						
	0	3	1	100	0	0	0						
	0	3	2	0	0	10	0						
	2	3	1	100	0	0	0						
	2	3	2	0	0	10	0						

0256/ BILD3

- NA = Início da costura
- LS = Fotocélula clara ou escura no fim da costura
- LS-D = Fotocélula escura no início da costura
- NE = Fim da costura
- FA-E = Fim do processo de corte de linha
- P=0 = Pedal na posição 0
- St = Pontos

Parâmetro 320 = 0 → Os sinais estão activados consoante a regulação do parâmetro 301/311.
Parâmetro 320 = 1 → Os sinais estão activados até o pedal estar na posição 0.

- 1) Fim da costura após contagem de pontos ou detecção do tecido por fotocélula
- 2) Fim da costura após colocar o pedal na posição -2

		Parameter										
A1	301	302	303	304	305	308	309	NA	LS	NE	FA-E	P=0
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]					
	0	1	0	0	0	0	0					
	0	1	1	100	0	0	0		100			
	0	1	2	0	0	10	0		10			
	1	1	0	0	100	0	0		100			
	1	1	1	100	100	0	0		100	100		
	3	1	0	0	0	0	10		10			
	3	1	2	0	0	10	10		10	10		
	3	1	1	100	0	0	10		100	10		
	1	1	2	0	100	10	0		10	100		
	1	2	0	0	100	0	0				100	
	1	2	1	100	100	0	0				100	100

0256/ BILD4

Para as abreviaturas veja a página anterior!

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando
Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
316	nA2 Modo de velocidade estando activado o sinal A2 0 = Velocidade determinada pelo pedal 1 = Velocidade limitada n9 2 = Velocidade limitada n11		2	0	0	A/A/A/A
317	A2 Sinal A2 activado/desactivado		1	0	0	A/A/A/A
318	dA2 Pontos de retardamento para sinal A2	pontos	999	0	0	A/A/A/A
319	cA2 Contagem de pontos para sinal A2	pontos	999	0	0	A/A/A/A
320	bP0 Ponto de desactivação dos sinais A1 e A2 0 = Os sinais funcionam até ao fim da costura 1 = Os sinais funcionam até o pedal estar na posição 0		1	0	0	A/A/A/A
321	Std Supressão da costura quando estão regulados 0 pontos 0 = Supressão desligada 1 = Supressão ligada		1	0	0	A/A/A/A
322	dkn 0 = Costura de correcção desligada 1 = Costura de correcção ligada 2 = Suspensão da costura ou do programa com corte de linha		2	0	0	A/A/A/A
323	FLn 0 = O pé calcador não é elevado após rede ligada 1 = O pé calcador é elevado após rede ligada Esta função só se encontra activada estando ligado o Teach in		1	0	0	A/A/A/A
324	ti 0 = TEACH IN desligado 1 = TEACH IN ligado A programação do TEACH IN é possível só com V820. A execução do programa é possível também sem painel de comando V820.		1	0	0	A/A/A/A

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
325	cti	Anular de todos os dados TEACH IN - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Premir tecla E - Introduzir parâmetro 325 - Premir tecla E - Introduzir 3112 - Premir tecla P - Aparece "deleted" no painel por pouco tempo e um breve sinal acústico é emitido - Premir tecla P – todos os programas TEACH IN serão anulados!				A/A/A/A
330	kA1	Acoplamento do sinal A1 com a elevação do pé calcador ou com o remate 0 = Acoplamento desligado 1 = Acoplamento com a elevação do pé calcador 2 = Acoplamento com o remate 3 = Acoplamento com a elevação do pé calcador e com o remate	3	0	0	F/F/F/E
335	kA2	Acoplamento do sinal A2 com a elevação do pé calcador ou com o remate 0 = Acoplamento desligado 1 = Acoplamento com a elevação do pé calcador 2 = Acoplamento com o remate 3 = Acoplamento com a elevação do pé calcador e com o remate	3	0	0	F/F/F/E
401	EEP	Memorização imediata de todos os dados alterados - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Premir tecla E - Introduzir parâmetro 401 - Premir tecla E - Colocar a indicação de 0 a 1 - Premir tecla E ou P - Todos os dados estão armazenados	1	0	0	A/A/A/A
500	Sir	Chamada da rotina de instalação rápida SIR (ver descrição na página 8)				

10 Indicação de Erros

Informações gerais			
No comando	No V810	No V820	Significado
A1	InF A1	InF A1	Ao ligar a máquina pedal não está na posição 0
A2	-StoP- pisca	-StoP- pisca + indicação do símbolo	Bloqueio de marcha
A3	InF A3	InF A3	Posição de referência não está regulada
A6	InF A6	InF A6	Monitor da fotocélula
A7	Símbolo pisca	Símbolo pisca	Detector de linha da canela

Programação de funções e de valores (parâmetros)			
No comando	No V810	No V820	Significado
Volta a 000 ou ao último número de parâmetro	Volta a 0000 ao último número de parâmetro	Como com V810 + indicação de InF F1	Número de código ou parâmetro errado

Estado sério			
No comando	No V810	No V820	Significado
E1	InF E1	InF E1	O gerador de impulsos (encoder) externo está avariado ou não está ligado.
E2	InF E2	InF E2	Tensão da rede demasiado baixa ou tempo entre rede desligada e rede ligada demasiado curto.
E3	InF E3	InF E3	Máquina bloqueada ou não atinge a velocidade desejada.
E4	InF E4	InF E4	Dispositivo de comando avariado por falta de ligação à terra ou por mau contacto.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM defeituoso

Avaria do hardware			
No comando	No V810	No V820	Significado
H1	InF H1	InF H1	Linha adutora do comutador ou conversor de frequência avariado.
H2	InF H2	InF H2	Processador avariado

11 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820

Tiras de inserir para painel de comando V810

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115
email: info@efka.net – <http://www.efka.net>



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: (770) 457-7006 – TELEFAX: (770) 458-3899 – email: efkaus@efka.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – email: efkaems@efka.net

1(4)-180803 F/F/F/E (406301 PT)