

EFKA dc15xx

COMANDO

dc1500

AB221A5130

AB222A5140

dc1550

AB321A5230

AB322A5240



LISTA DOS PARÂMETROS

No. 406318

português

EFKA
FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

EFKA
EFKA OF AMERICA INC.

EFKA
EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

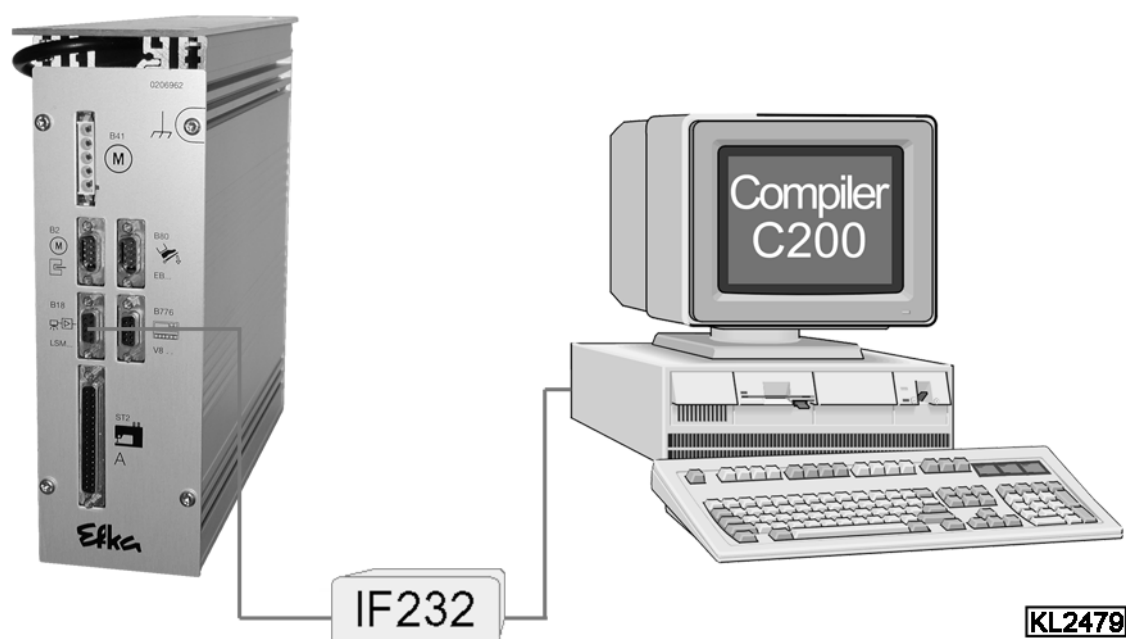
ÍNDICE	Página
1 Aplicação do compilador C200	5
2 Tabela dos Cabos de Adaptação	6
3 Colocação em Serviço	8
4 Ajuda para a Regulação e Colocação através da Função de Instalação Rápida (SIR)	9
5 Elementos de Comando e Conexões de Ficha	10
5.1 Elementos do painel frontal	10
5.2 Elementos do painel traseiro	10
5.3 Esquema de ligações	11
5.4 Ligação de um candeeiro com transformador ao comando	15
6 Esquema de Ligações de um Comando do Motor de Passo SM210A	16
7 Cabos de adaptação	17
8 Fluxogramas das Funções	35
9 Lista dos Parâmetros	67
9.1 Valores pré-programados dependentes do modo	67
9.2 Nível operador	74
9.3 Nível técnico	77
9.4 Nível fornecedor	85
10 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820	103

1 Aplicação do compilador C200

O compilador C200 Efka é uma ferramenta de software para programar funções adicionais que aumentam a capacidade do comando.

O compilador disponibiliza as seguintes funções de base:

- Funções previamente definidas que são integradas através de um ficheiro do sistema.
- Aprox. 64kB 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 (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 seqüências 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 seqüência de funções a regular. Depois efectuar a regulação com o parâmetro 290!

Regulação da seqüência 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 1113420 1112815 1113491 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 FL	FA-R FA-R FA-R+	M1 M1	FA-V FA-V FA-V	FW FW FW	STV	ML 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) Union Special (34700) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	Funções 1113345 1113130 1112821 1112844 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL FL	STV STV STV	FA FA FA	M2 IMP	M3 BR FW FW	M4	ML ML ML ML	MST/HP MST
6	Ponto cadeia: cortador de fita/ tesoura rápida		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	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*		ML ML	MST/HP MST/HP
9	“Backlatch” Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Funções 1112826 1113205	FL		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 FA1+2 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	1113557 1113557 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)		FL	VR	FA	FSPL				MST
23	Ponto preso: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST
24	Ponto cadeia: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	Ponto preso: Juki (LU2210, LU2260)	1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP
26	Ponto preso: p.ex. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
27	Ponto preso: ISM		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
28	“Backlatch”		FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP

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!

Modo	Denominação	Adaptador	Saídas							
			FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
29	Função KMF: funcionamento sincronizado									
30	Ponto preso: Juki LU1521N-7 com corte de linha linha curta Adaptador para sensor de posição integrado no volante	1113557 1113558	FL	VR	FA	FSPL				HP
31	Ponto preso: Brother	1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
32	Ponto cadeia: Brother	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
33	Motion Control: Só função de marcha									
35	Ponto preso: Bramac									
36	“Backlatch”: Rimoldi PL27									
37	Union Special: máquina de costurar sacos									

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 da tabela acima e do capítulo “Fluxogramas das Funções”

Saídas:

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

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 Função de Instalação Rápida (SIR)

A função 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”

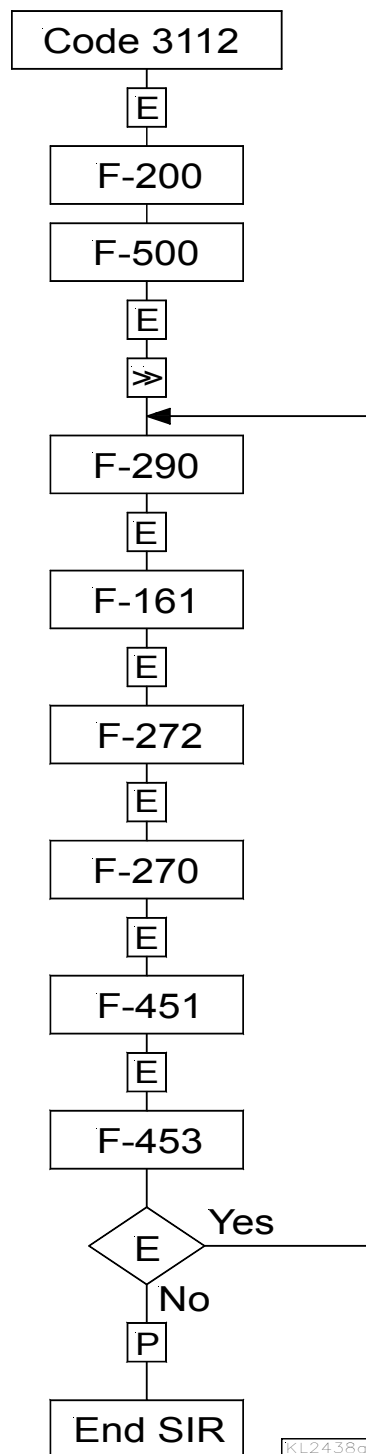
Parâmetro para sentido de rotação do motor

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.

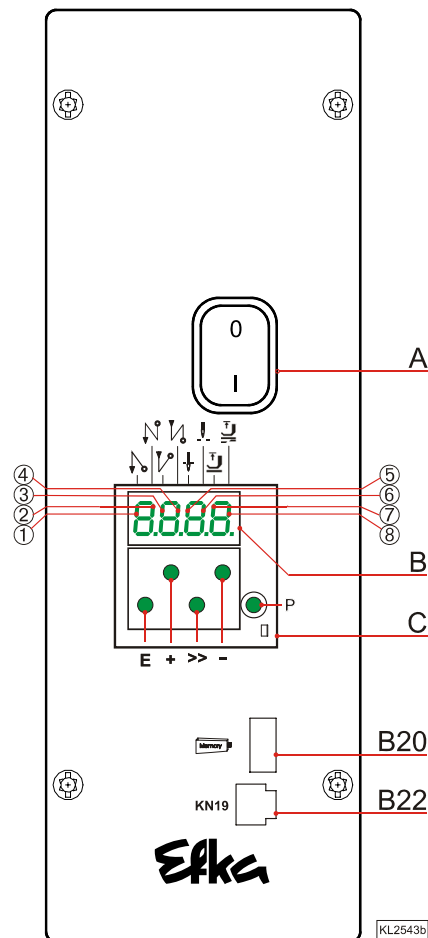
Depois de pressionar a tecla P uma vez pode ser abandonada a função e seleccionado um novo parâmetro. Depois de pressionar a tecla P duas vezes é terminada a programação e o motor está novamente pronto para iniciar o processo de costura.

Para pormenores consultar as instruções de serviço!

5 Elementos de Comando e Conexões de Ficha

5.1 Elementos do painel frontal

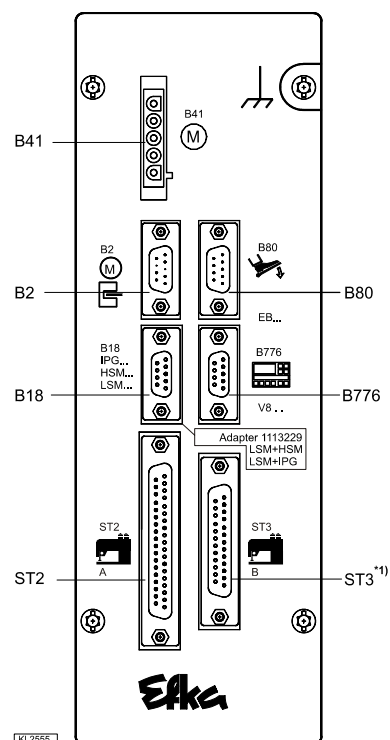
A	Disjuntor
B	Display (indicador de 4 cifras de 7 segmentos)
C	Painel de comando (módulo integrado no comando)
Tecla	
P	Chamada ou suspensão do modo de programação
E	Remate inicial simples / duplo / desligado No modo de programação, para confirmação das alterações
+	Remate final simples / duplo / desligado No modo de programação, para aumento do valor indicado
>>	Posição de base 1 ou 2 No modo de programação, para continuar
-	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
Os estados de comutação do remate, da elevação do pé calcador e da posição de base são indicados através dos segmentos superiores verticais do indicador de 4 cifras de 7 segmentos.	
1	Remate inicial simples
2	Remate inicial duplo
3	Remate final simples
4	Remate final duplo
5	Posição de base “posição 1 da agulha”
6	Posição de base “posição 2 da agulha”
7	Elevação automática do pé calcador ao parar a meio da costura
8	Elevação automática do pé calcador após operação de corte
Conector de ficha	
B20	USB Memory Stick
B22	Interruptor de accionamento com o joelho



5.2 Elementos do painel traseiro

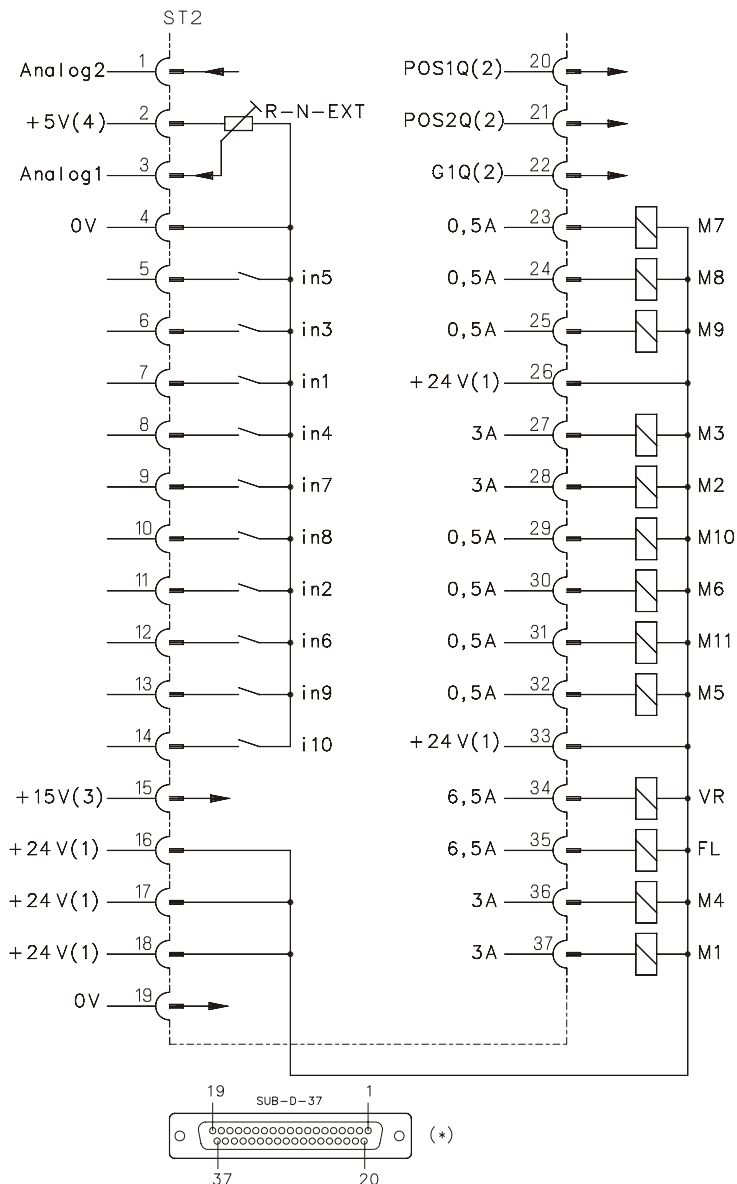
Conector de ficha	
B2	Comutador
B18	Módulo de fotocélula LSM002 - Módulo de sensor Hall HSM001 - Gerador de impulsos (encoder) IPG001 - EFKANET <i>(cabo de adaptação 1113299 no caso de ocupação múltipla)</i>
B41	Alimentação de corrente do motor
B80	Regulador de velocidade
B776	Painel de comando V810/V820
ST2	Ligação para entradas e saídas p. ex. Ímanes, válvulas electromagnéticas, indicadores, teclas e interruptores
ST3 ^{*1)}	Ligação para entradas e saídas

*1) Só com AB222A/AB322A



5.3 Esquema de ligações

Entradas comutadas para 0V



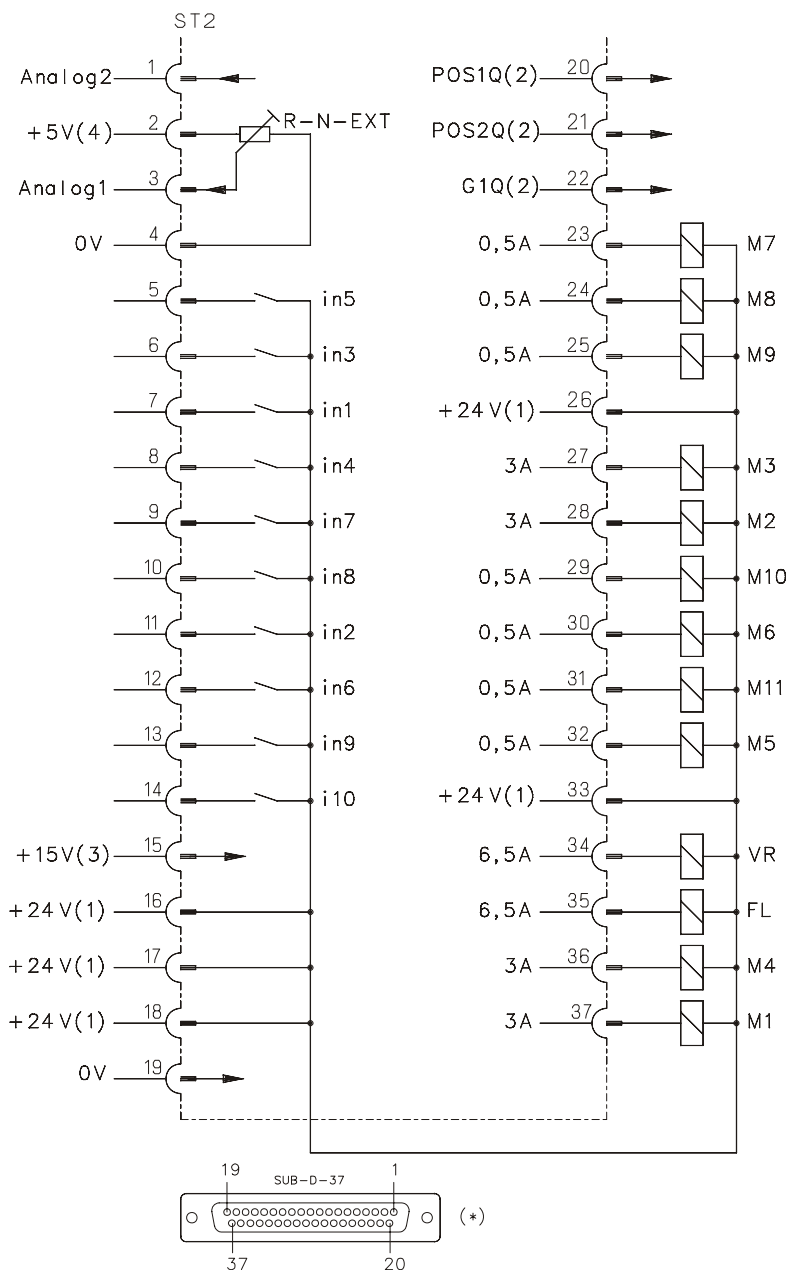
B11153d



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

in1	Entrada 1	i10	Entrada 1	M9	Saída 9
in2	Entrada 2	M1	Saída 1	M10	Saída 10
in3	Entrada 3	M2	Saída 2	M11	Saída 11
in4	Entrada 4	M3	Saída 3	FL	Elevação do pé calcador
in5	Entrada 5	M4	Saída 4	VR	Remate
in6	Entrada 6	M5	Saída 5	POS1	Posição 1
in7	Entrada 7	M6	Saída 6	POS2	Posição 2
in8	Entrada 8	M7	Saída 7	GEN	512 impulsos do gerador
in9	Entrada 9	M8	Saída 8	R-N-EXT	Potenciômetro externo para limitação da velocidade (50kΩ)

Entradas comutadas para +24V



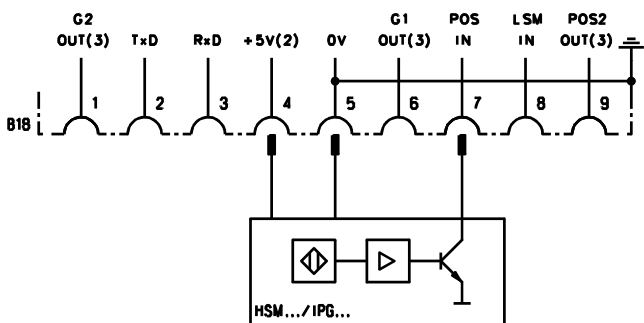
B11164a

**ATENÇÃO!**

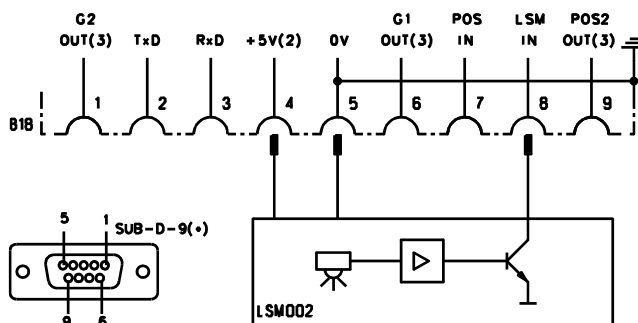
Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 96VA em carga constante!

- 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

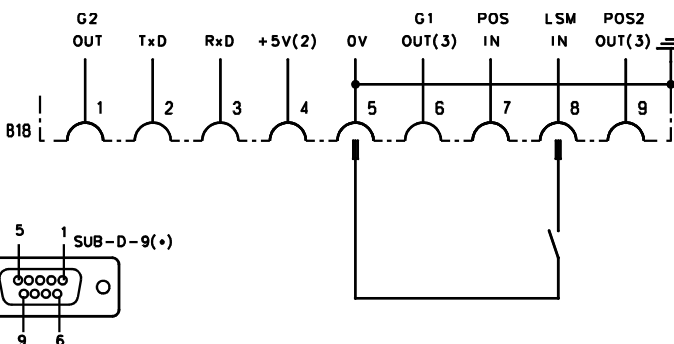


B11174

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

POS2 OUT	Saída para posição 2	LSM IN	Possibilidade de ligar um módulo de fotocélula à tomada B18/8
POS IN	Entrada para posições (p. ex. ligação dum sensor)	LSM002	Módulo de fotocélula de reflexo
G1/G2 OUT	Saída dos impulsos do gerador	HSM001	Módulo de sensor Hall
TXD/RXD	Fios de transmissão em série	IPG...	Gerador de impulsos (encoder)

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

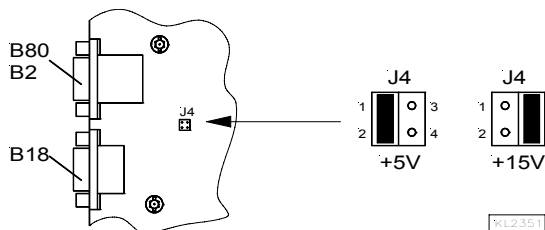


B11159

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.

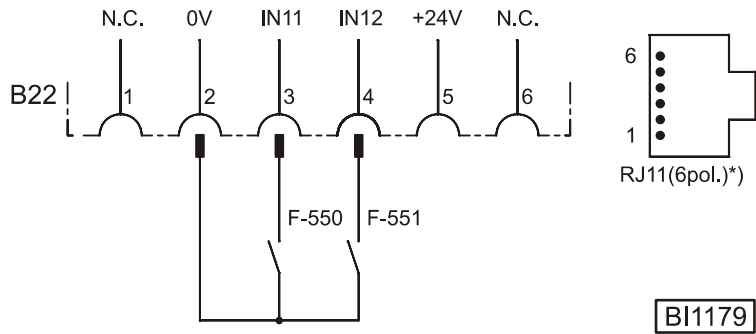
+5V = Unir pinos 1 e 2 do lado esquerdo com a ponte de contacto (regulação de origem)

+15V = Unir pinos 3 e 4 do lado direito com a ponte de contacto

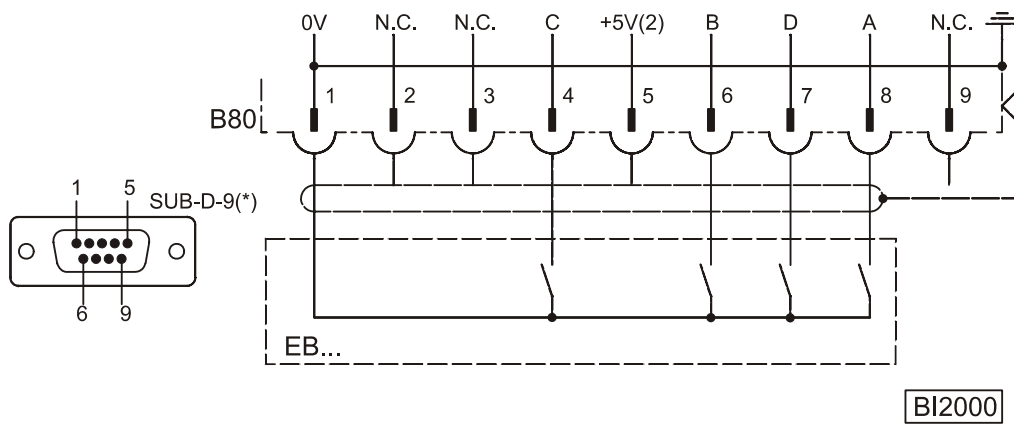


ATENÇÃO!
Desligar sempre a rede, antes de abrir a tampa!

- 2) Tensão nominal +15, 100mA (reconectável 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



IN11	Entrada 11, função programável mediante parâmetro 550	IN12	Entrada 12, função programável mediante parâmetro 551
------	---	------	---



EB..= Regulador de velocidade

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

- 2) Tensão nominal +15, 100mA (reconectável para +5V, 100mA)
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada / lado de soldadura da ficha

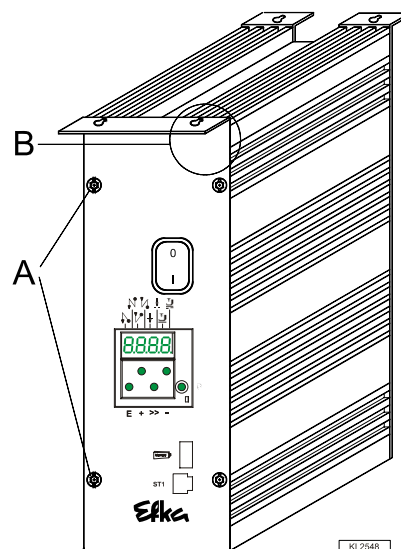
5.4 Ligação de um candeeiro com transformador ao comando



ATENÇÃO!

Desligar sempre a rede, antes de abrir a tampa!

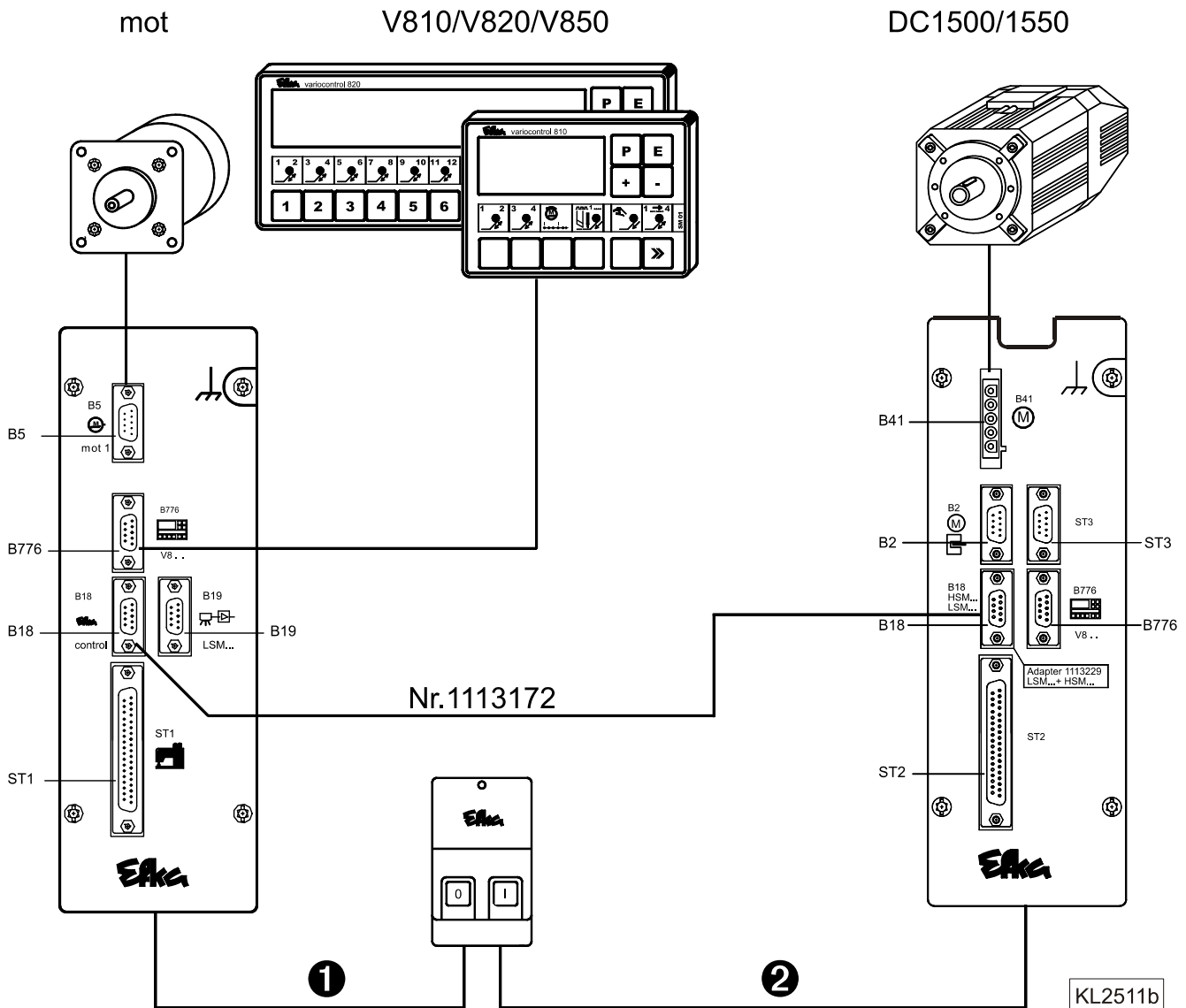
- **Desligar o comando e tirar a ficha de rede**
- Desaparafusar o comando da mesa da máquina
- Desapertar 2 parafusos (**A**) tanto em frente como detrás
- Retirar a caixa do lado esquerdo
- Passar o cabo do candeeiro pelo passa-cabos previsto
- Na área (**B**), ligar os alamares à pinça na placa de 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!

6 Esquema de Ligações de um Comando do Motor de Passo SM210A



❶ - Comando do motor de passo, p. ex. SM210A

❷ - Comando do motor de costura, p. ex. AB221A

O cabo de adaptação nº 1113172 liga o comando (B18) e o comando do motor de passo SM210A.... (B18).

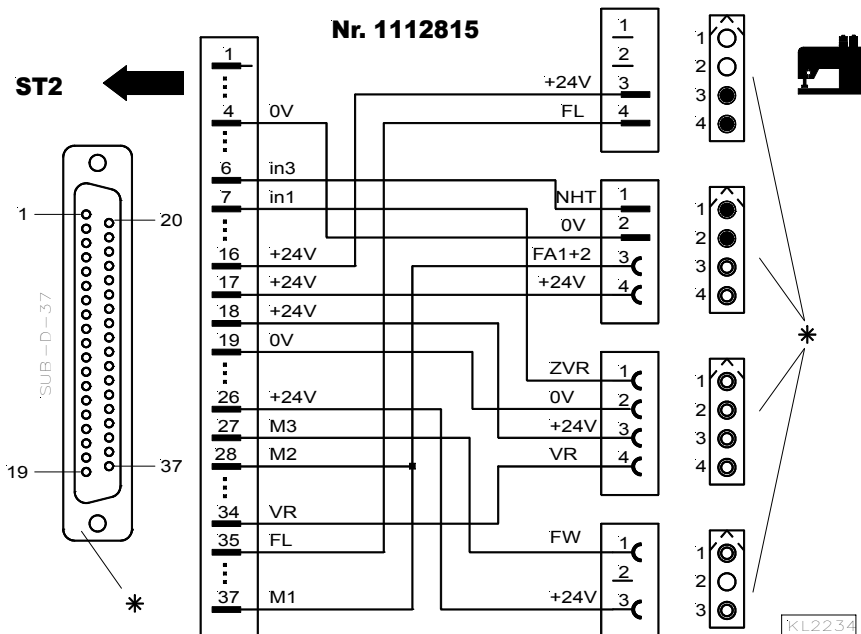
Se for necessária uma fotocélula para o processo de costura, essa tem de ser ligada à tomada B19 no comando do motor de passo. O sinal da fotocélula transmite-se através do cabo de junção do SM210A ao motor. Caso precisar um gerador de impulsos (encoder) IPG001 ou um módulo de sensor Hall HSM001 além do módulo de fotocélula, utilizar o cabo de adaptação nº 1113229, que deve ser ligado à tomada B19 do comando do motor de passo SM210A.....

Se não estiver previsto um comando do motor de passo, utilizar o cabo de adaptação nº 1113229 para a ligação do módulo de fotocélula e gerador de impulsos (encoder) ou módulo de sensor Hall à tomada B18 do motor.

7 Cabos de adaptação

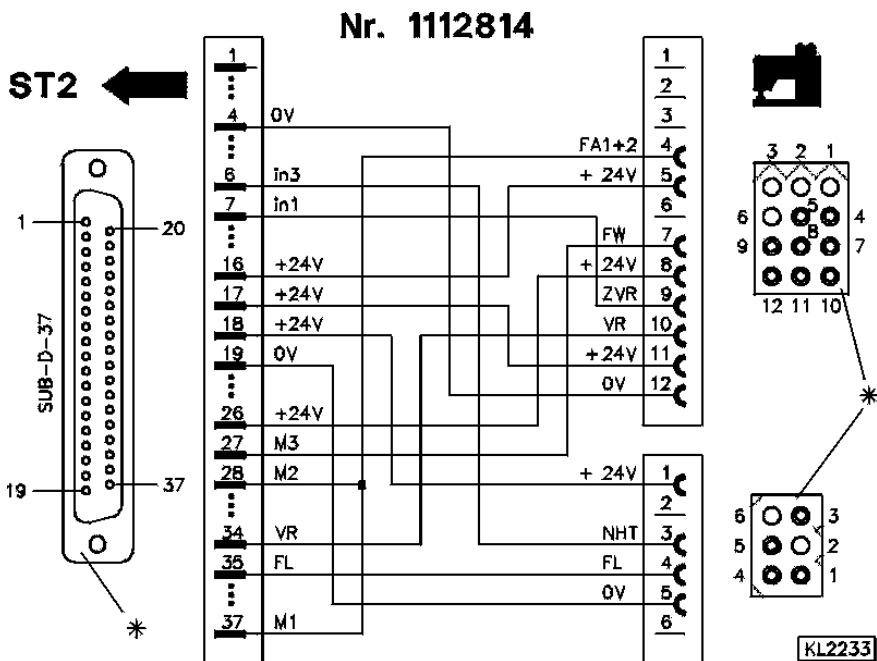
Cabo de adaptação para AISIN classes AD3XX, AD158, 3310 e EK1

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

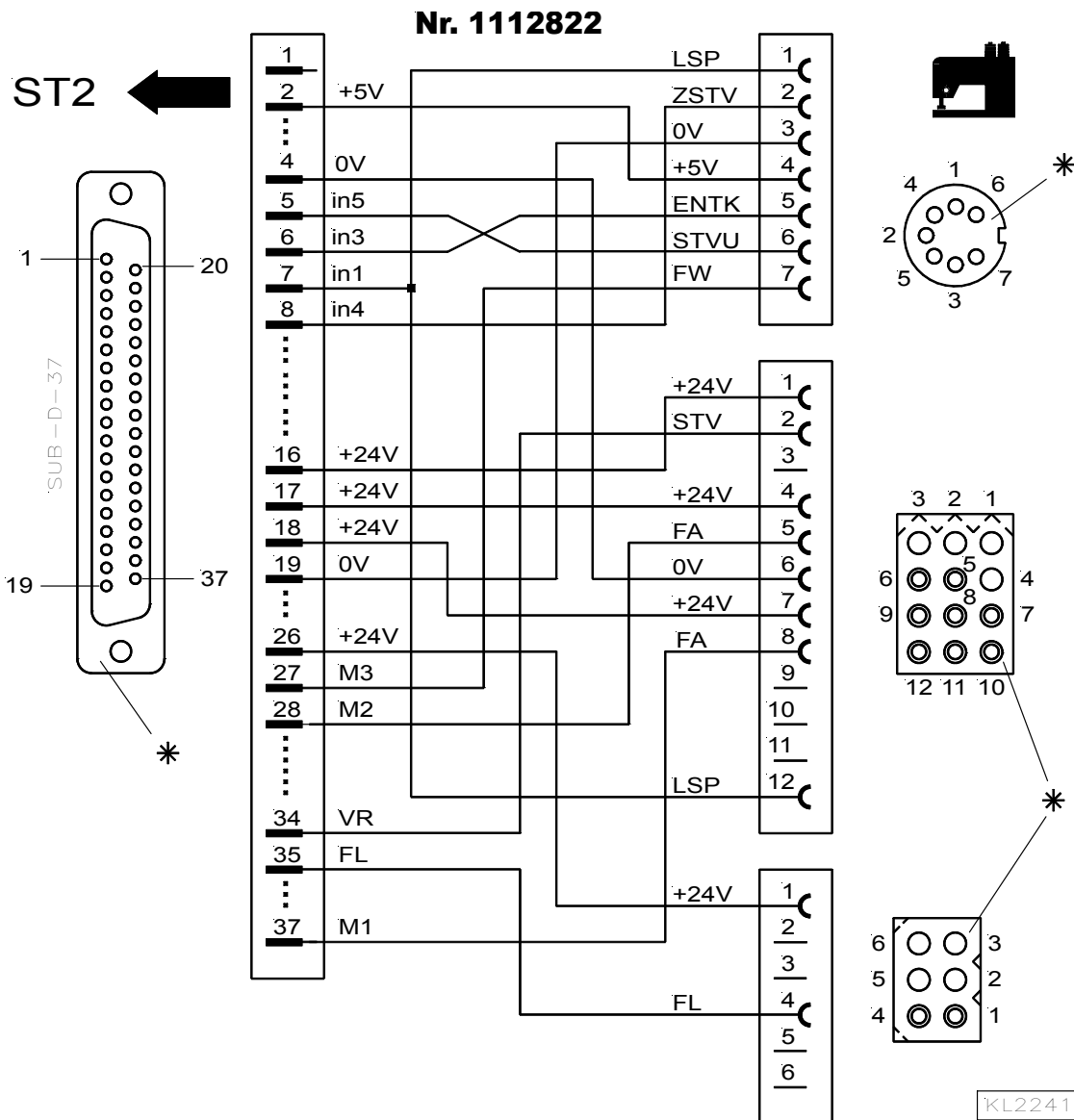


Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113433.

*) **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

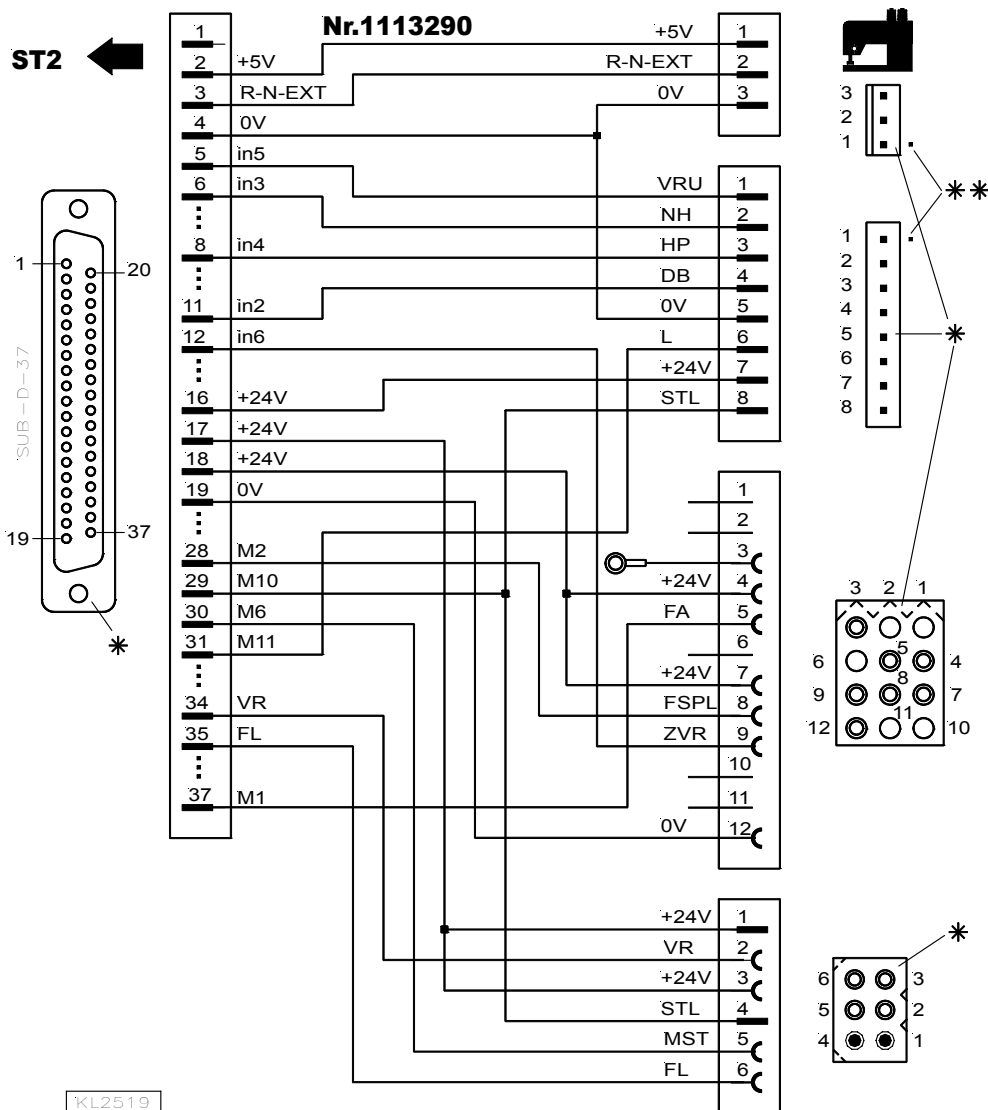


Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113433.

*) **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 1113433.

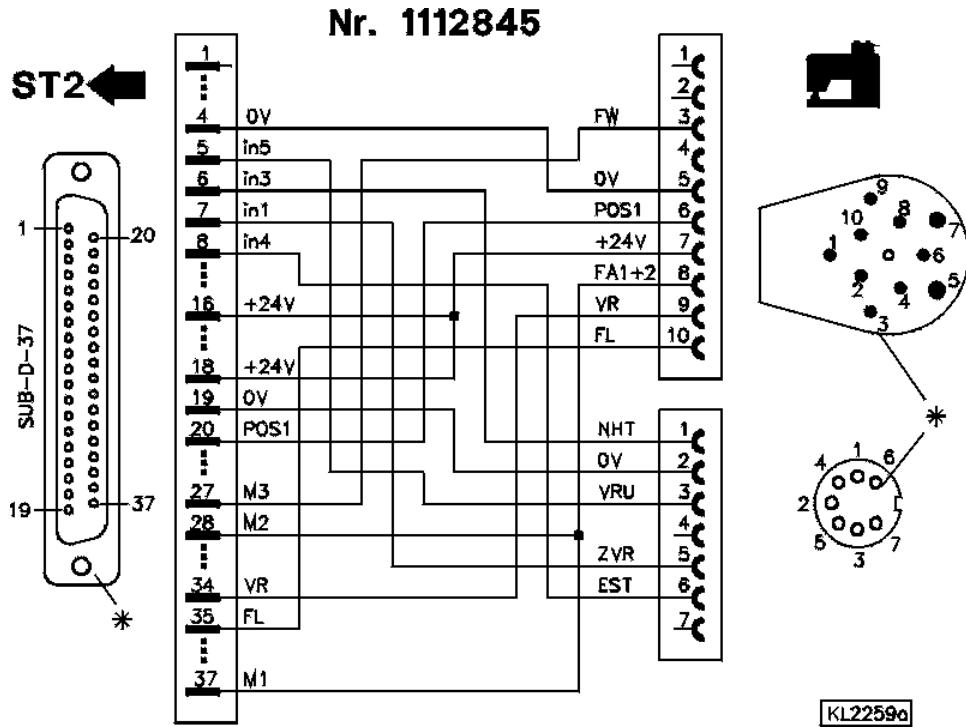
- in2 = Entrada **limitação da velocidade n11** (flip-flop 2) saída ST2/29 está activada consoante a regulação do parâmetro 186 (DB)
- in3 = Entrada **agulha em cima** (NH)
- in4 = Entrada **ajustamento de curso com limitação da velocidade n10** (flip-flop 1) (HP)
- in5 = Entrada **supressão/chamada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

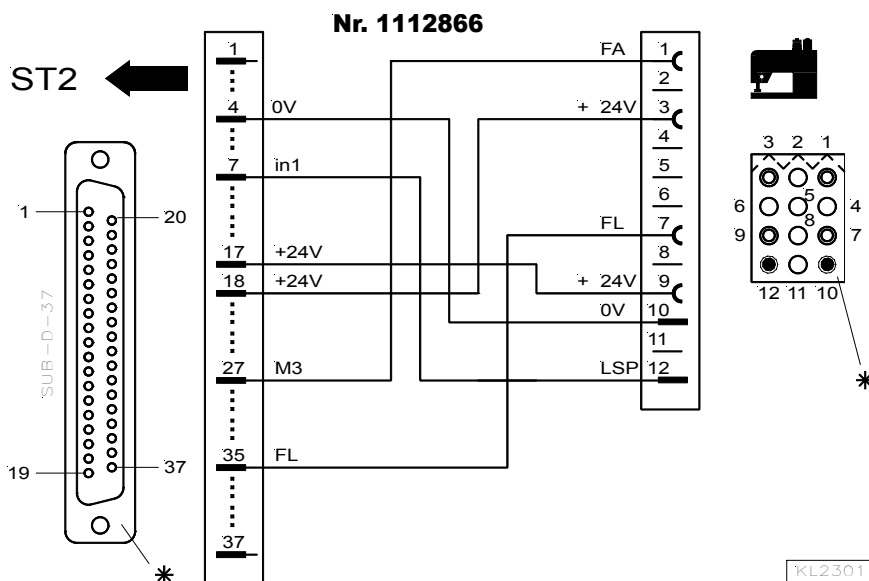
Cabo de adaptação para DÜRKOPP ADLER classes 210, 270

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

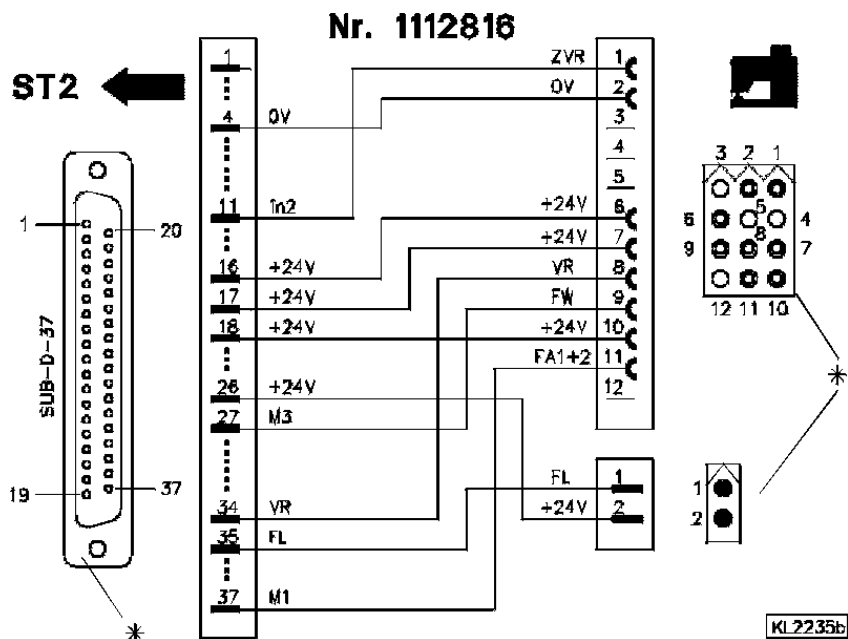
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240 = 6



*) **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

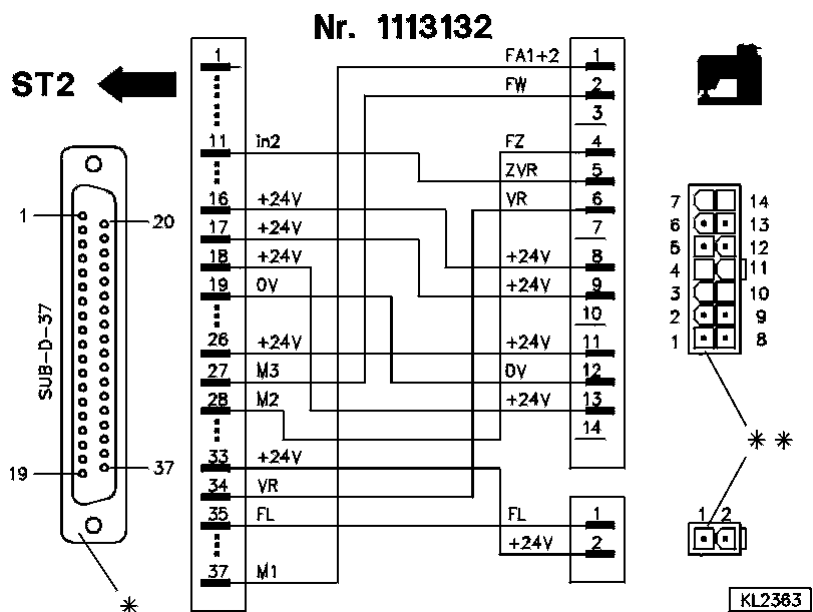
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	➔	regular parâmetro 290 = 14
Regulação das funções de tecla	entrada in2	➔	regular parâmetro 241 = 16



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.

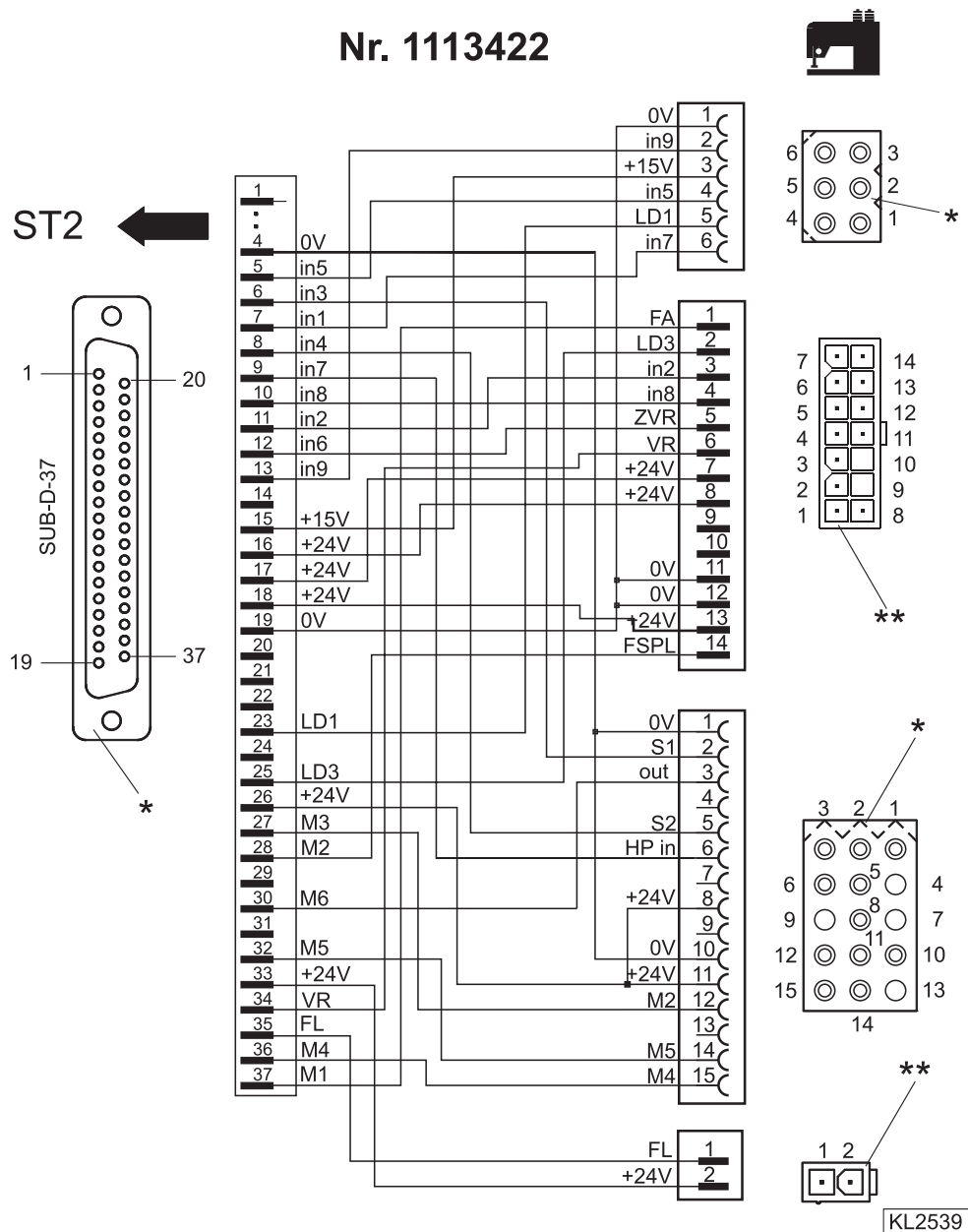
*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

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

Cabo de adaptação para JUKI classes LU1510-7 e LU1521N-7 (com corte de linha linha curta)

		(LU1510-7)	(LU1521N-7)
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha →	regular parâmetro 290 = 20	30
Regulação das funções de tecla	entrada in1 →	regular parâmetro 240 = 14	0
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in3 →	regular parâmetro 242 = 31	0
	entrada in4 →	regular parâmetro 243 = 32	14
	entrada in6 →	regular parâmetro 245 = 16	31
	entrada in7 →	regular parâmetro 246 = 13	32

Nr. 1113422



Ligação dum sensor de posição incorporado na máquina mediante o cabo de adaptação nº 1113314.

- 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

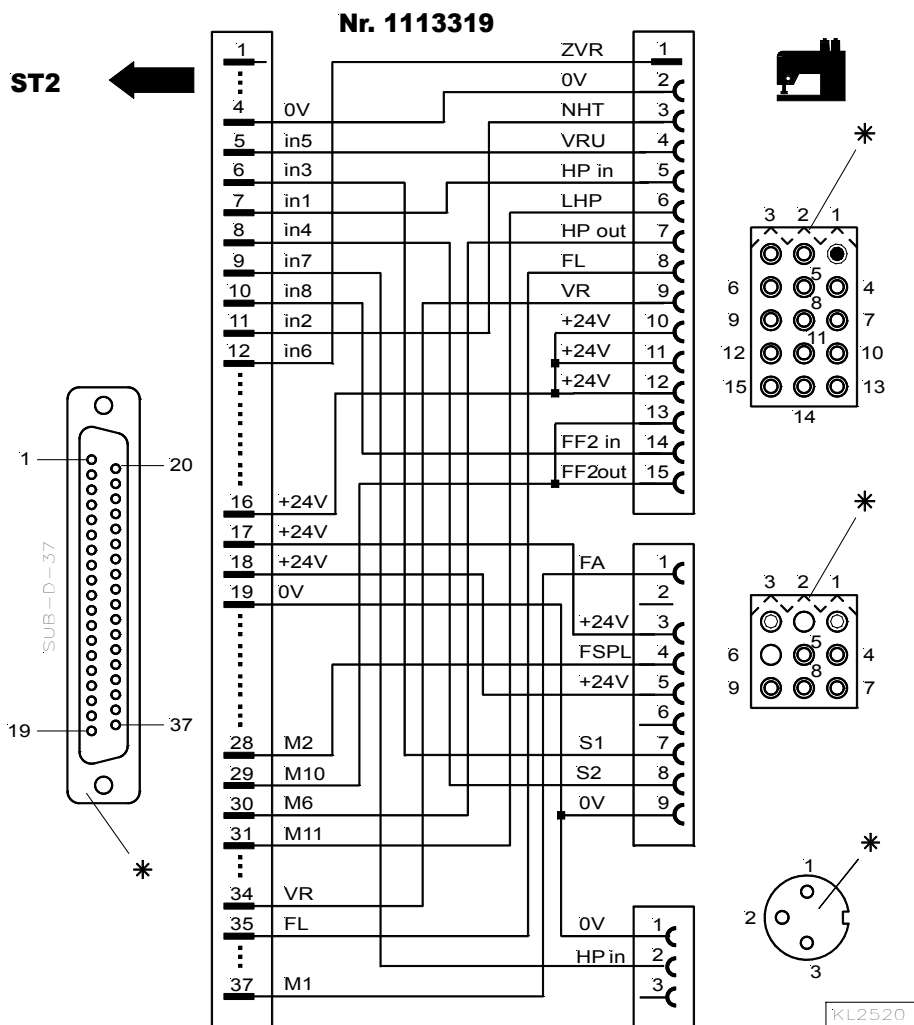
*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

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

Cabo de adaptação para JUKI classe DNU1541-7

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)

modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 20
entrada in1	→	regular parâmetro 240 = 13
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
entrada in8	→	regular parâmetro 247 = 22



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

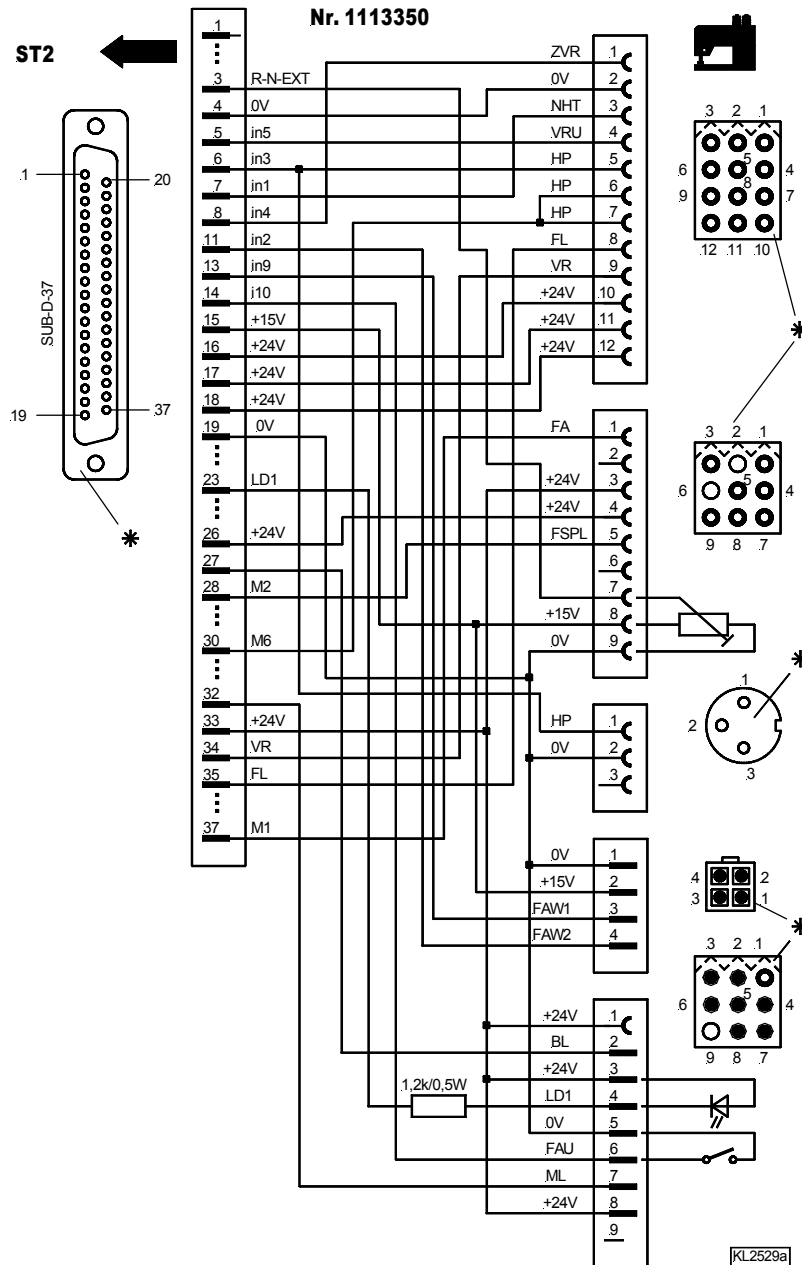
- in1** = Entrada **ajustamento do curso com limitação da velocidade n10** (momentâneo) para interruptor de accionamento com o joelho
- in2** = Entrada **agulha em cima/em baixo**
- in3** = Entrada **limitação da velocidade bit 0** (S1)
- in4** = Entrada **limitação da velocidade bit 1** (S2)
- in5** = 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
- in8** = Entrada **limitação da velocidade n11** (permanente)

*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e da tomada de 3 pinos. As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

Cabo de adaptação para JUKI classe LU2210, LU2260

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)

modo corte de linha → regular parâmetro 290 = 25
 entrada in1 → regular parâmetro 240 = 1
 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)

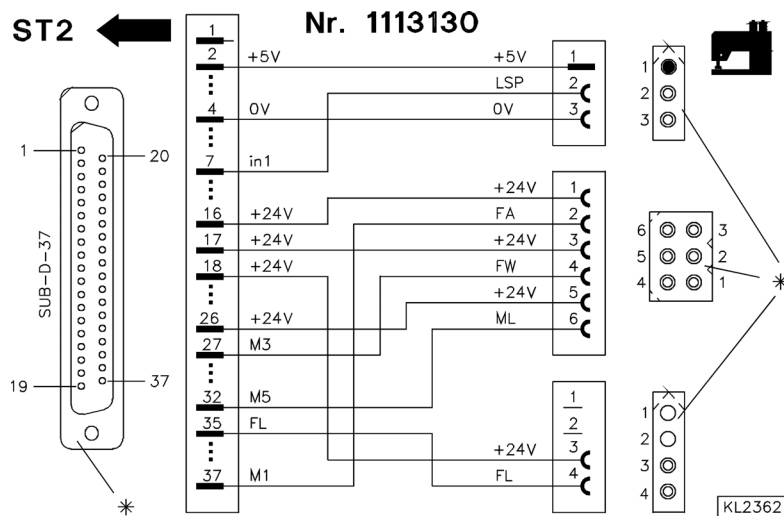
in9 = Entrada detector da linha inferior 1 (FAW1)

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

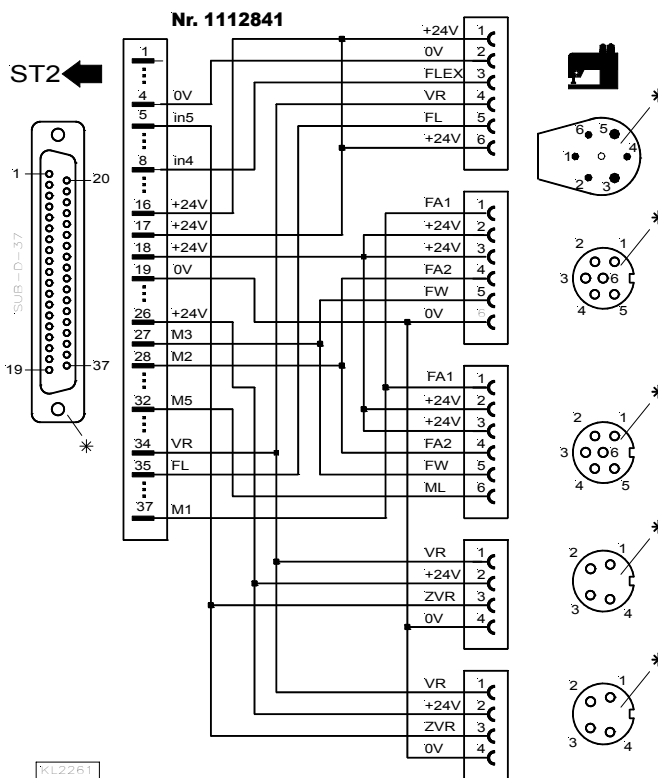
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	➔	regular parâmetro 290	= 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1	➔	regular parâmetro 240	= 7



*) **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



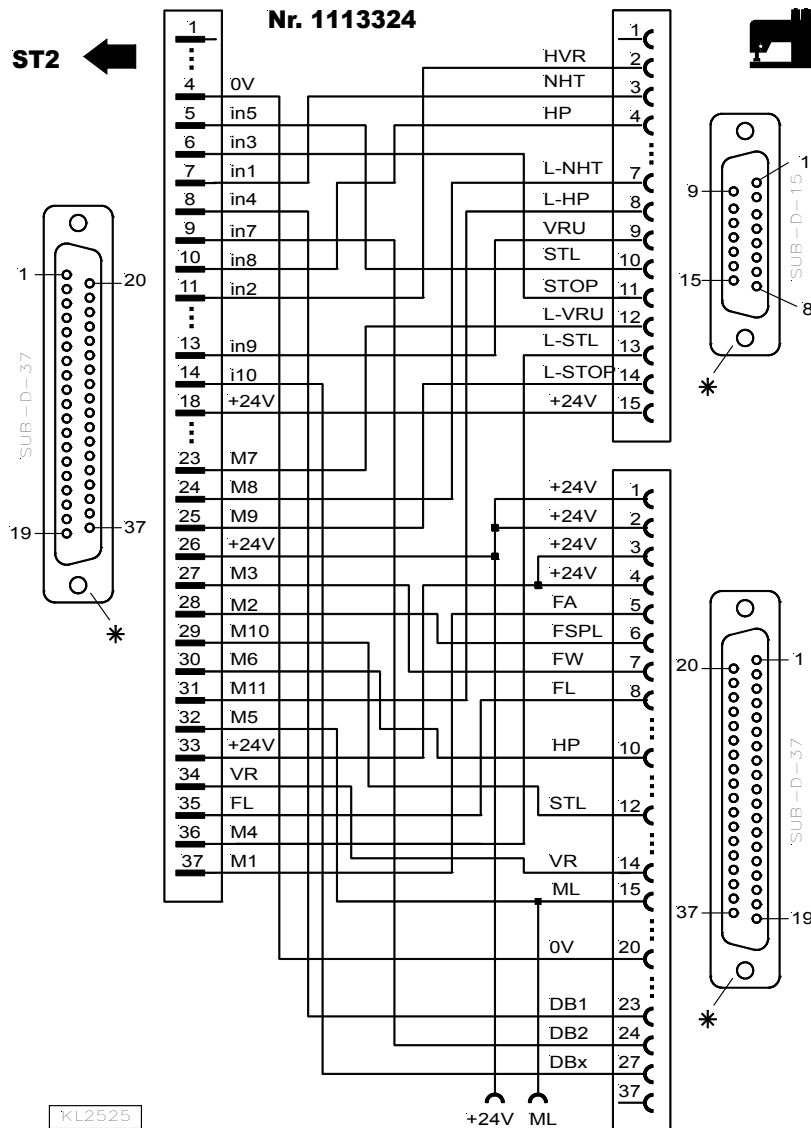
*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para PFAFF classe 1425, 1525

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)

modo corte de linha
entrada in1
entrada in2
entrada in3
entrada in4
entrada in5
entrada in7
entrada in8
entrada in9
entrada in10

→ regular parâmetro 290 = 13
→ regular parâmetro 240 = 2
→ regular parâmetro 241 = 16
→ regular parâmetro 242 = 24
→ regular parâmetro 243 = 11
→ regular parâmetro 244 = 22
→ regular parâmetro 246 = 33
→ regular parâmetro 247 = 14
→ regular parâmetro 248 = 17
→ 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)

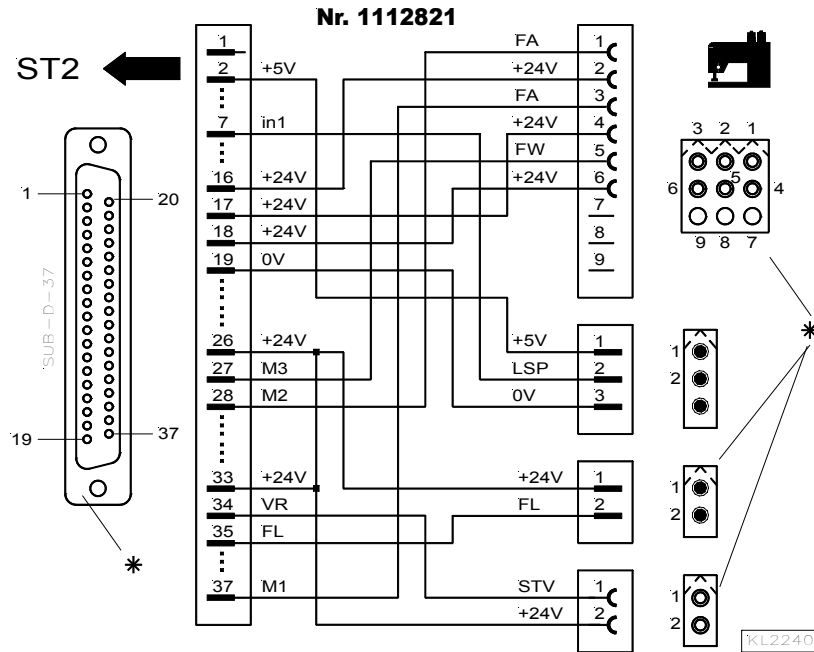
in9 = Entrada supressão/chamada do regulador de ponto

in10 = Entrada limitação de velocidade através do potenciómetro externo

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

Cabo de adaptação para PEGASUS classes W500/UT, W600/UT/MS com ou sem concentração de ponto

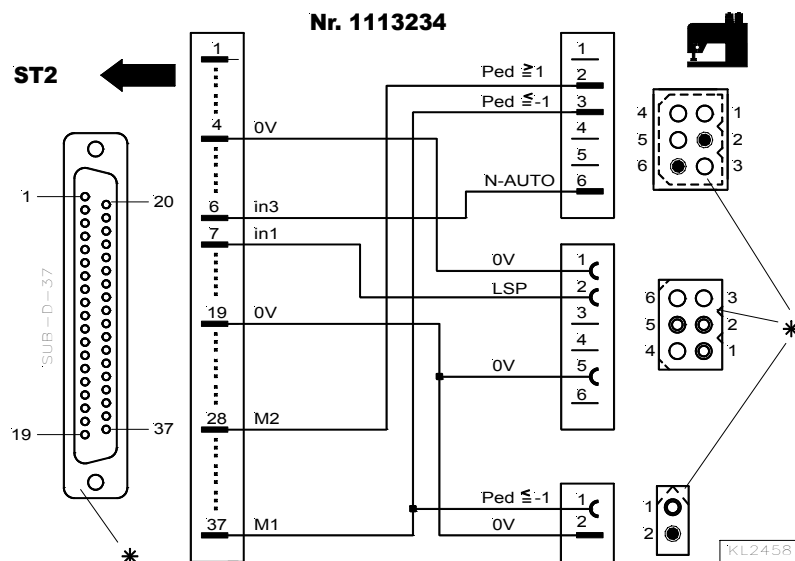
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290	= 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240	= 7



Atenção ! Ao utilizar este cabo de adaptqção numa máquina Pegasus, há que retirar da máquina o cabo de 9 pino nº 742373-91.

Cabo de adaptação para máquinas “backlatch” PEGASUS

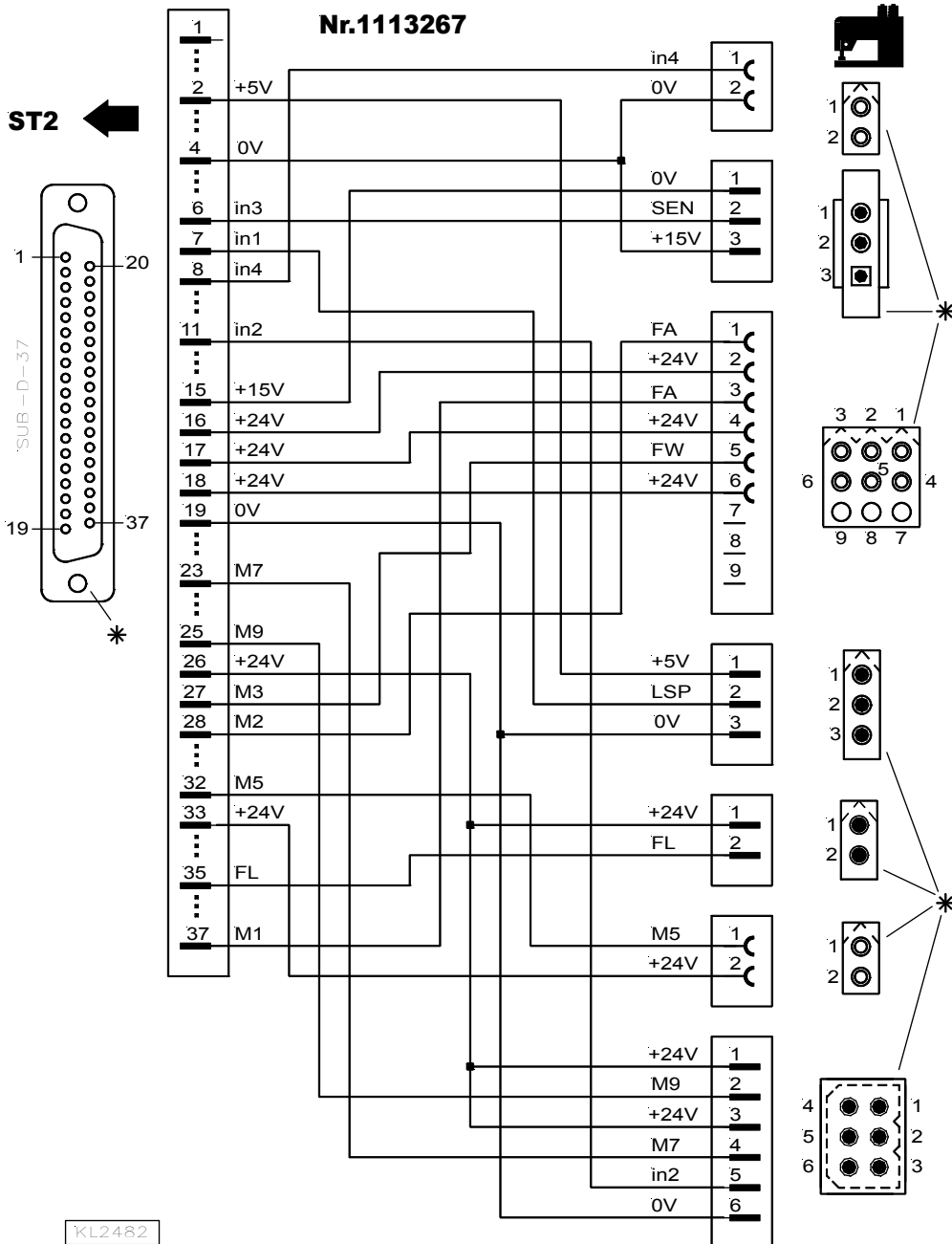
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290	= 8
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240	= 6
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in3	→	regular parâmetro 242	= 10



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

Cabo de adaptação para PEGASUS classe MHG

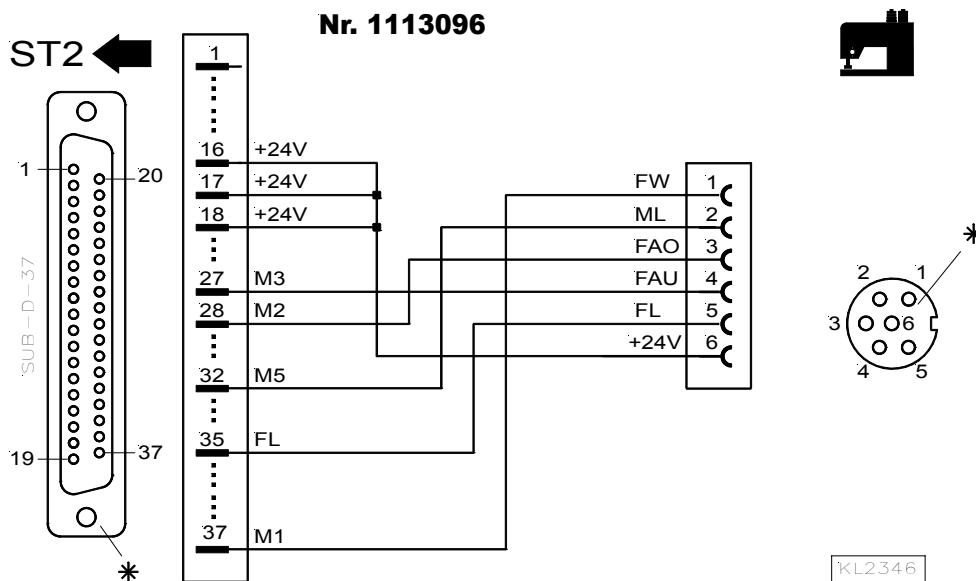
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	➔	regular parâmetro 290	= 24
Regulação das funções de tecla	entrada in1	➔	regular parâmetro 240	= 6
	entrada in2	➔	regular parâmetro 241	= 13
	entrada in3	➔	regular parâmetro 242	= 28
	entrada in4	➔	regular parâmetro 243	= 22



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

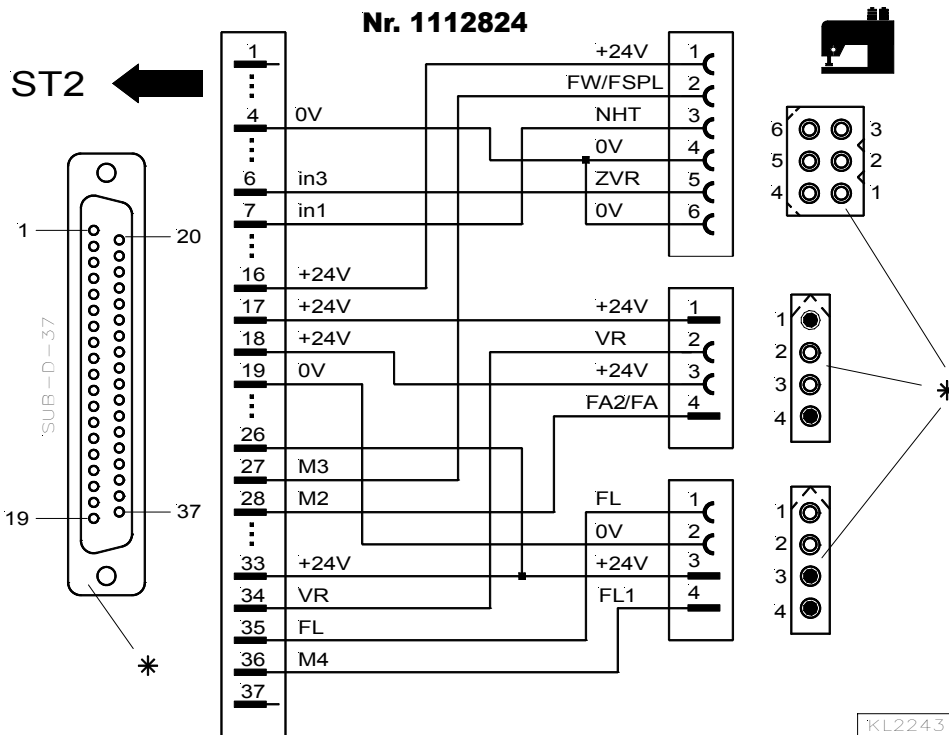
Cabo de adaptação para RIMOLDI classe F27

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 (Singer cl. 212UTT) modo corte de linha → regular parâmetro 290 = 2
 Regulação das funções de tecla entrada in1 → regular parâmetro 240 = 1
 entrada in3 → regular parâmetro 242 = 16

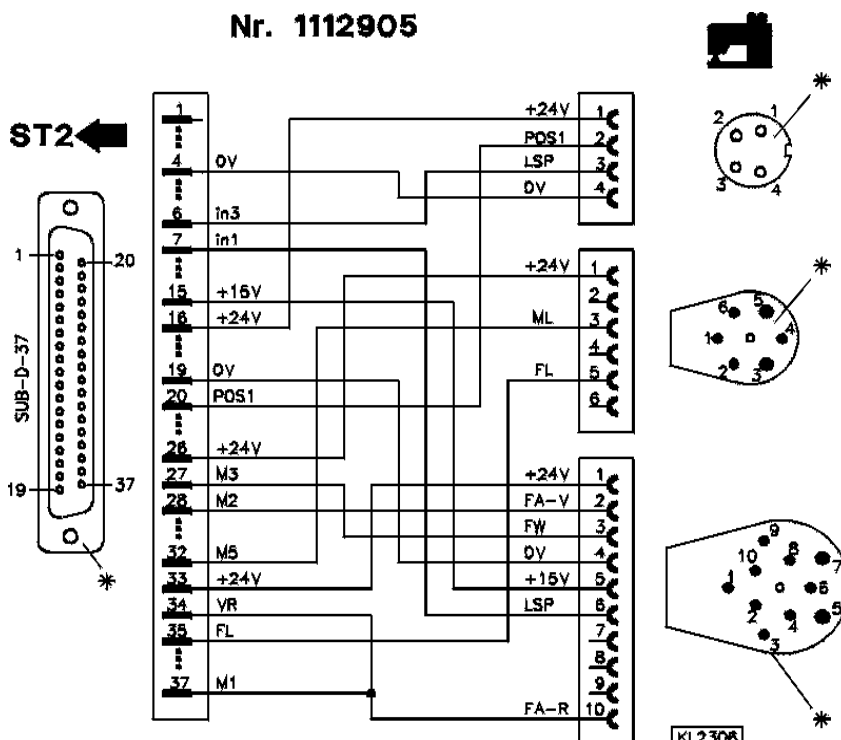


*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

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

Nr. 1112905

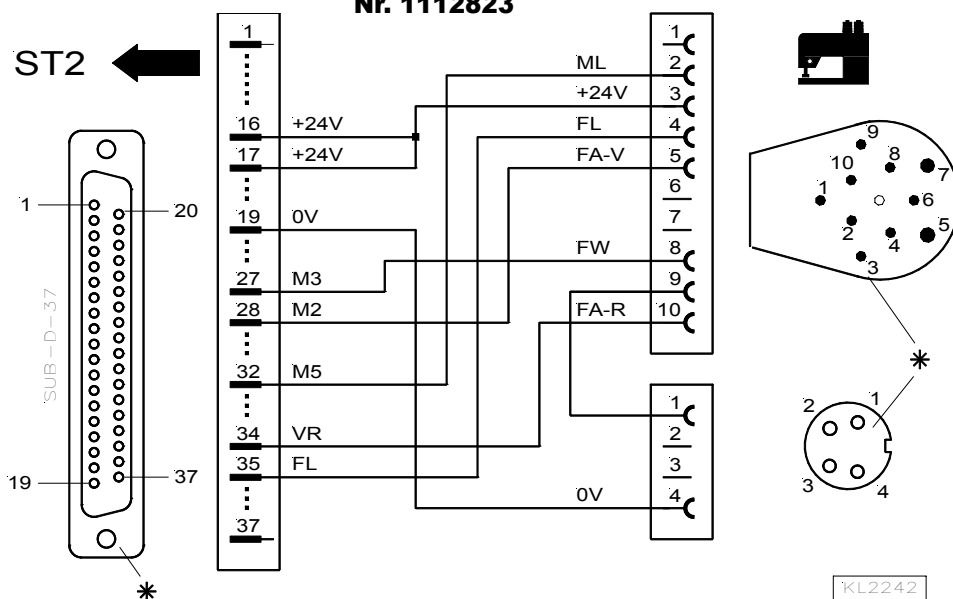


in1 = Entrada bloqueio de marcha para sensor de segurança do dispositivo de corte de linha
 in3 = Entrada bloqueio de marcha para detector de linha

Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classe 63900AMZ

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

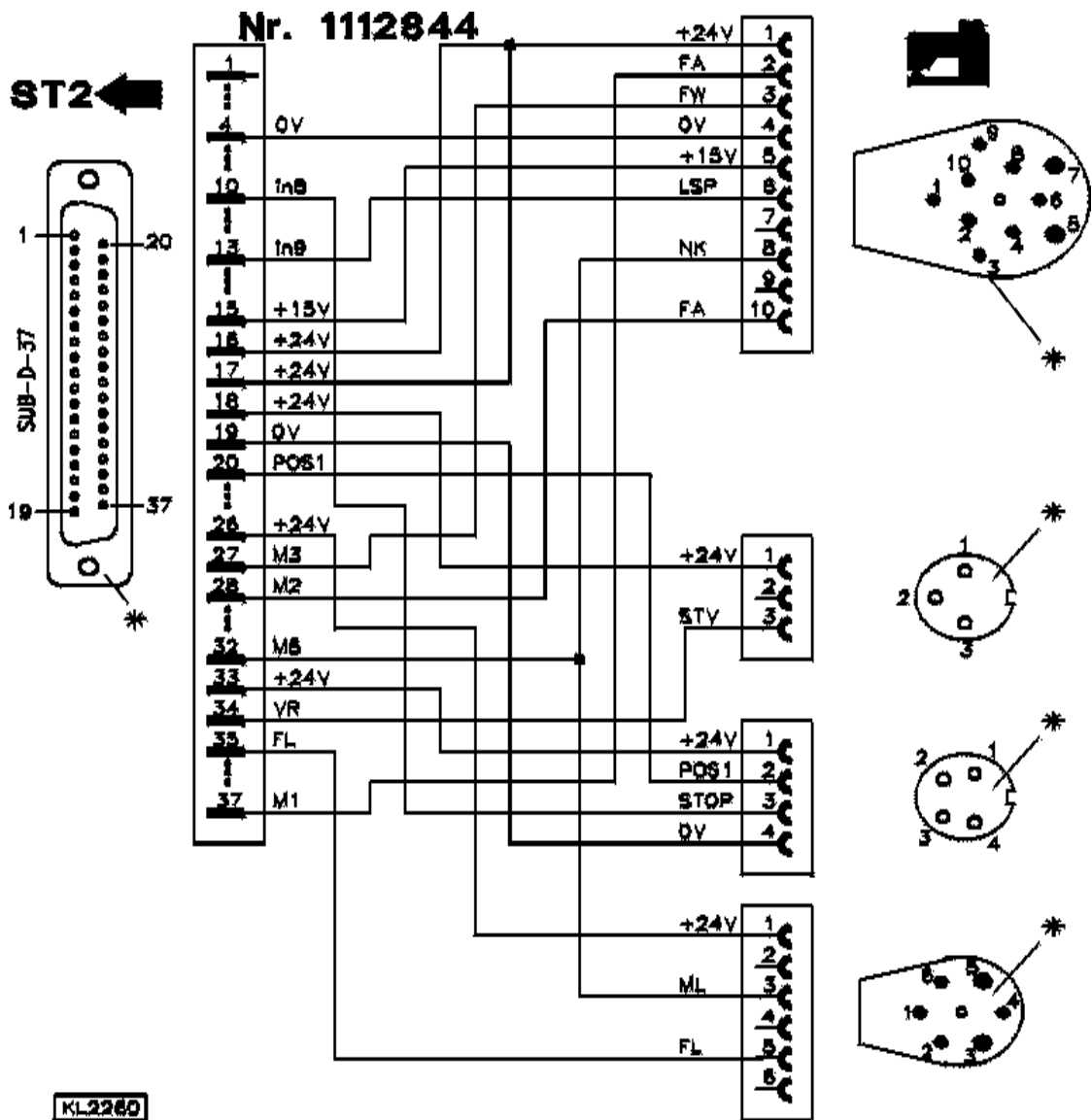
Nr. 1112823



*) **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

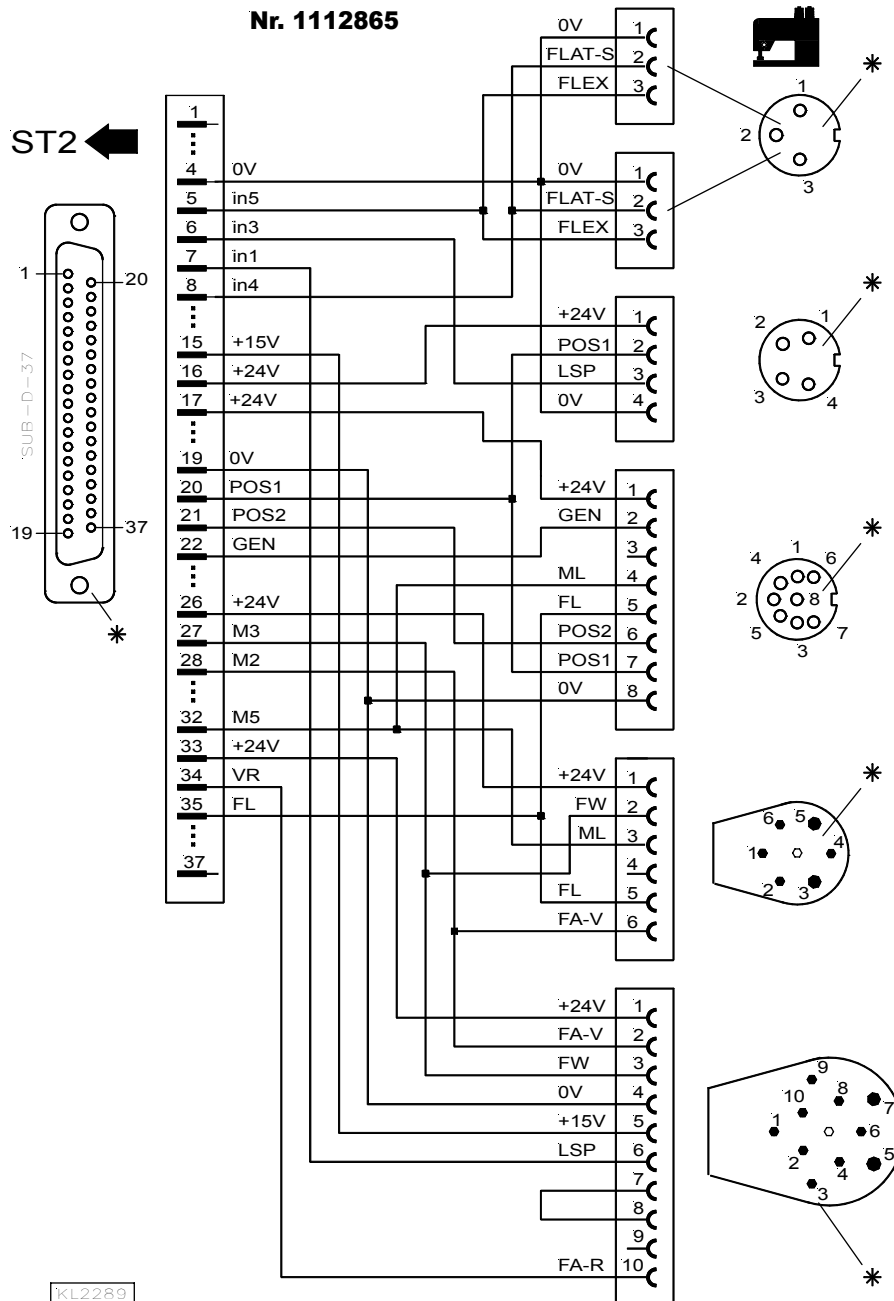
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290	= 5
Regulação das funções de tecla	entrada in8	→	regular parâmetro 247	= 7
	entrada in9	→	regular parâmetro 248	= 6



*) **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	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
	entrada in4	→	regular parâmetro 243	= 18
	entrada in5	→	regular parâmetro 244	= 12

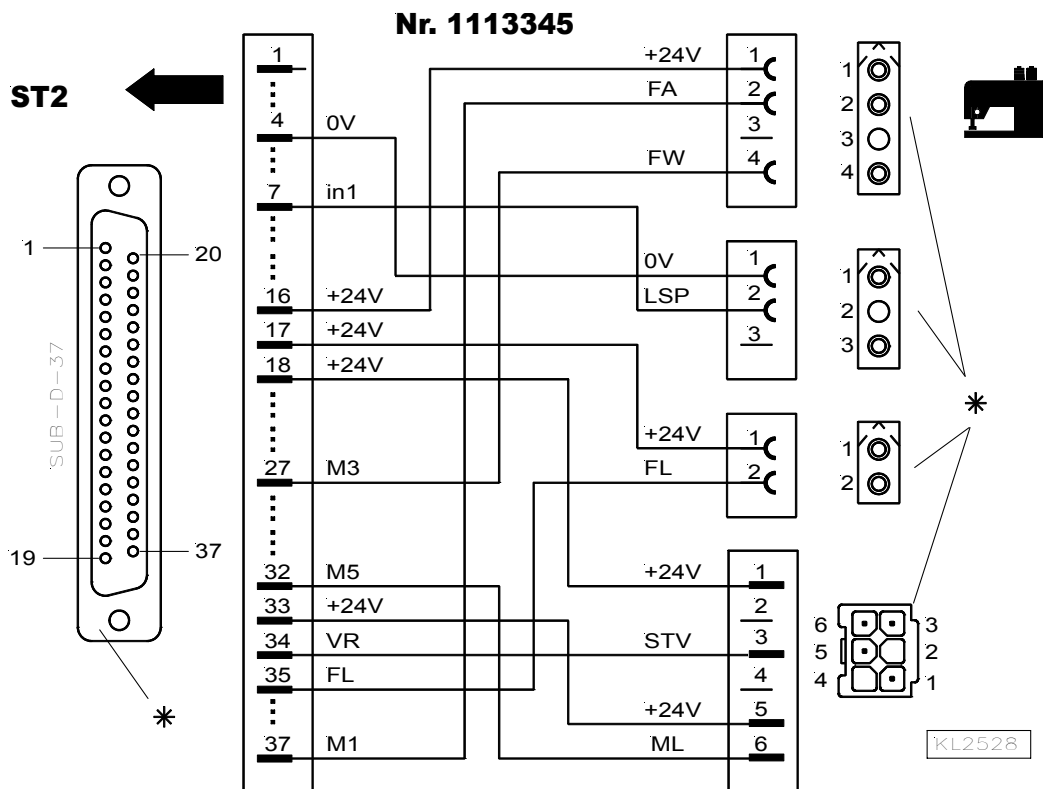


- in1** = Entrada **bloqueio de marcha** para sensor de segurança do dispositivo de corte de linha
in3 = Entrada **bloqueio de marcha** para detector de linha
in4 = Entrada **libertar da cadeia** corresponde à função **flatseamer (FLAT-S)**
in5 = Entrada **elevação do pé calcador com pedal na posição 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

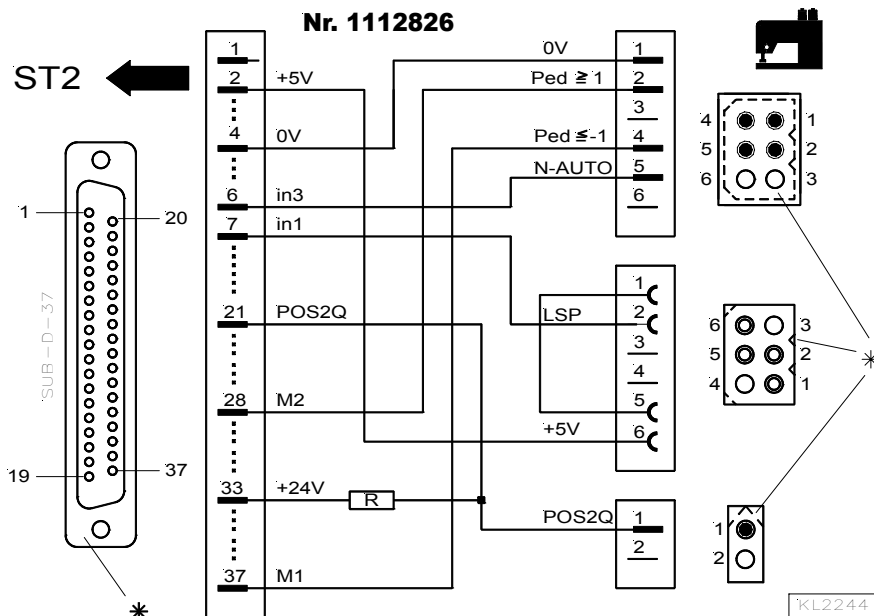
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→ regular parâmetro 290 = 5/21
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→ regular parâmetro 240 = 7



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

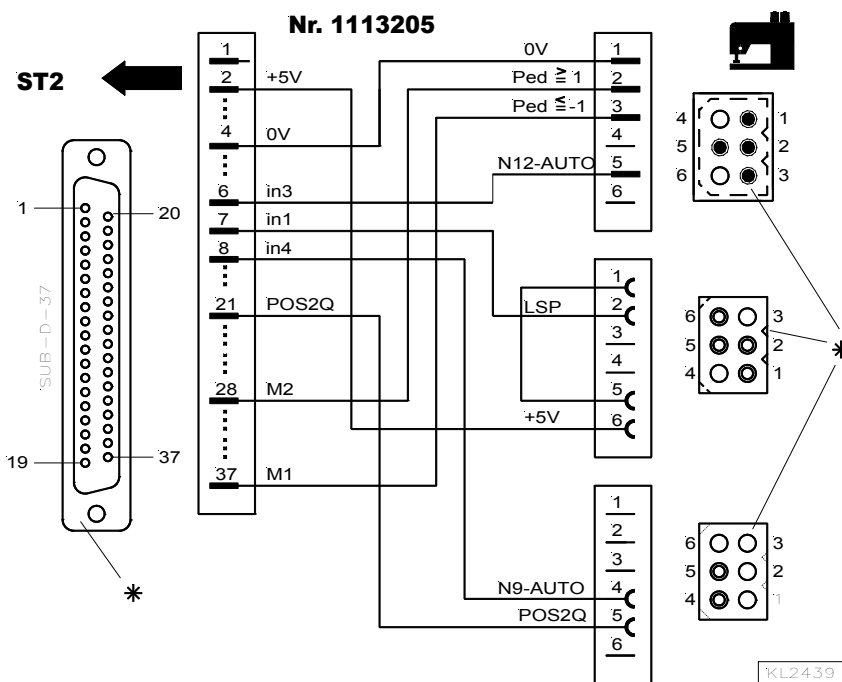
Cabo de adaptação para máquinas “backlatch” YAMATO classe ABT3

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	= 38



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

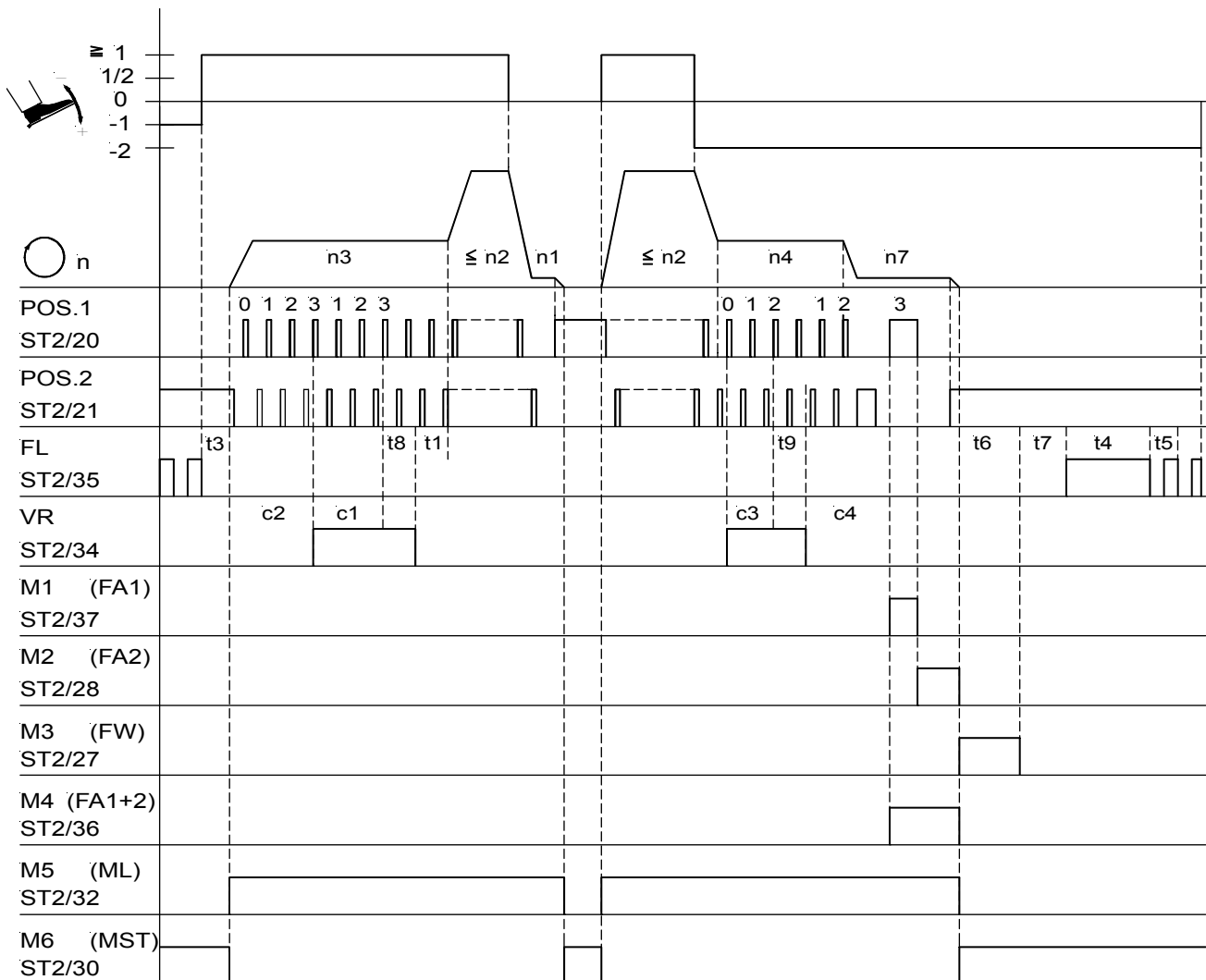
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290	= 9
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240	= 6
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in3	→	regular parâmetro 242	= 38
	entrada in4	→	regular parâmetro 243	= 34



*) **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

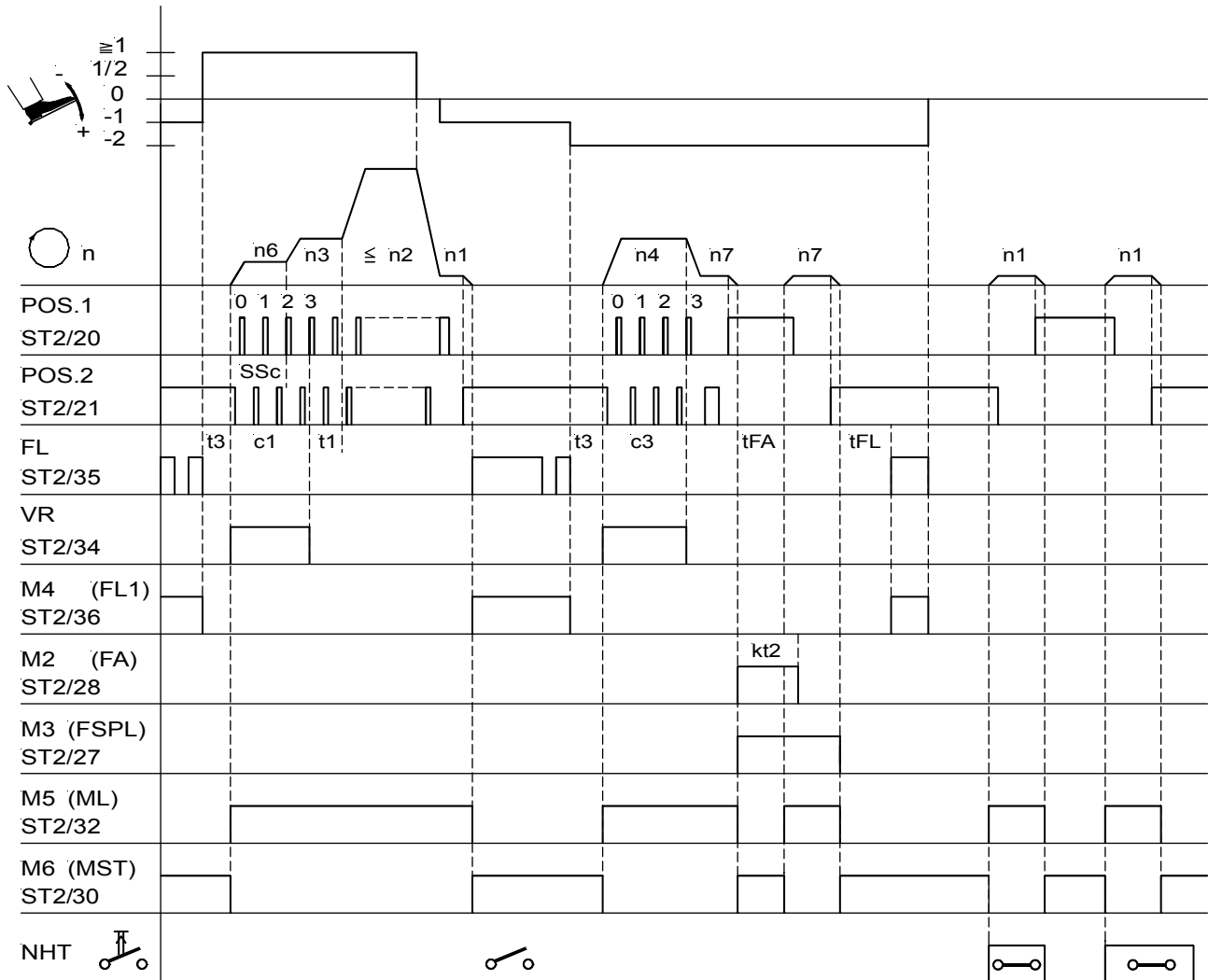
Modo 0 e/ou 27 (ponto preso)



0256/MODE-0

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 0	290 = 0/27			
	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			

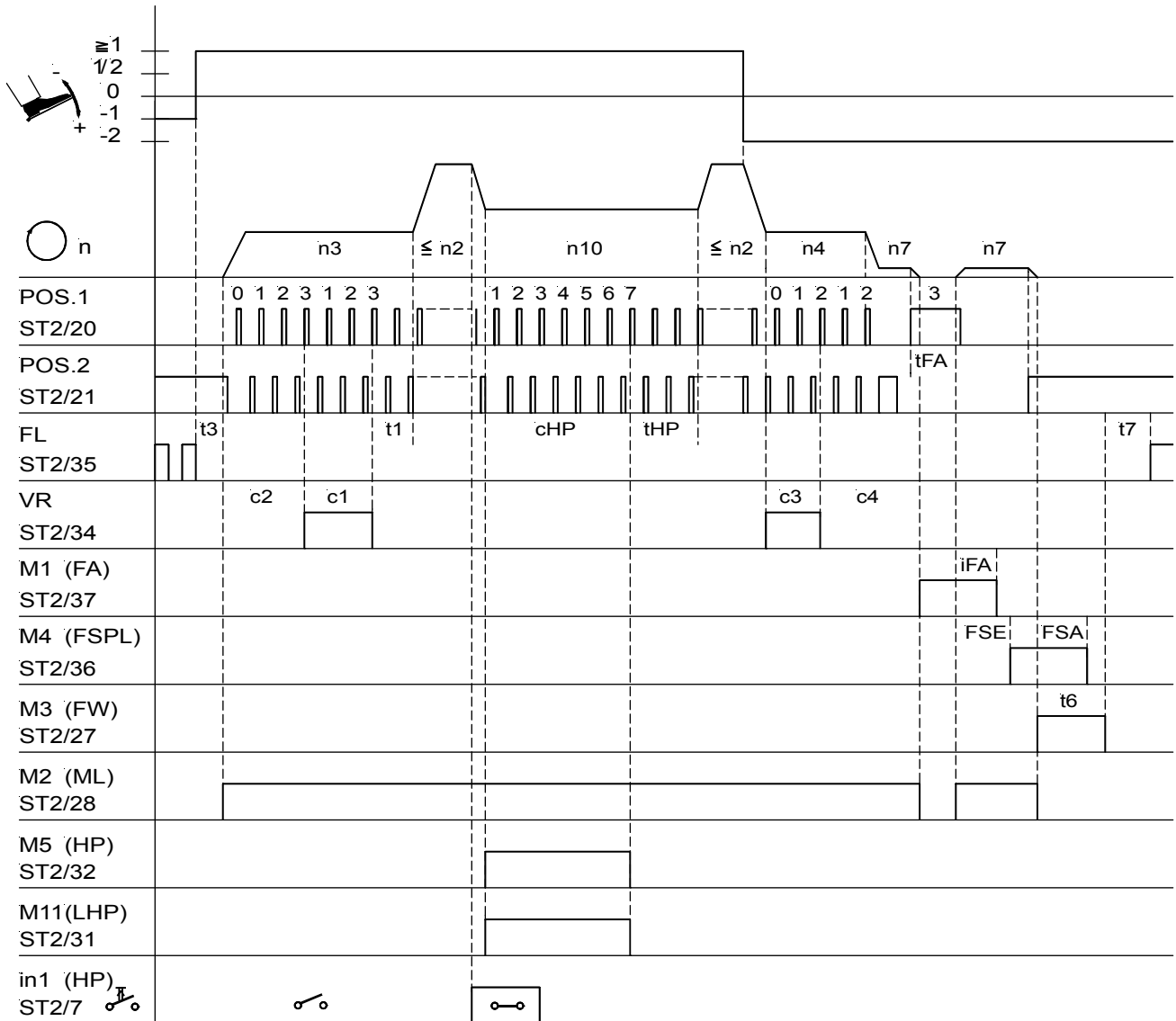
Modo 2 (ponto preso)



0256/MODE-2

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm SSt	Modo 2 Arranque suave Remate inicial simples Remate final simples	290 = 2 134 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 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			

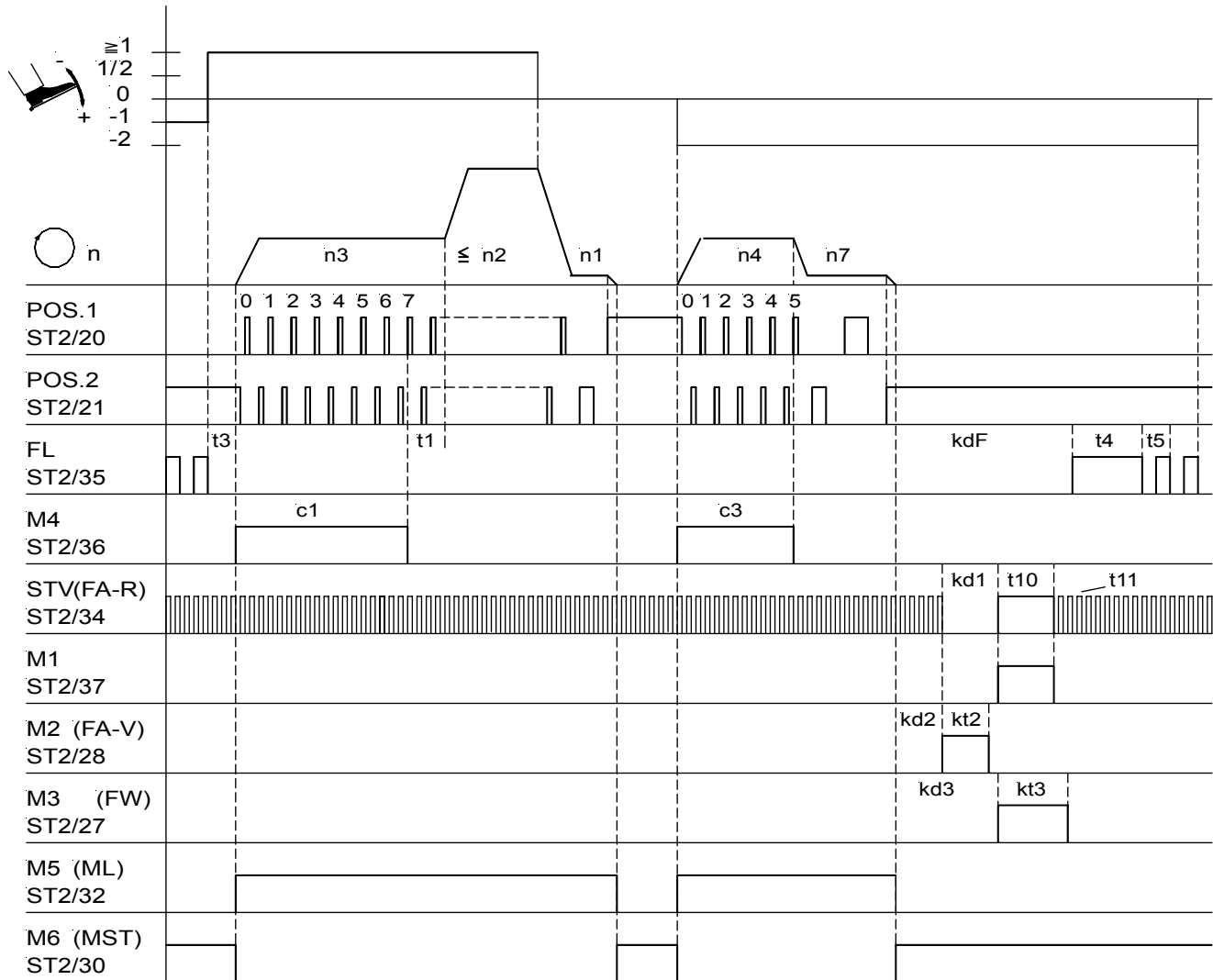
Modo 3 ou modo 26 (ponto preso)



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	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

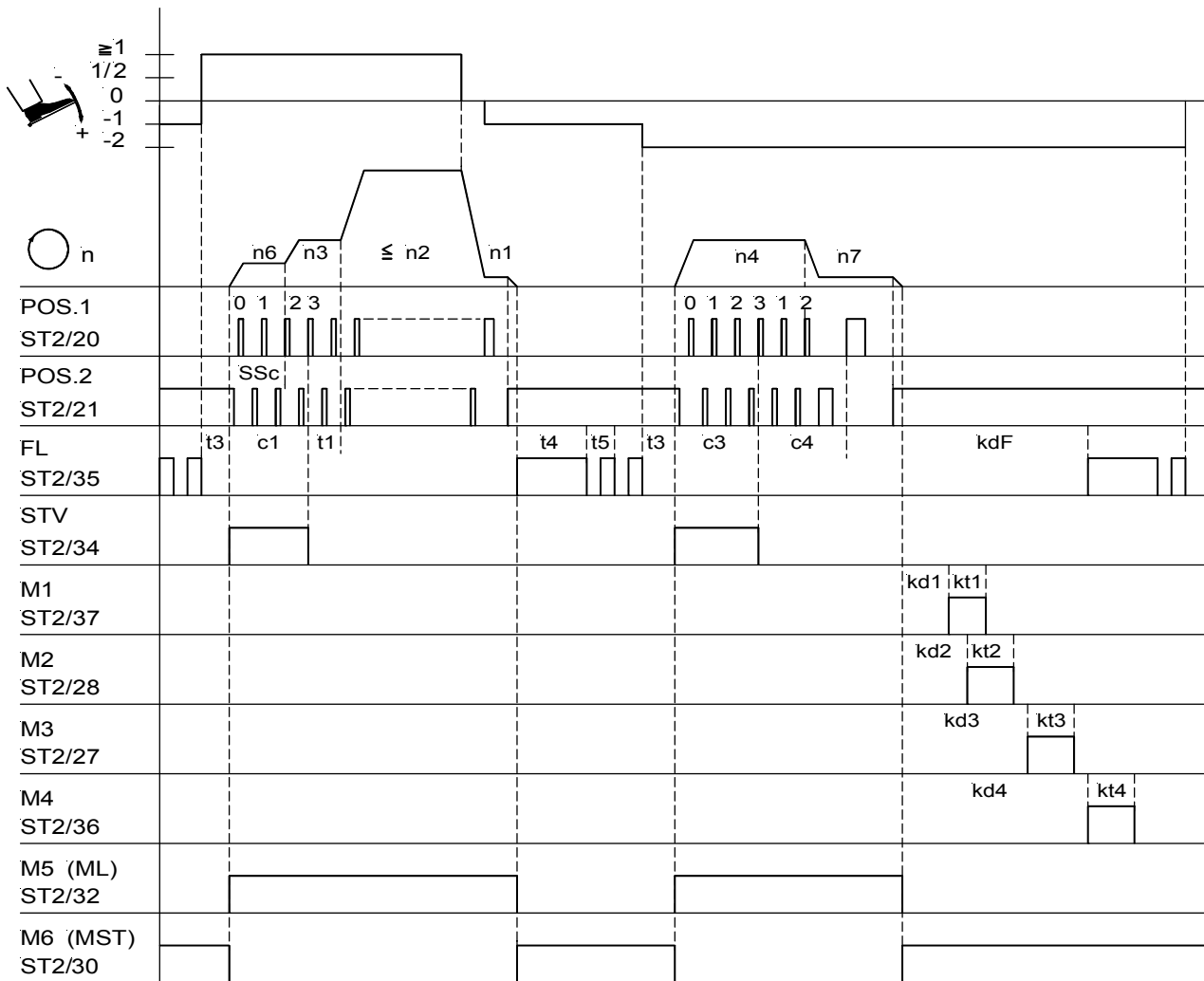
Modo 4 (ponto cadeia)



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			

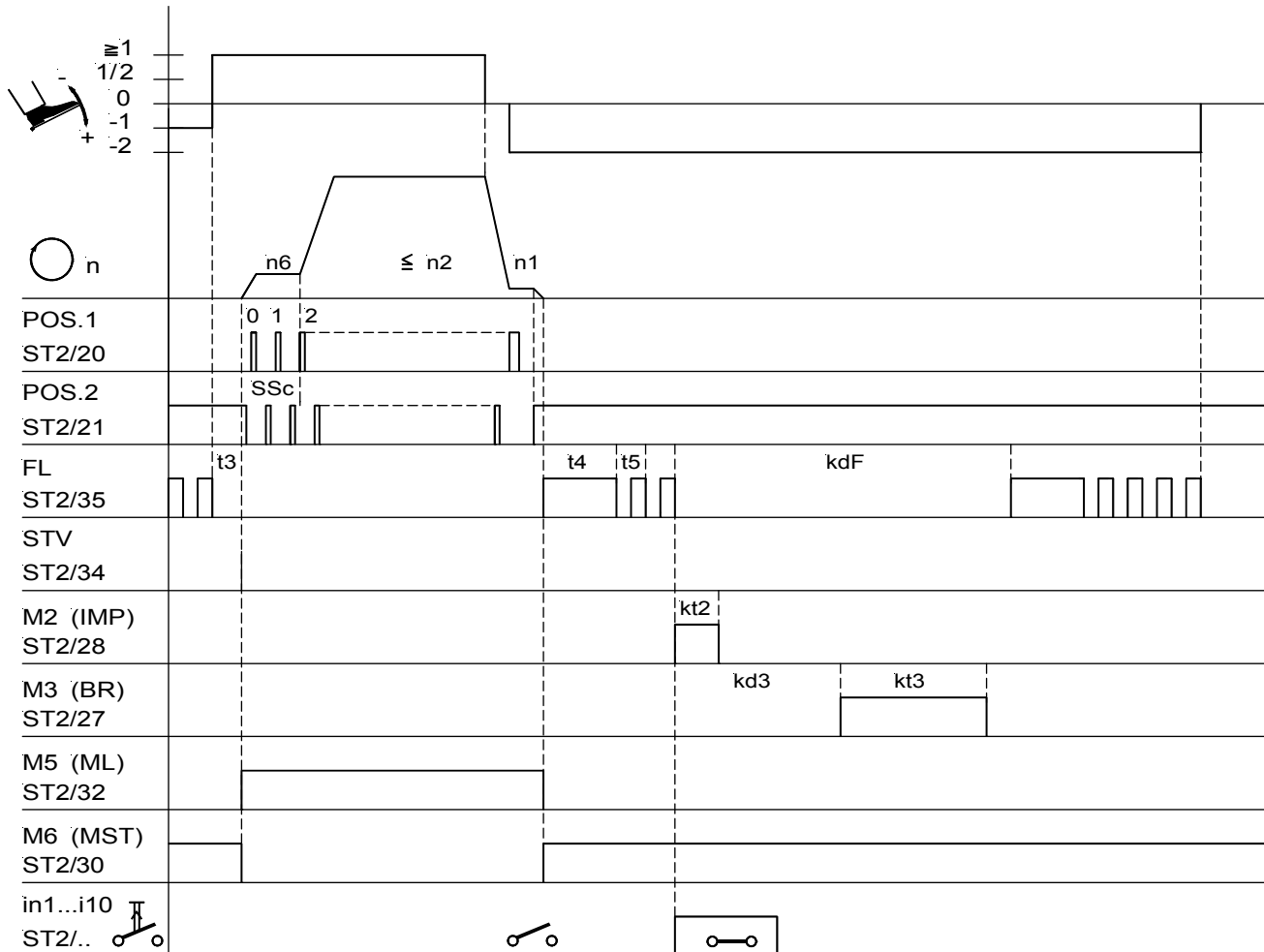
Modo 5 (ponto cadeia)



0256/MODE-5

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Concentração de ponto inicial	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			
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-kd4	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



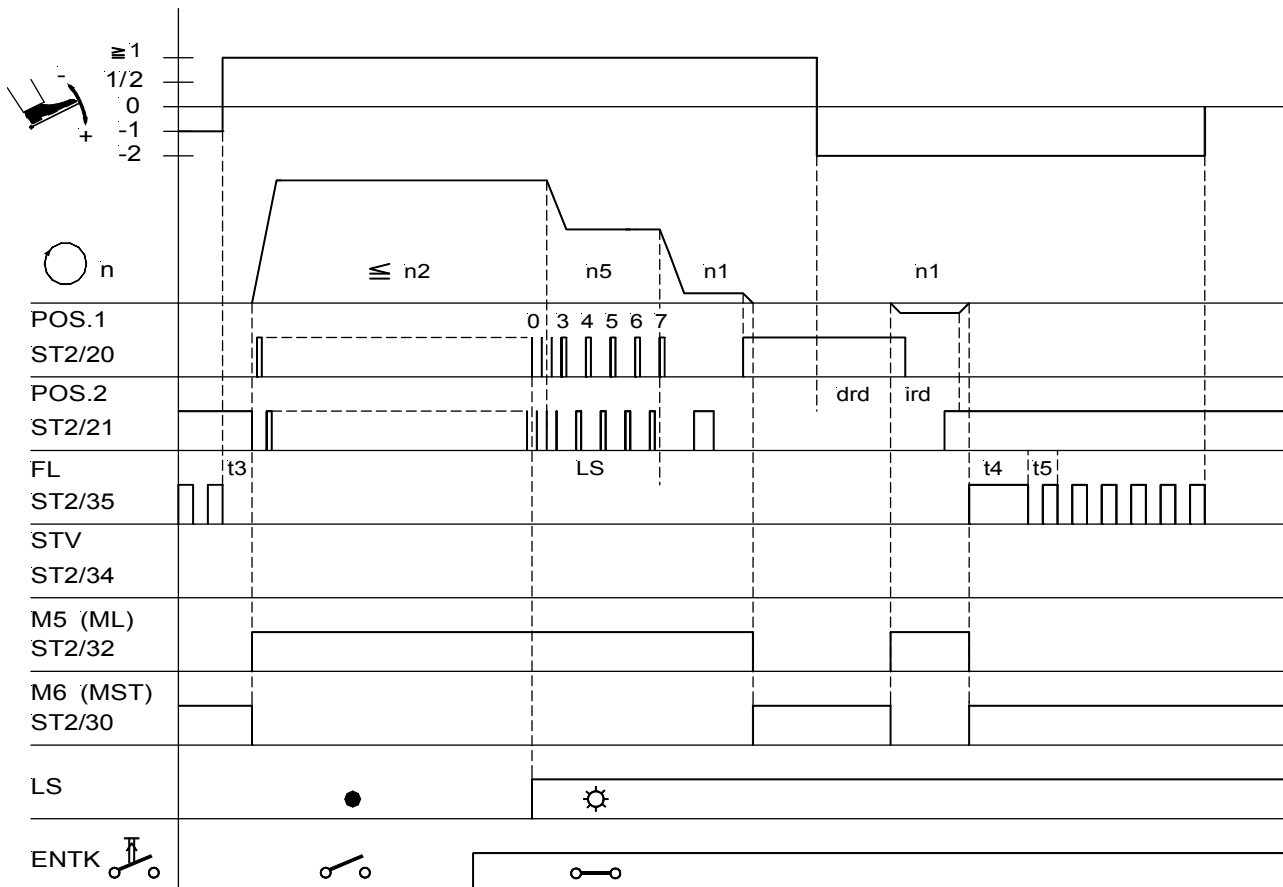
0256/MODE-5a

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:

- 198 = 0 Os sinais "corte de linha a quente" e "elevação do pé calcador" são activados através do pedal.
- 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.
- 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” com fotocélula)

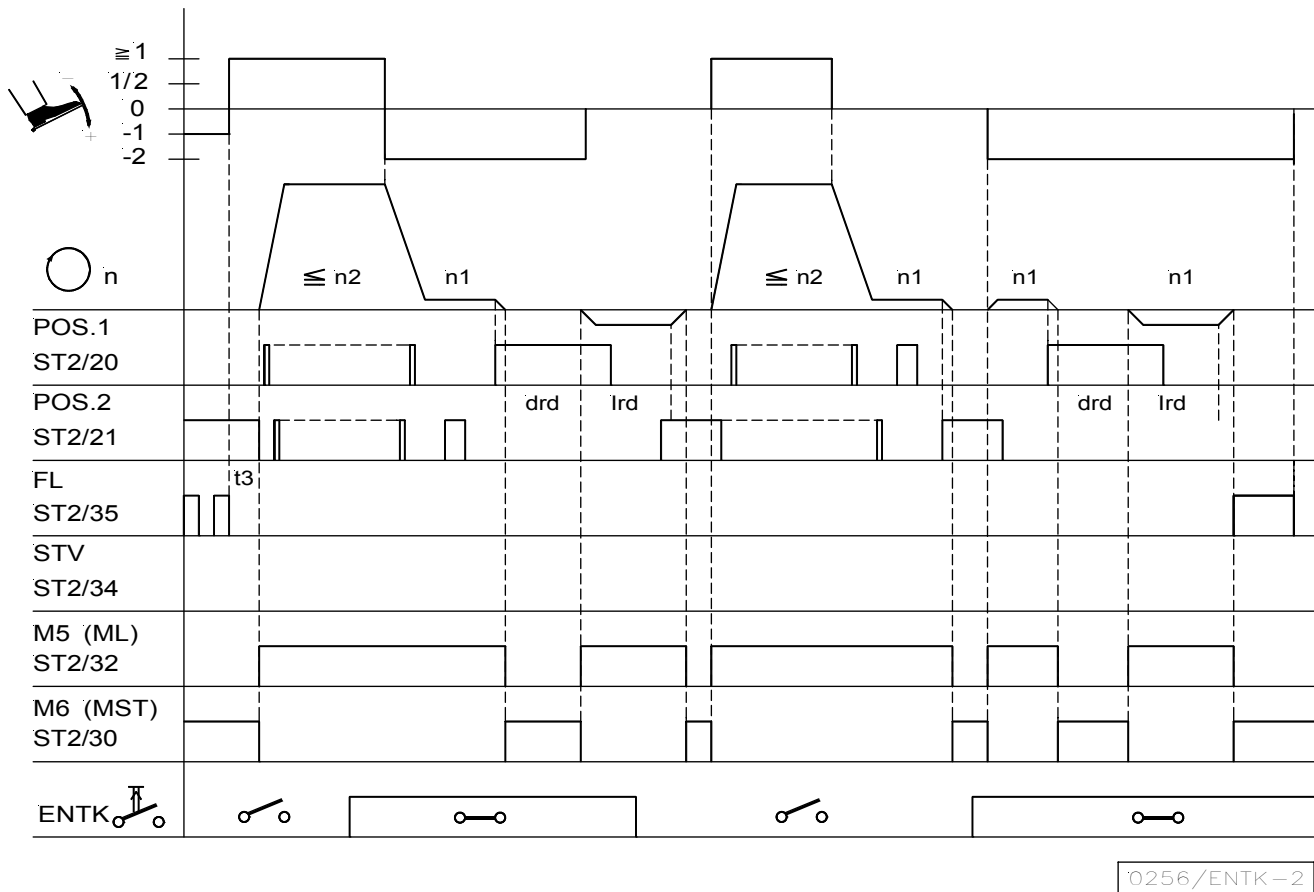


0256/ENTK-1

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			
LS	Fotocélula	009 = 1			
mEk	Libertar da cadeia automático com fotocélula	190 = 2			
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			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
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			
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			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

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

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

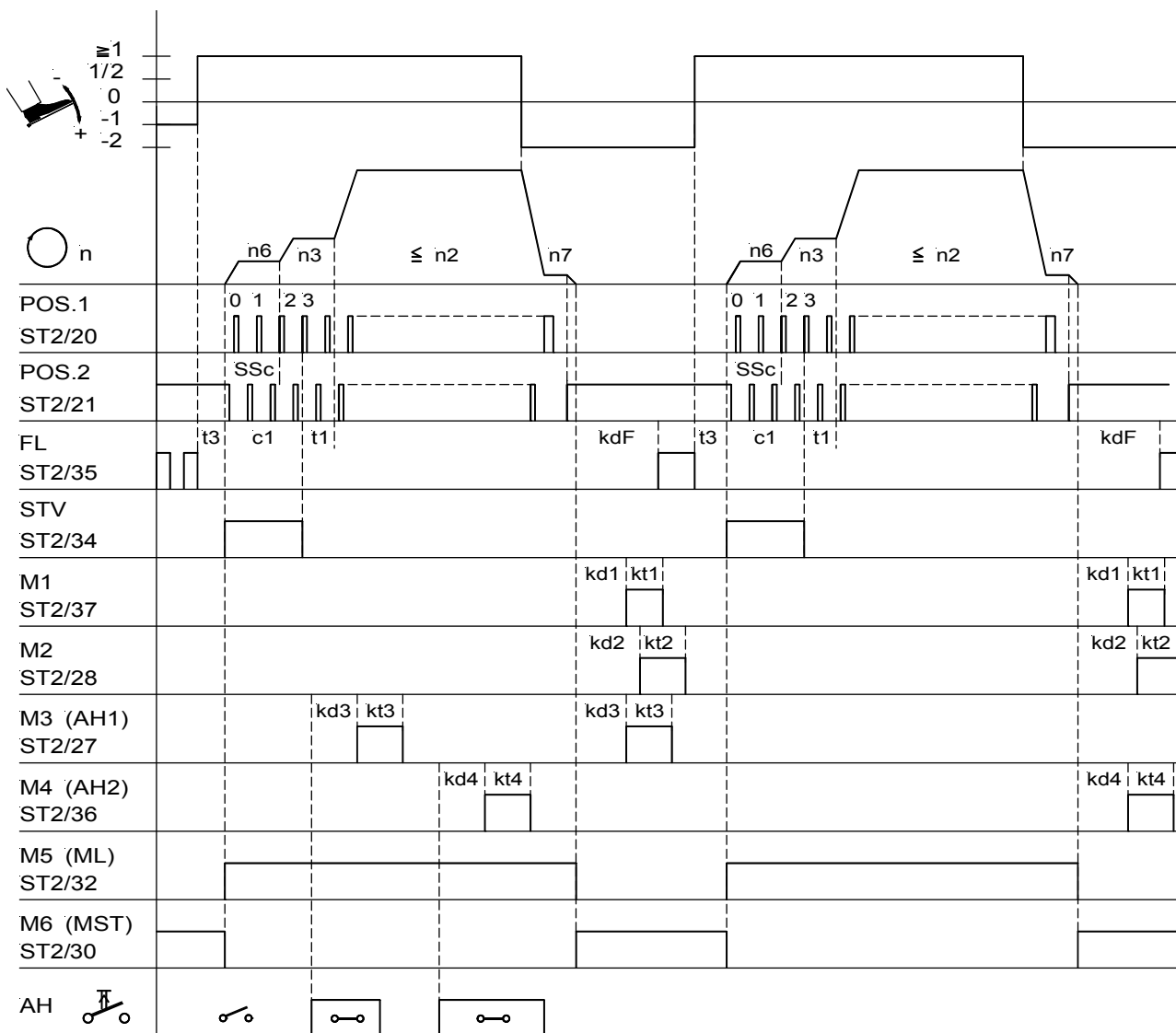


0256/ENTK-2

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 *)				
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.

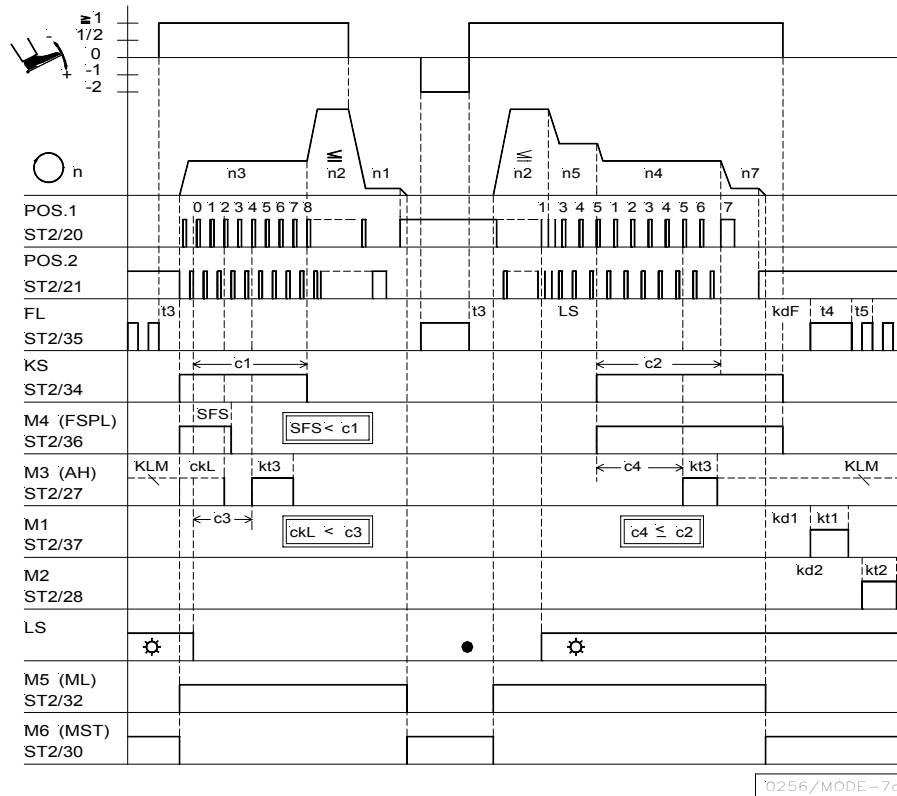
Modo 6 (ponto cadeia com tesoura rápida) parâmetro 232 = 1



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		
	Ponto cadeia com tesoura rápida M3/M4	232 = 1	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 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			

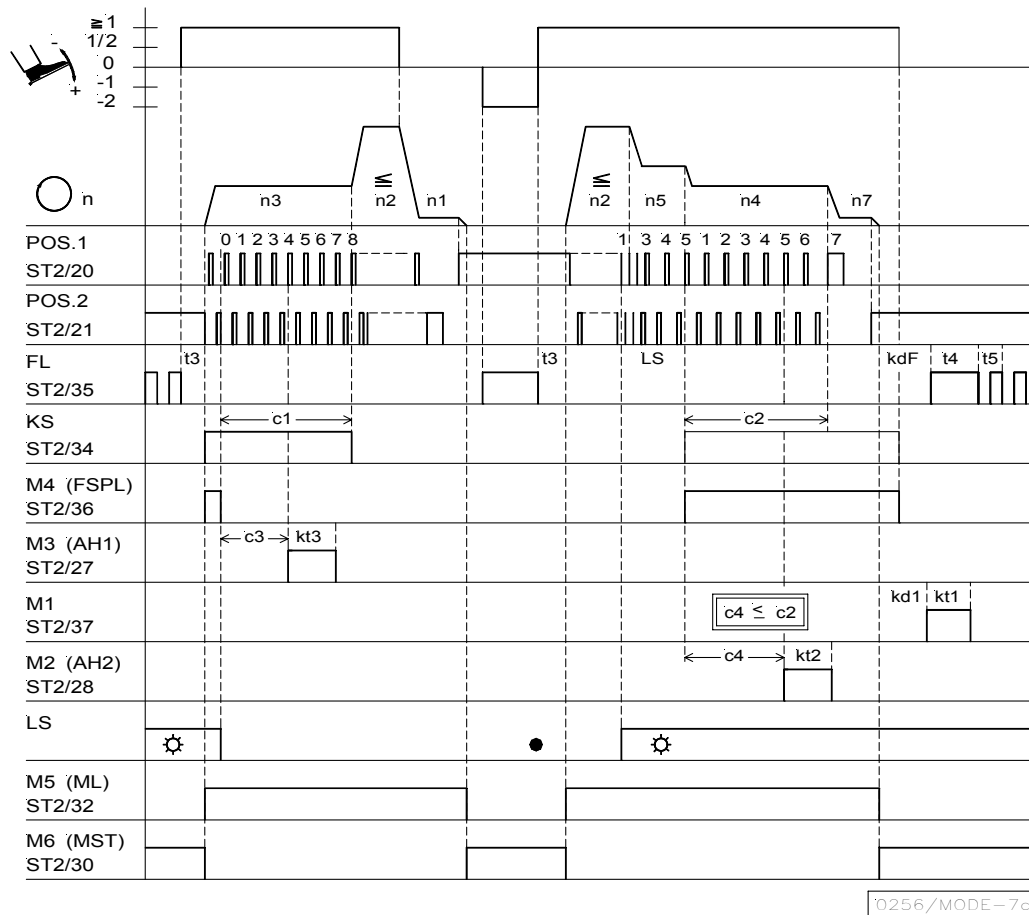
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 0 (cortador de fita) / parâmetro 018 = 0 (fim de costura com paragem)



0256/MODE-7a

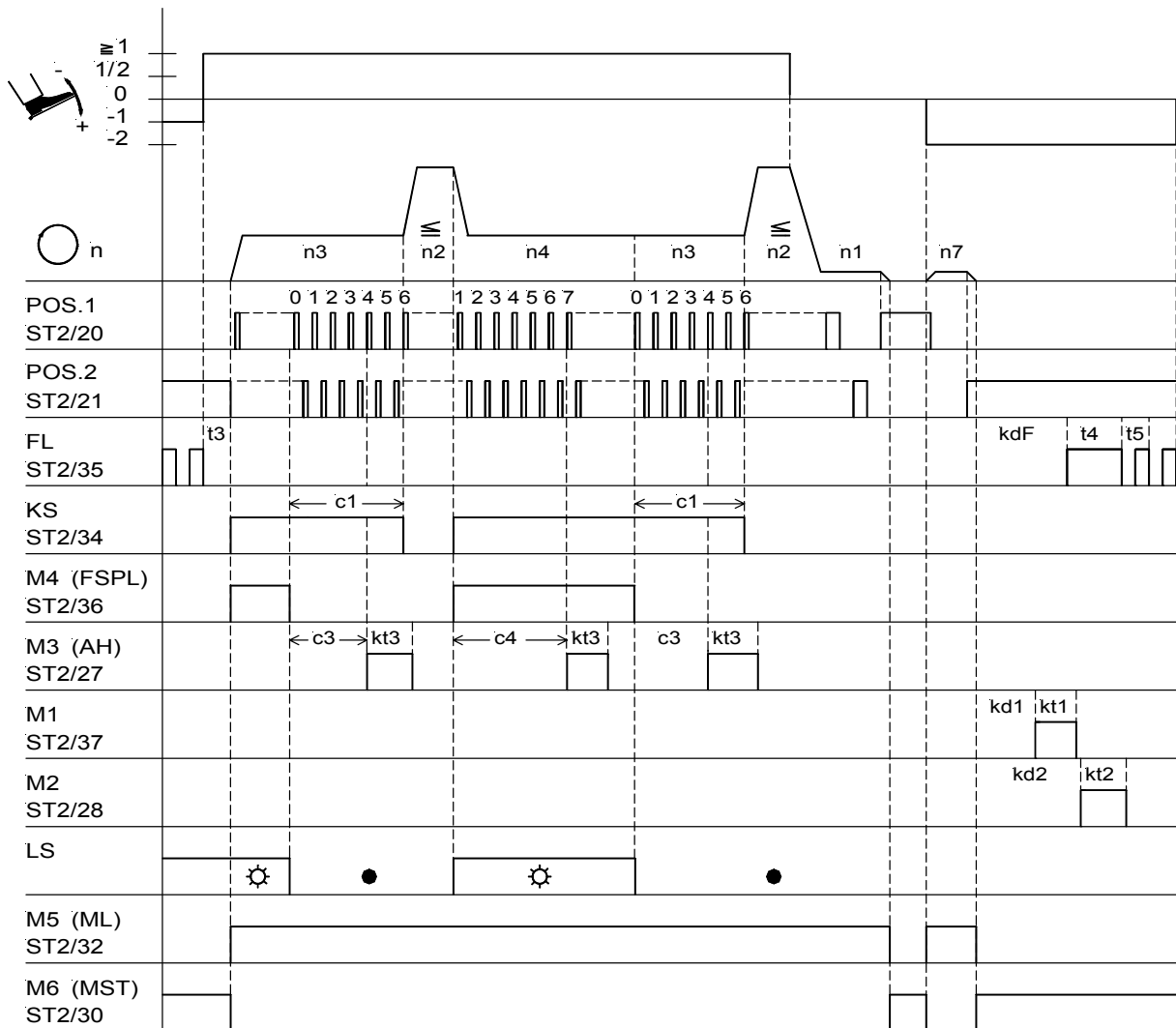
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Contagens c1, c2, c3 e c4				
	Elevação do pé calcador no final da costura	ligada	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
LS	Fotocélula	ligada	Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	009 = 1			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	018 = 0			
kLm	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
SPO	Pinça LIGADA no final da costura	020 = 1			
	Aspiração de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	022 = 1			
tFS	Começo da supressão da tensão da linha no início da costura	025 = 0			
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			
mhE	Final da costura depois da contagem c2	191 = 1			
PLS	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	192 = 0			
kSL	Aspiração de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula	193 = 0			
USS	Função "cortador de fita"	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 aspiração de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para aspiração 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 de costura com paragem)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Contagens c1, c2, c3 e c4		ligada		
	Elevação do pé calcador no final da costura		ligada		
LS	Fotocélula	009 = 1	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3	Tecla 1/4 Tecla 6
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = 0			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
kLm	Pinça DESLIGADA no final da costura	020 = 0			
SPO	Aspiração de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	022 = 1			
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			
mhE	Final da costura depois da contagem c2	191 = 1			
PLS	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	192 = 0			
kSL	Aspiração de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula	193 = 0			
USS	Função "tesoura rápida"	232 = 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			
c2	Contagem final para aspiração de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para aspiração 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			
kd1	Tempo de retardamento para a saída M1	280			
kd2	Tempo de retardamento para a saída M2	282 = 0			
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			

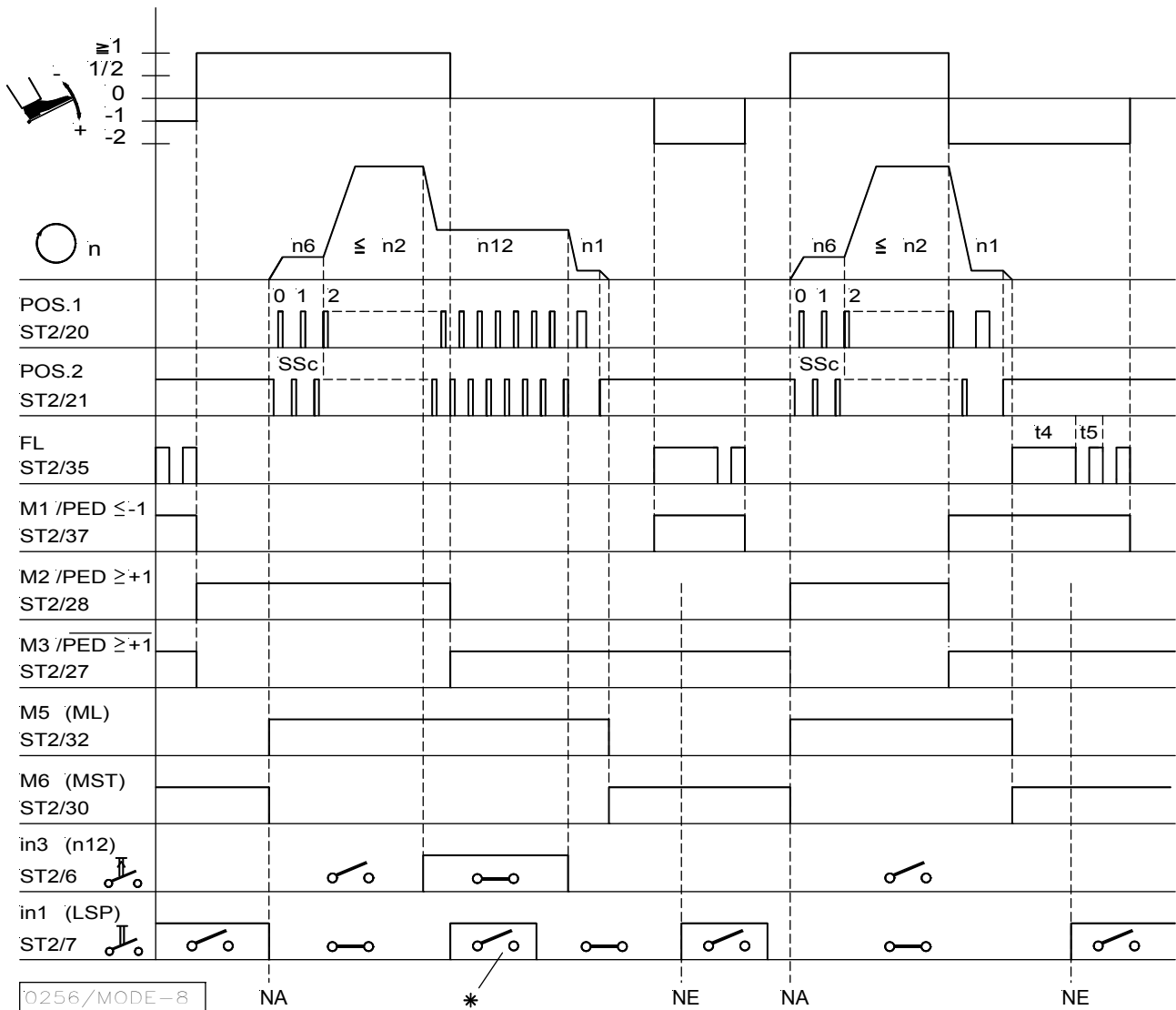
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 0 (cortador de fita) / parâmetro 018 = 1 (fim de costura sem paragem)



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	Aspiração 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 aspiração 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			

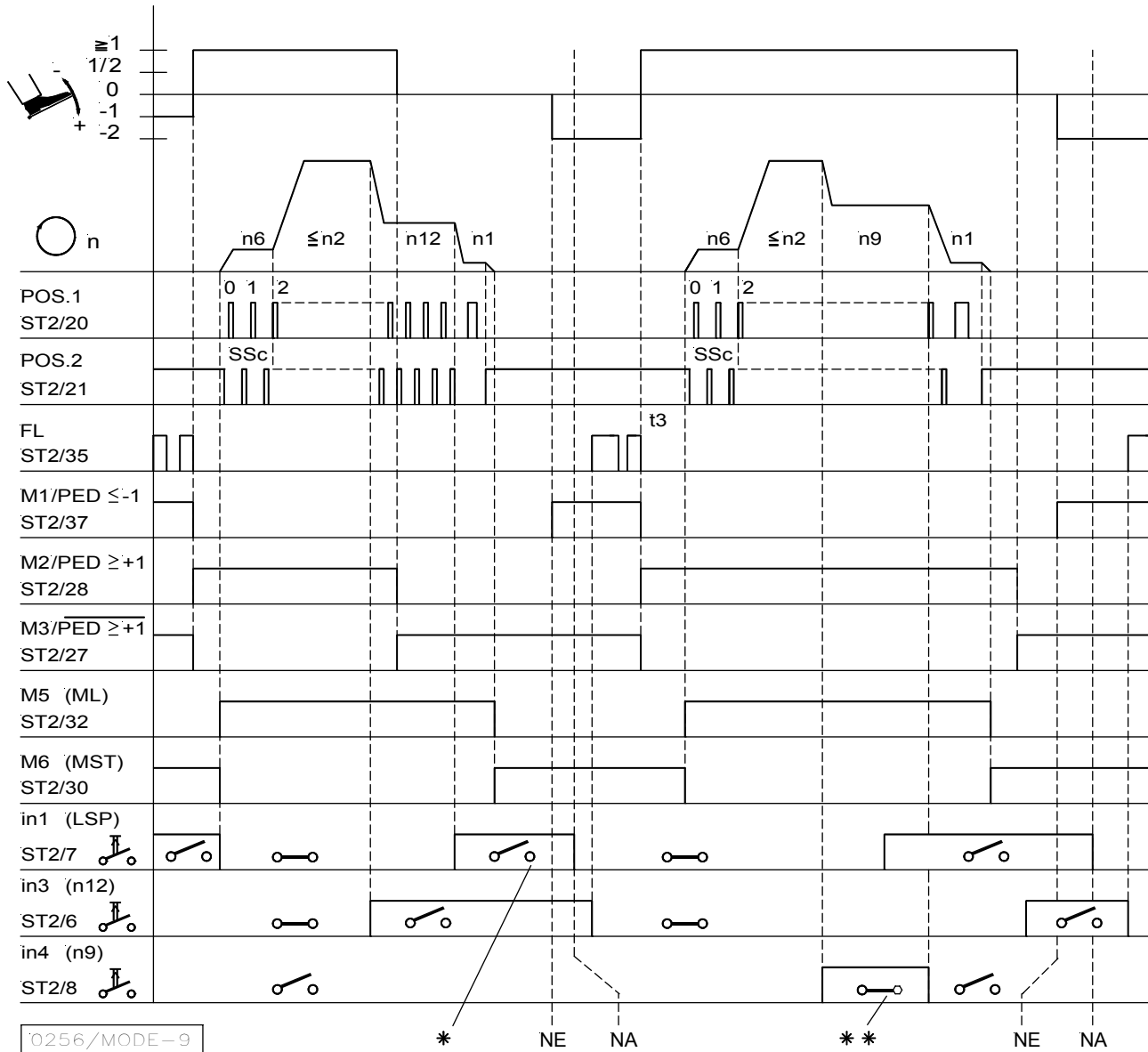
Modo 8 (“backlatch” Pegasus)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8			
	Posição de base 2 ligada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSt	Arranque suave	134 = 1			
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 de costura

Modo 9 ("backlatch" Yamato)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
	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	Velocidade automática com interruptor aberto (a função da entrada 3 é invertida no modo 9)	242 = 10			
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			
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			

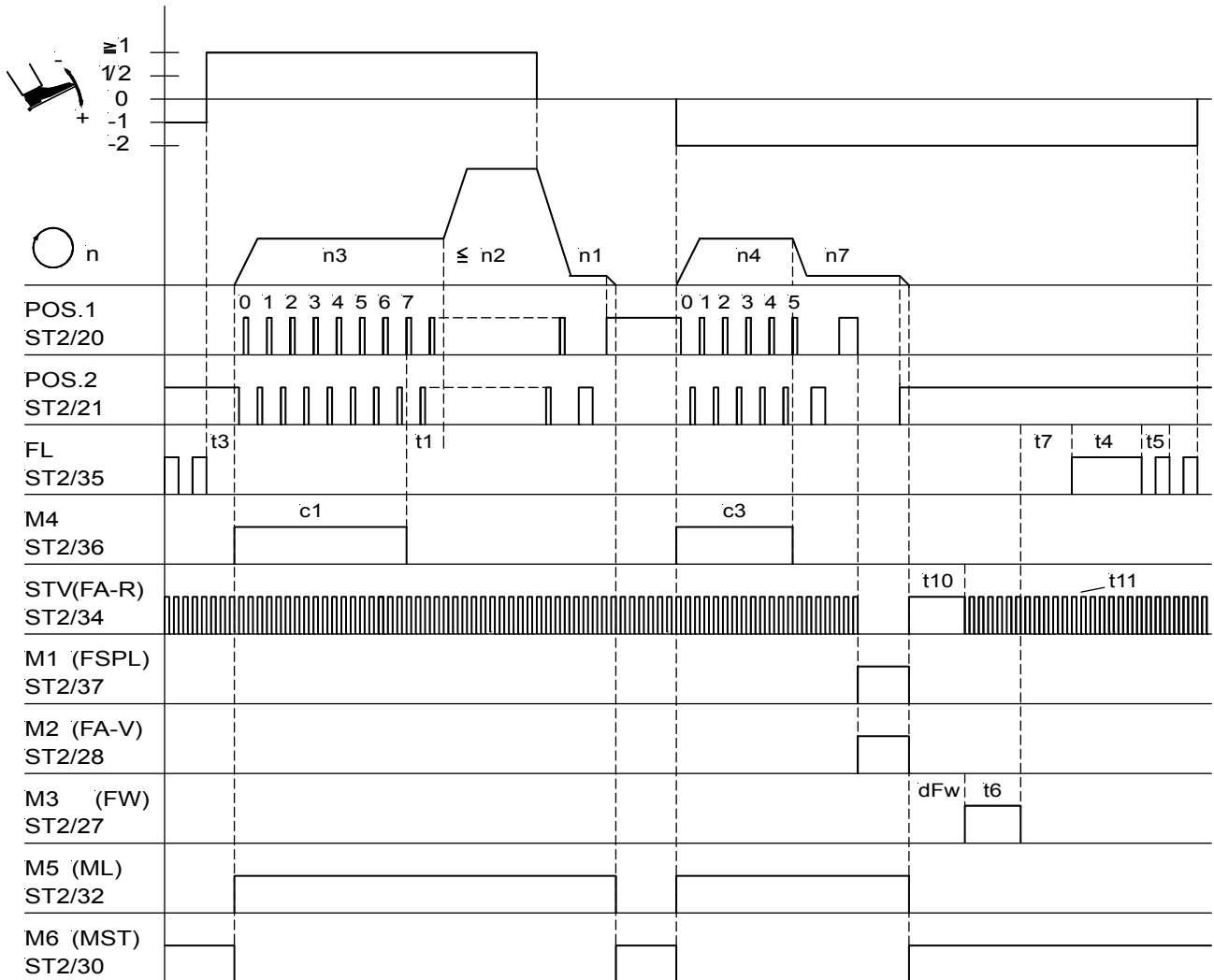
*) O bloqueio de marcha não tem qualquer efeito enquanto a velocidade automática estiver activada!

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

NA Início da costura

NE Fim de costura

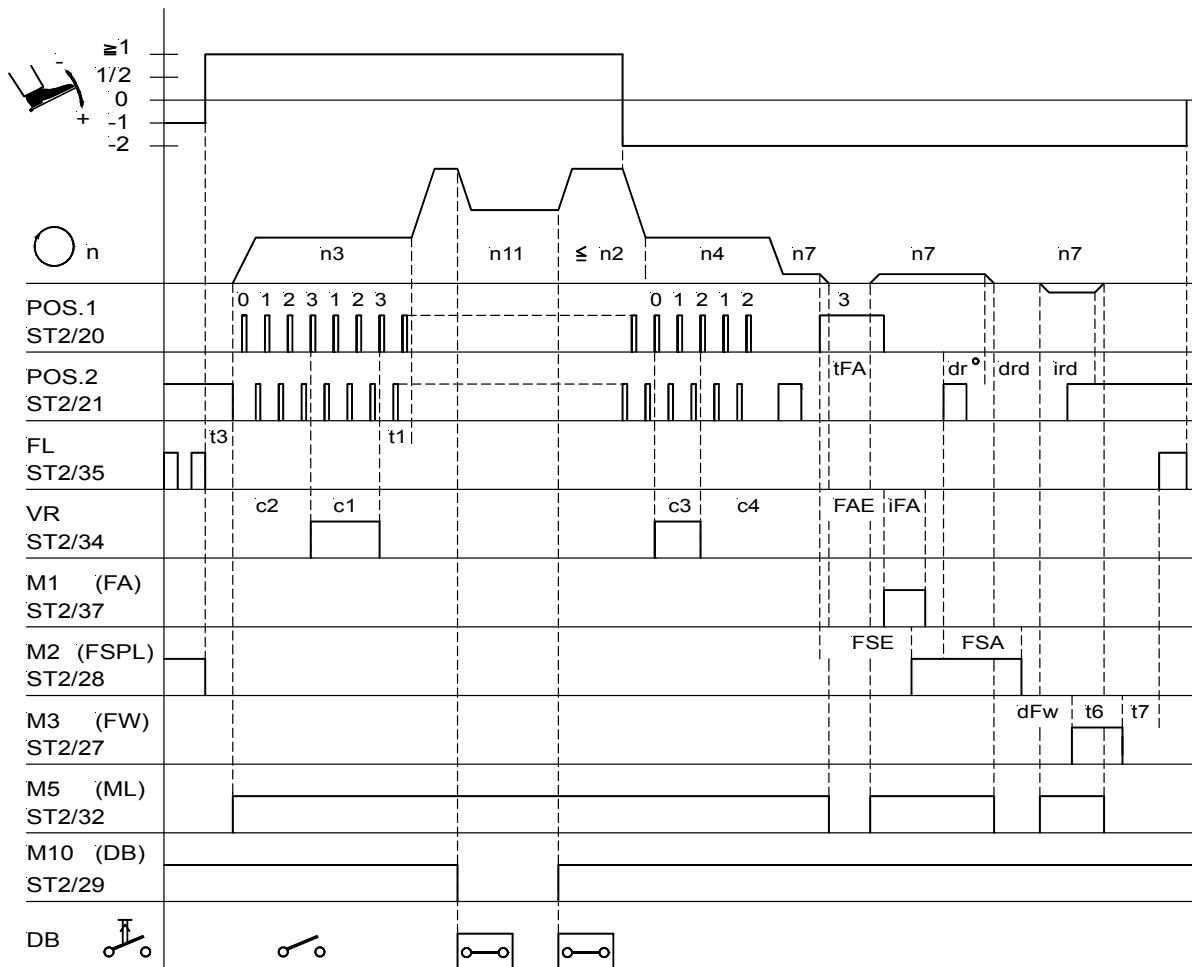
Modo 10 (ponto preso)



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)

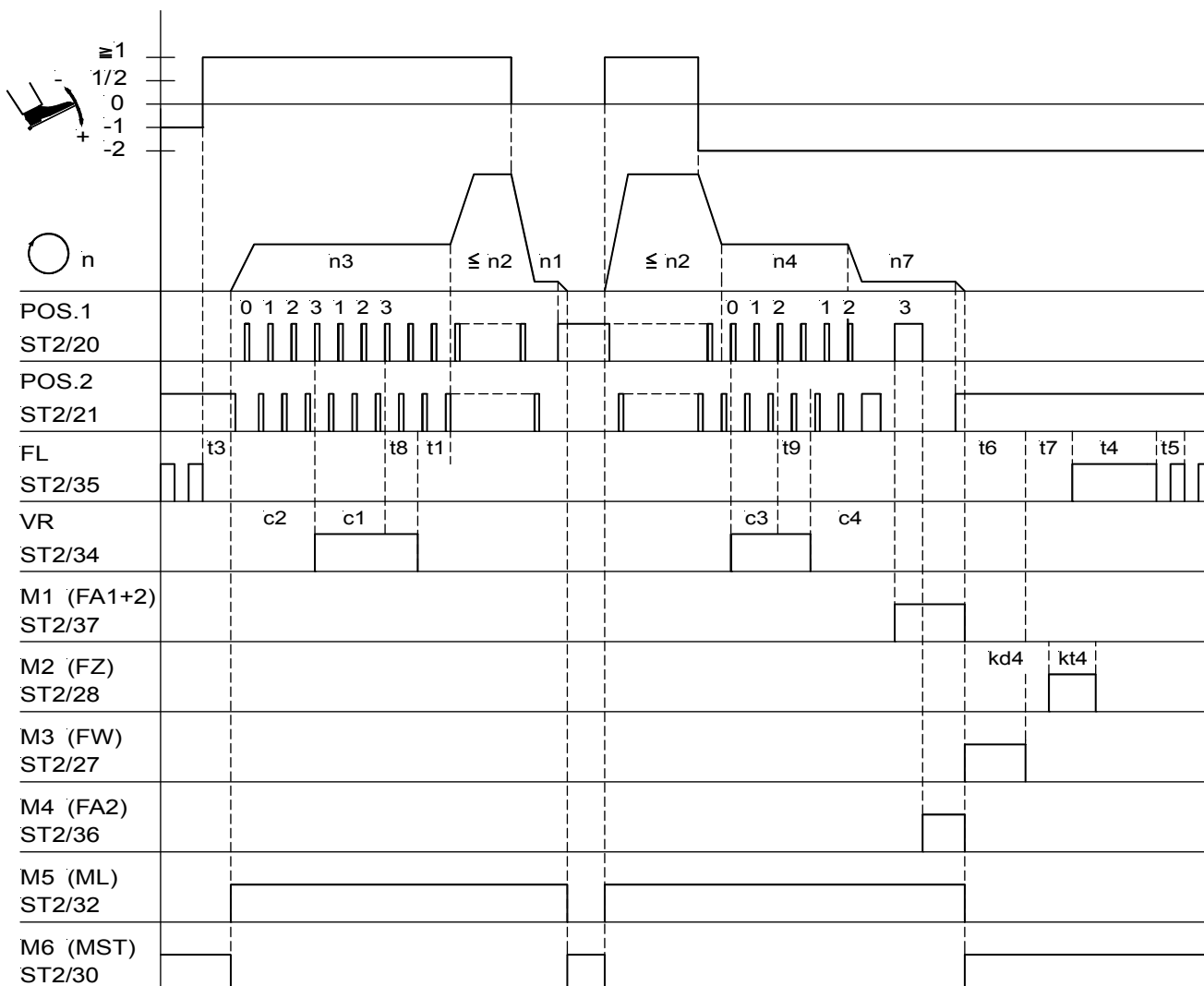


0256/MODE-13

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	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			
FAE	Ângulo de retardamento de activação do corte de linha	259			

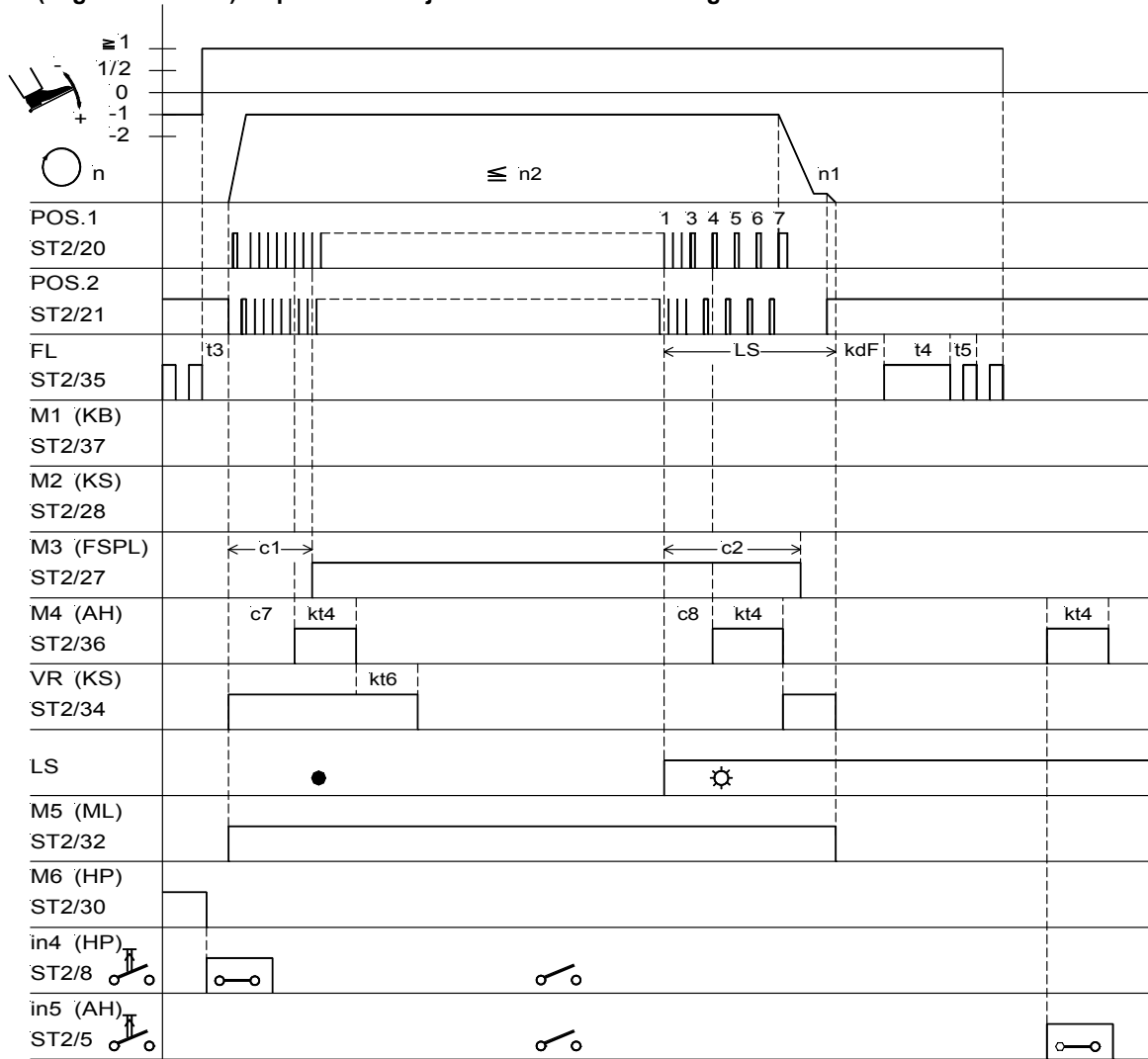
Modo 14 (ponto preso)



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 M2	286			
kt4	Tempo de activação saída M2	287			

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



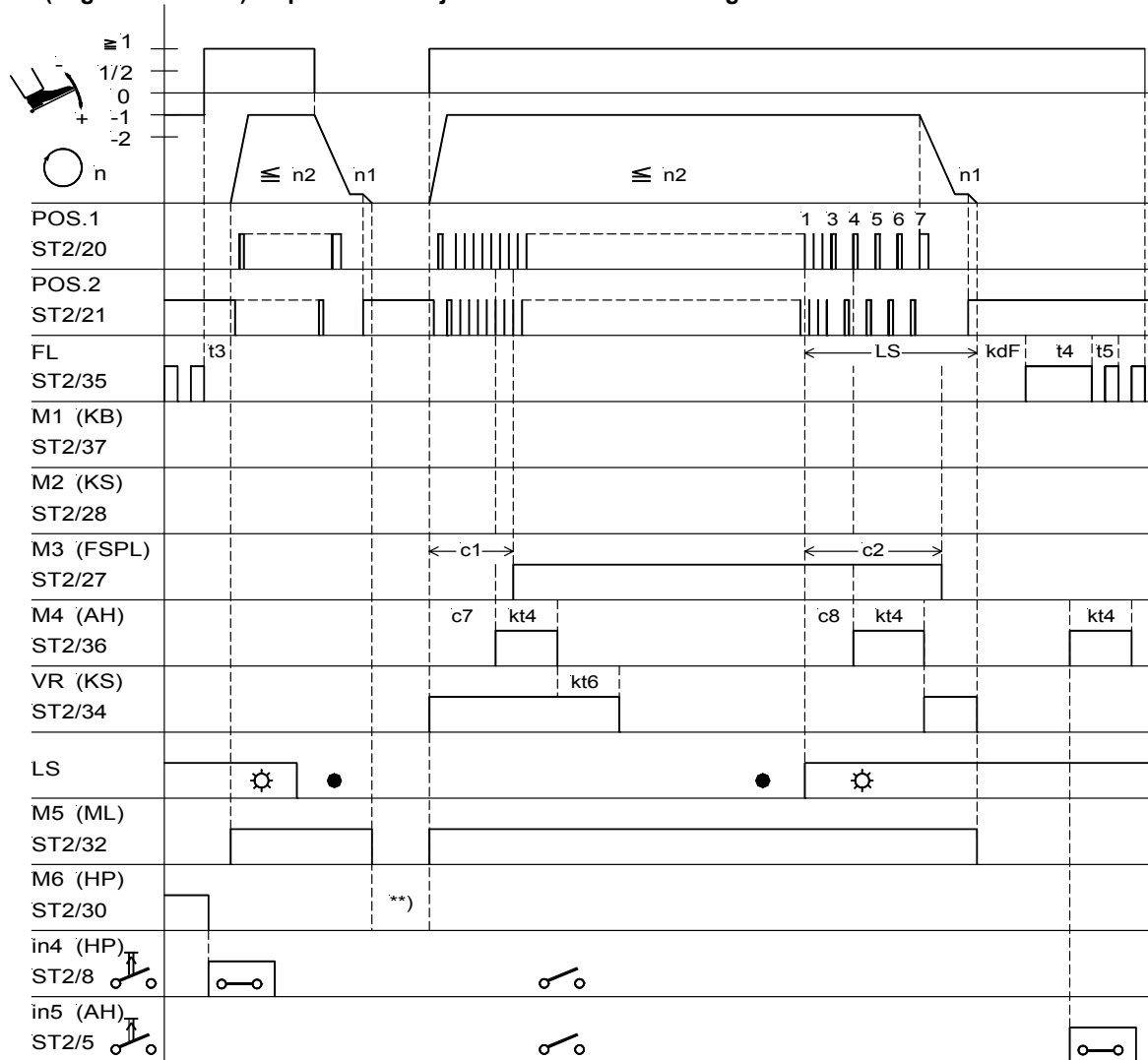
0256/MODE-15g

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	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 (aspiração 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

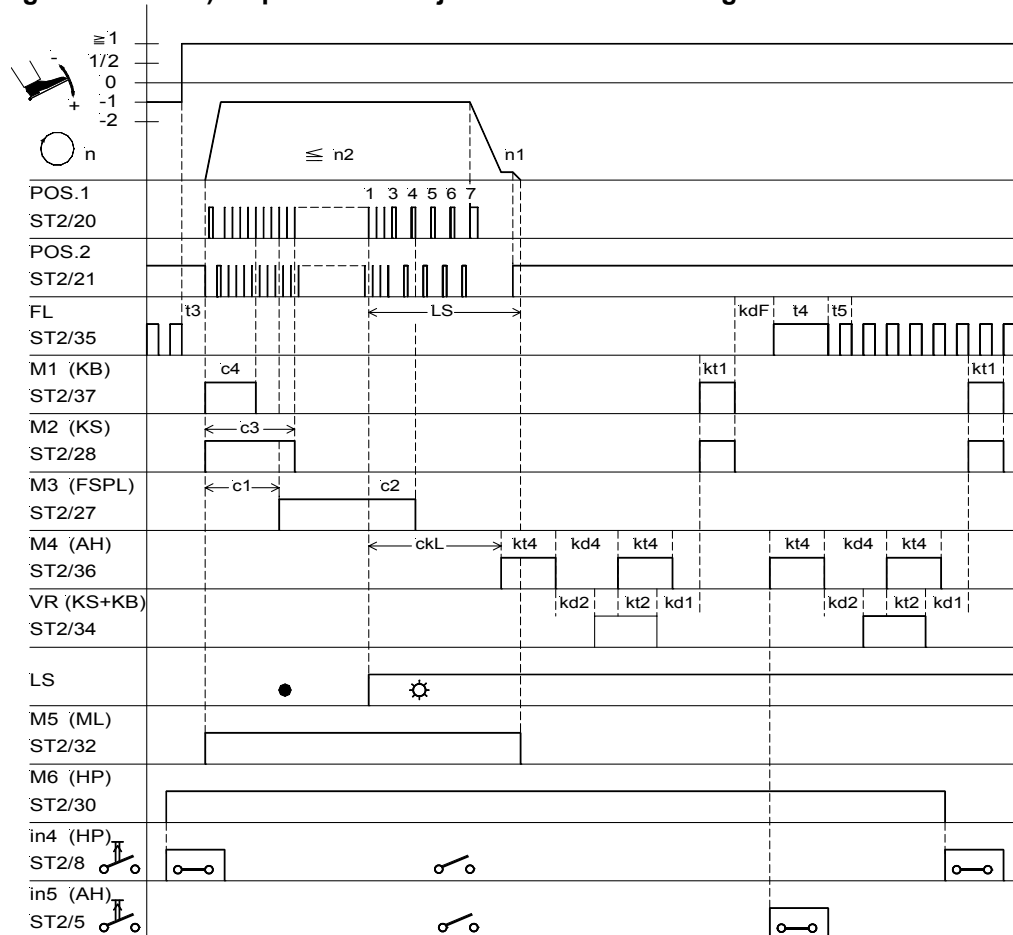


0256/MODE-15c

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Corte de fita	ligada			
	Contagens c1 e c2	ligada	Tecla S2/3	Tecla 2	Tecla 4
	Posição de base 2	ligada	Tecla S5	Tecla 1	Tecla 1/5
LS	Fotocélula	009 = 1		Tecla 4	Tecla 7
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 (aspiração 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			

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

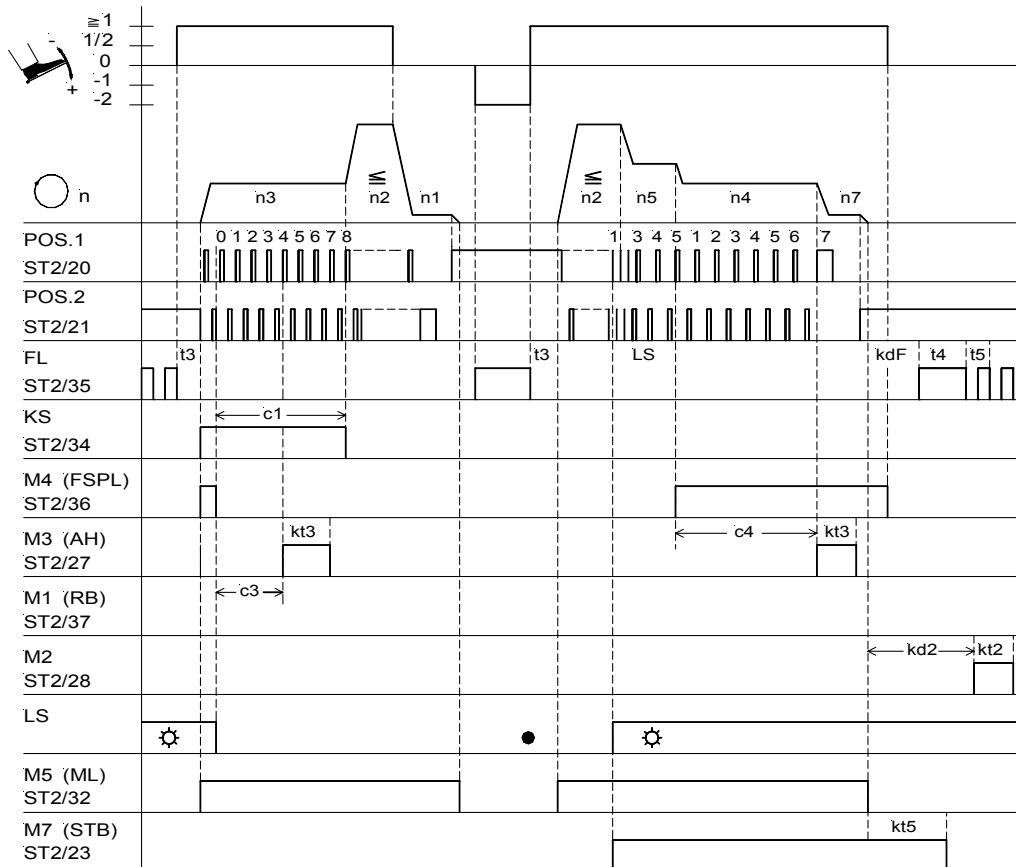
Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso ligado



0256/MODE-15b

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 aspiração de 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			

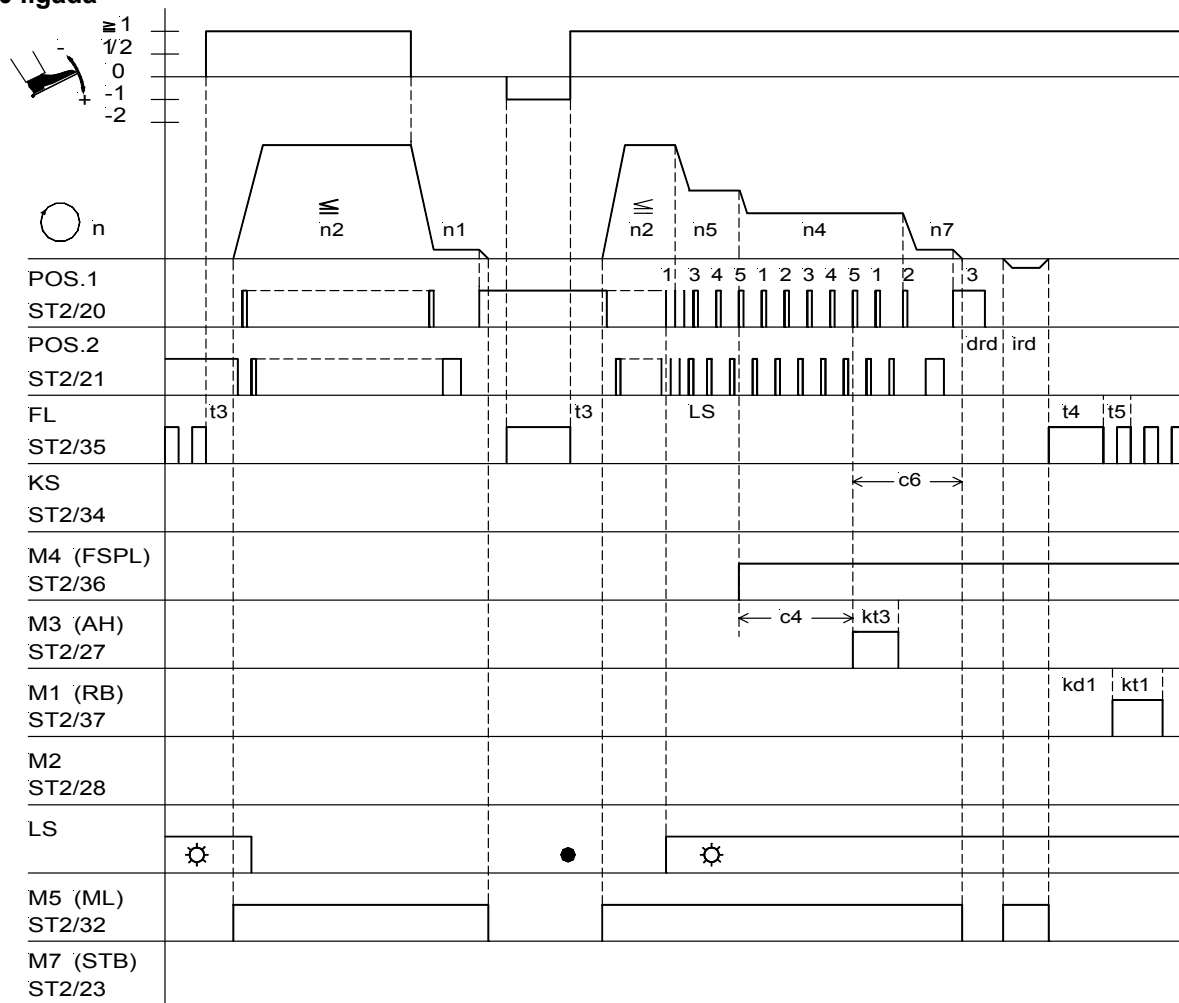
Modo 16 (máquina de braço longitudinal) sem libertar da cadeia automático com cortador de fita (232 = 0)



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 aspiração 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!

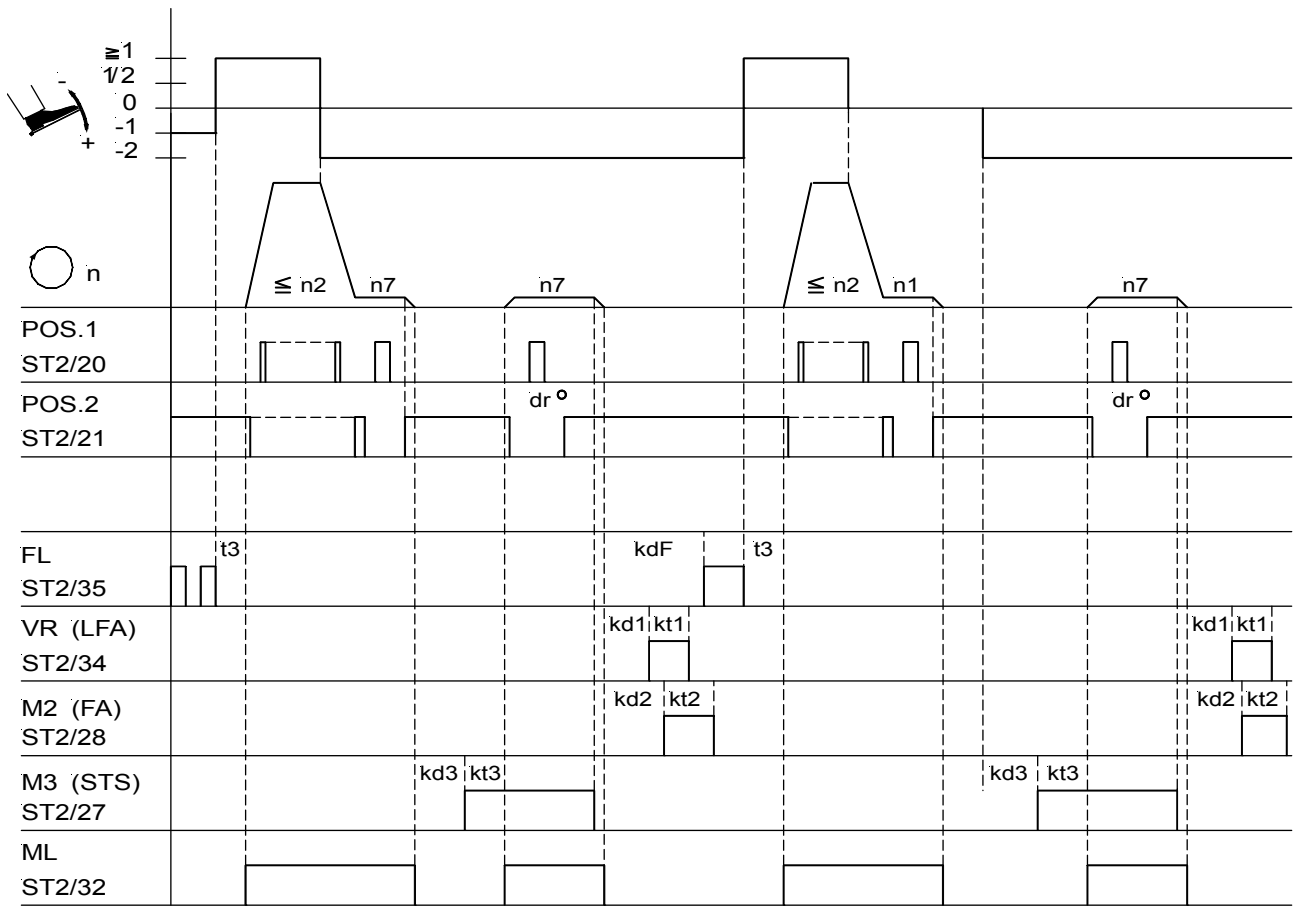
Modo 16 (máquina de braço longitudinal) libertar da cadeia automático com corte de fita / tecla 8 no V820 ligada


0256/MODE-16a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 16	290 = 16			
	Contagens c4		Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posição de base 1		Tecla S5	*)	Tecla 0
	Libertar da cadeia com soprar cadeia em sentido inverso			*)	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!

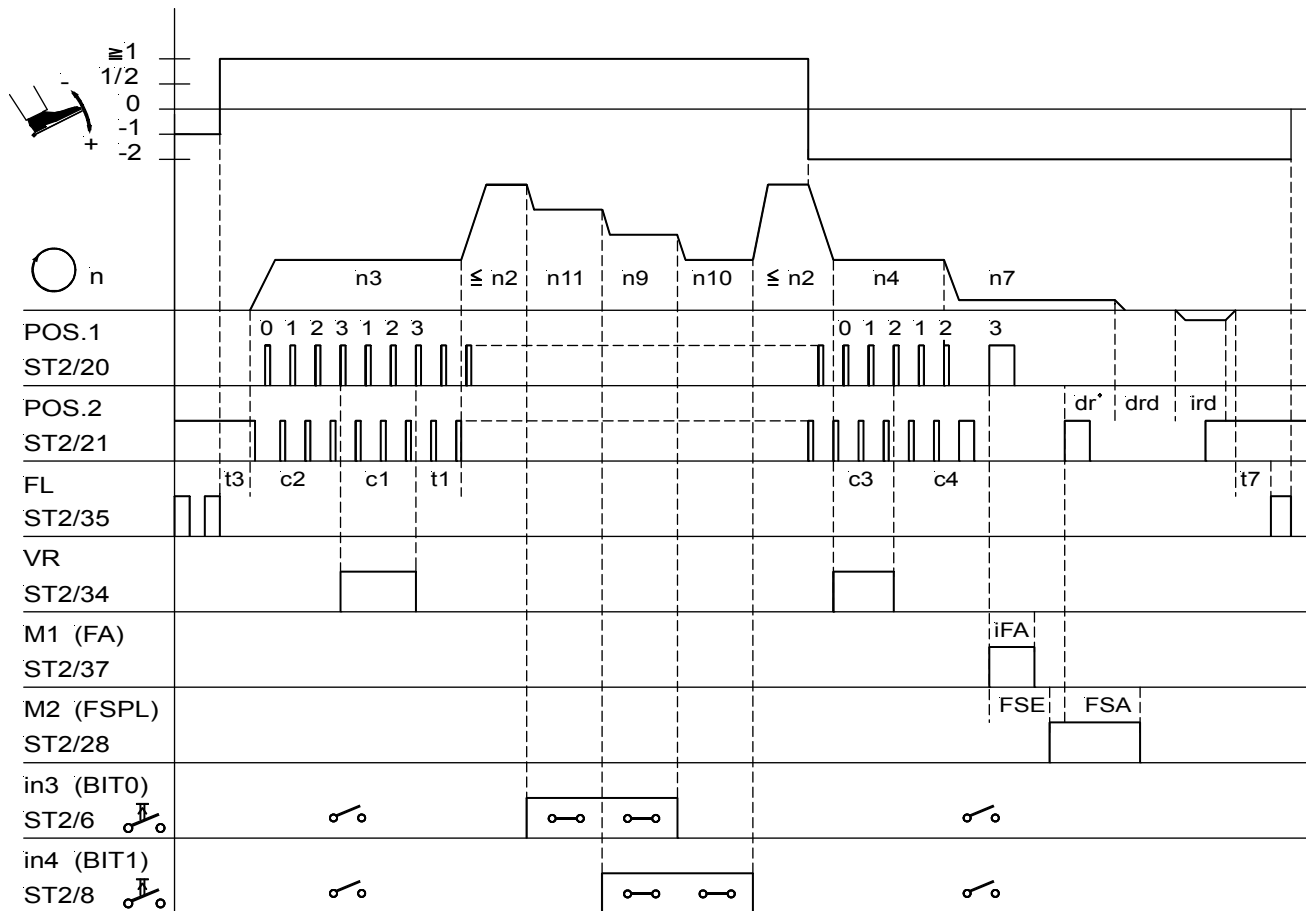
Modo 17 (trancagem do ponto de cadeia no final [stitchlock] Pegasus)



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			

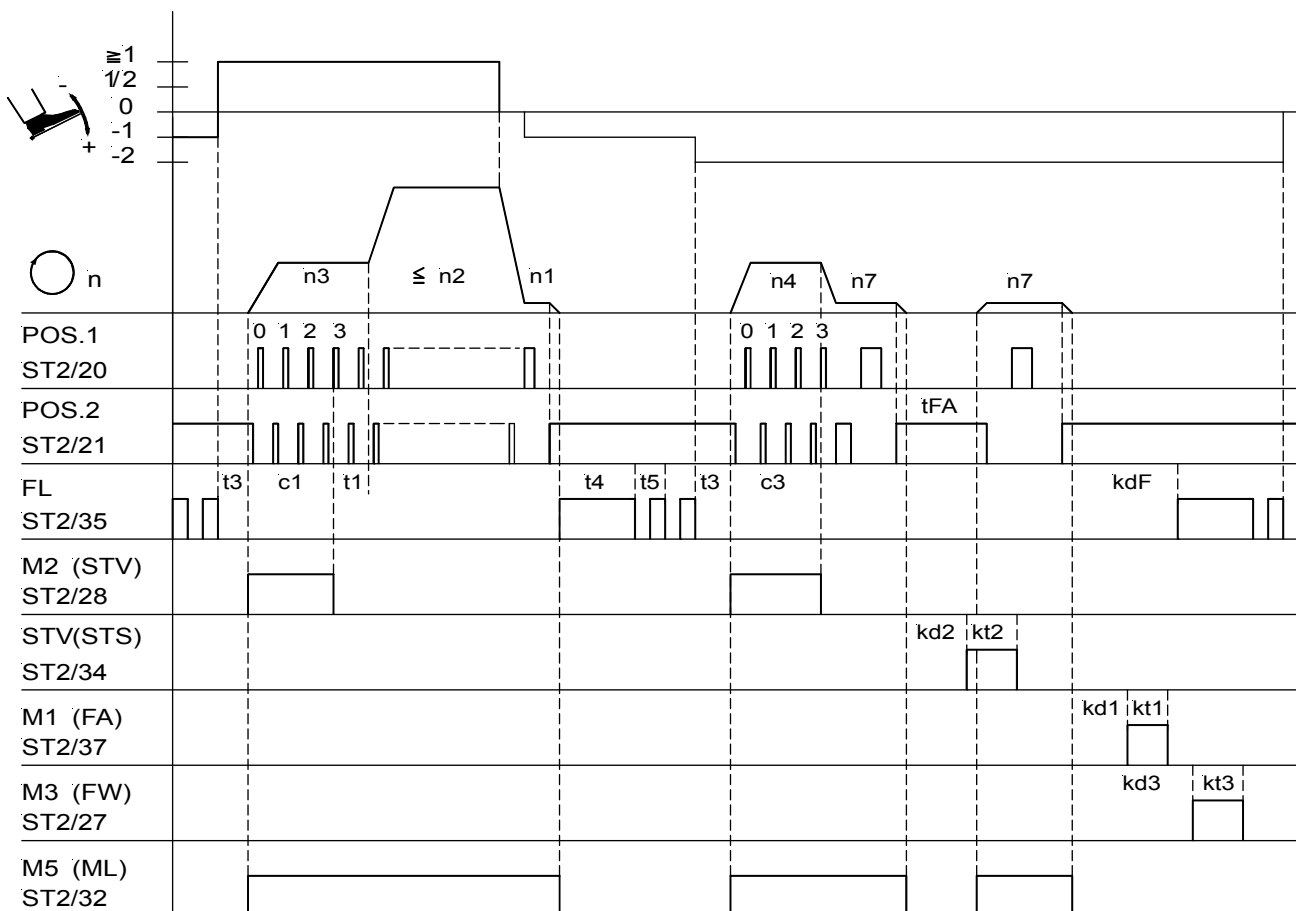
Modo 20 (ponto preso Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



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	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			

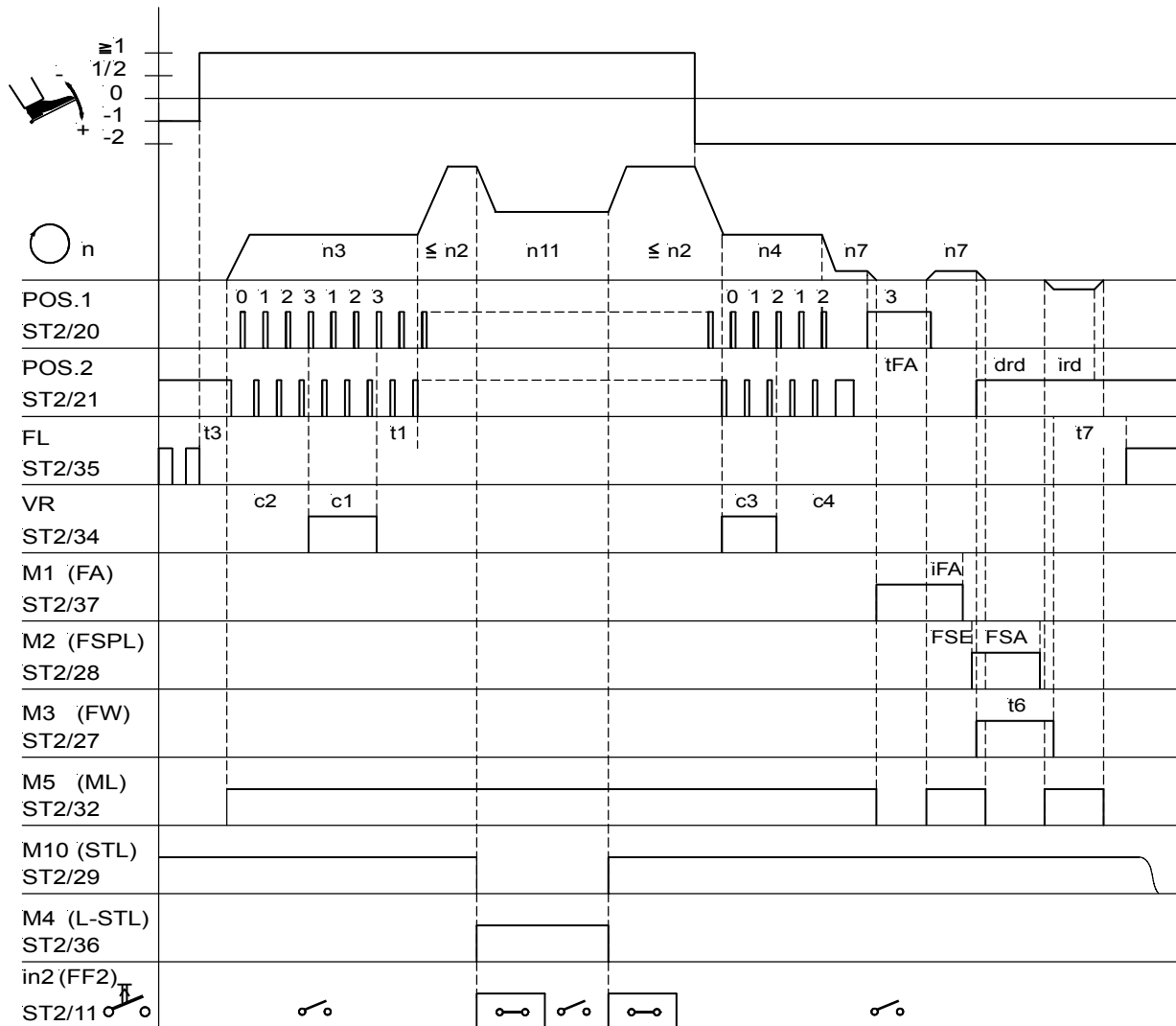
Modus 21 (trancagem do ponto de cadeia no final [stitchlock])



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	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Concentração de ponto final	ligada	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			

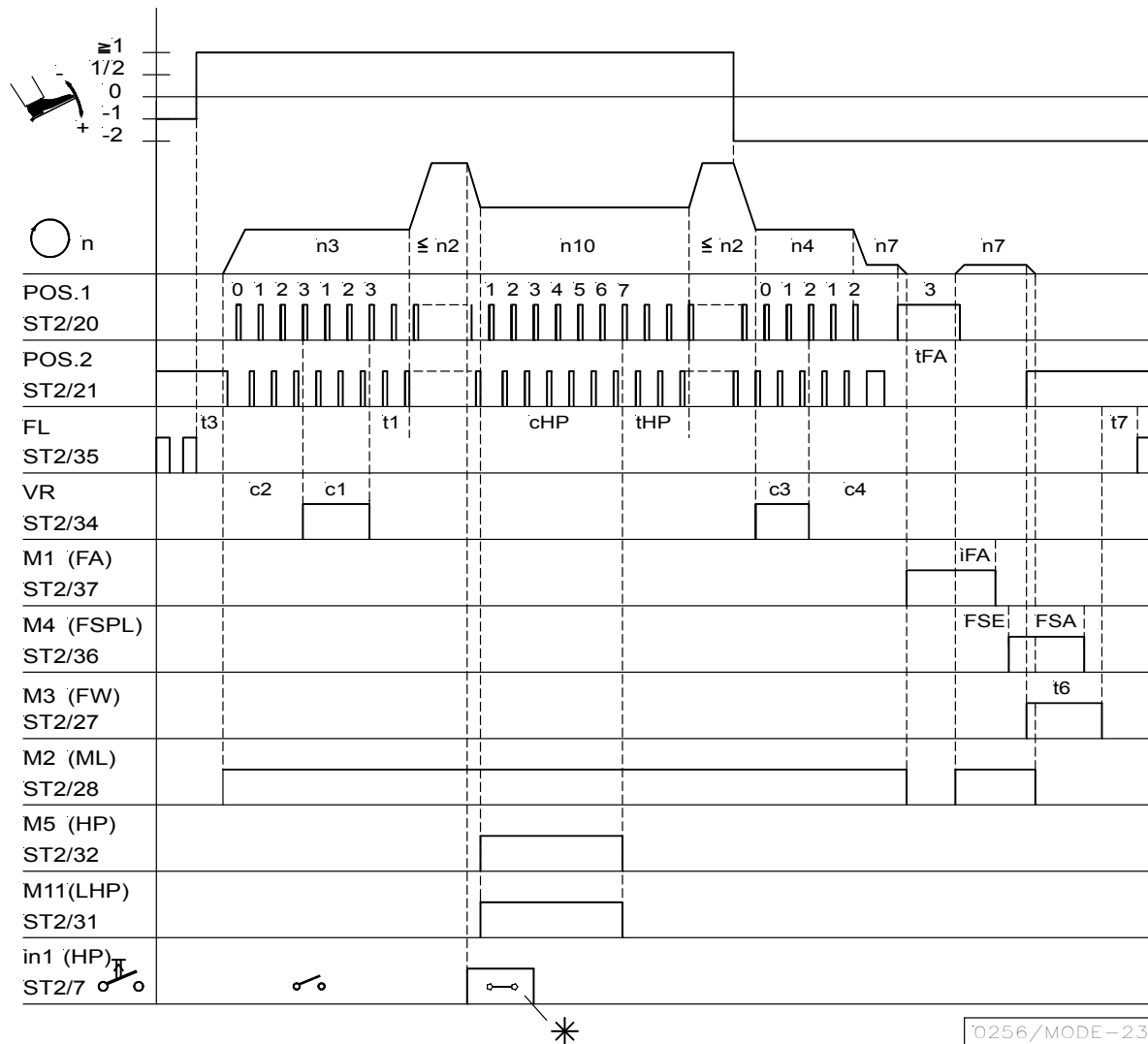
Modo 22 (ponto preso Brother B-891)



0256/MODE-22

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
	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			
FFi	Funcão "limitação de velocidade"	186 = 1			
in2	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	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

Modo 23 (ponto preso)

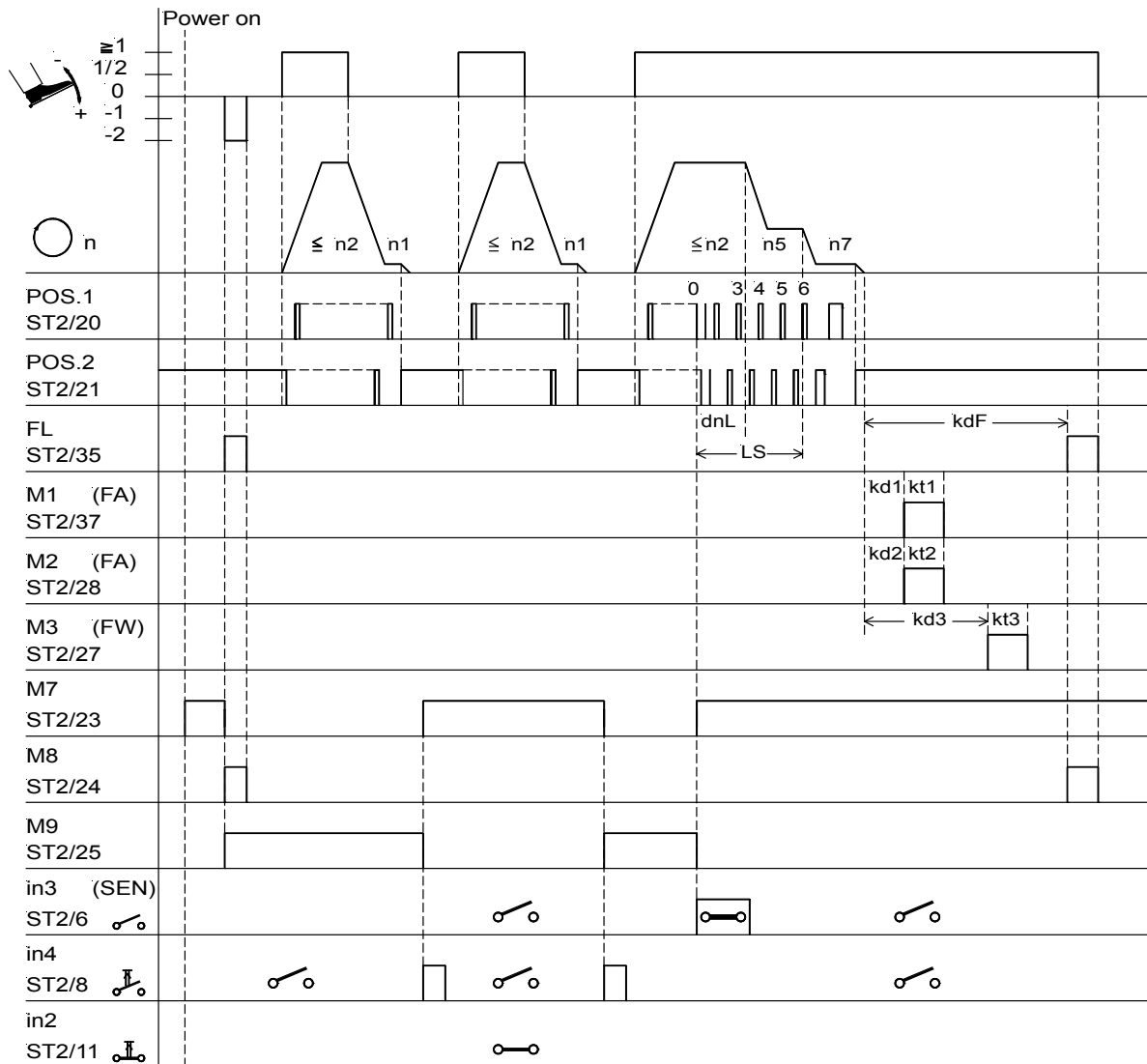


0256/MODE-23

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 23	290 = 23	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
	Remate final duplo	ligada			
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 calçador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	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 pressionar 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			

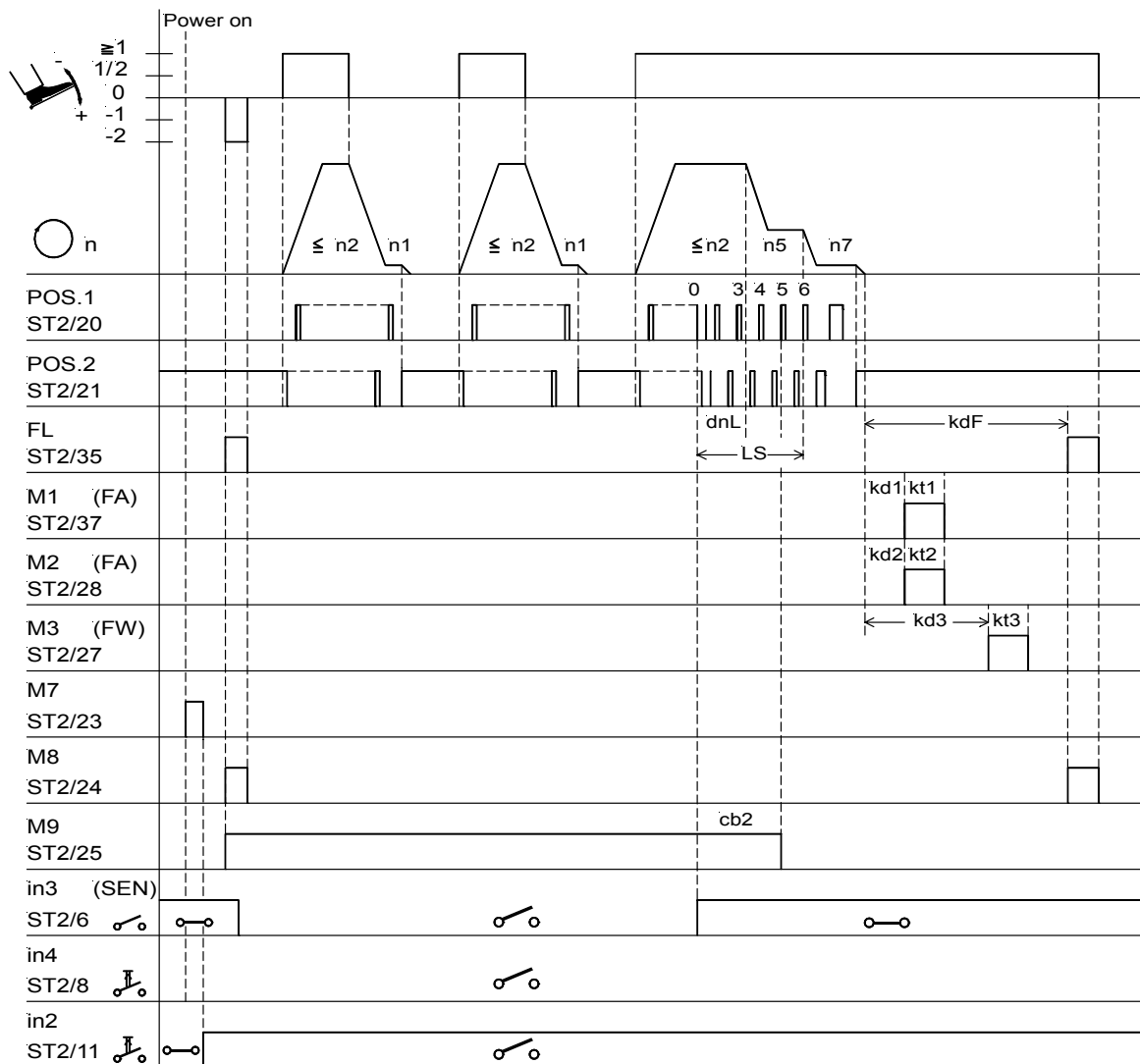
Saídas:

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/MODE-24a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24			
	Posição de base 2		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	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			

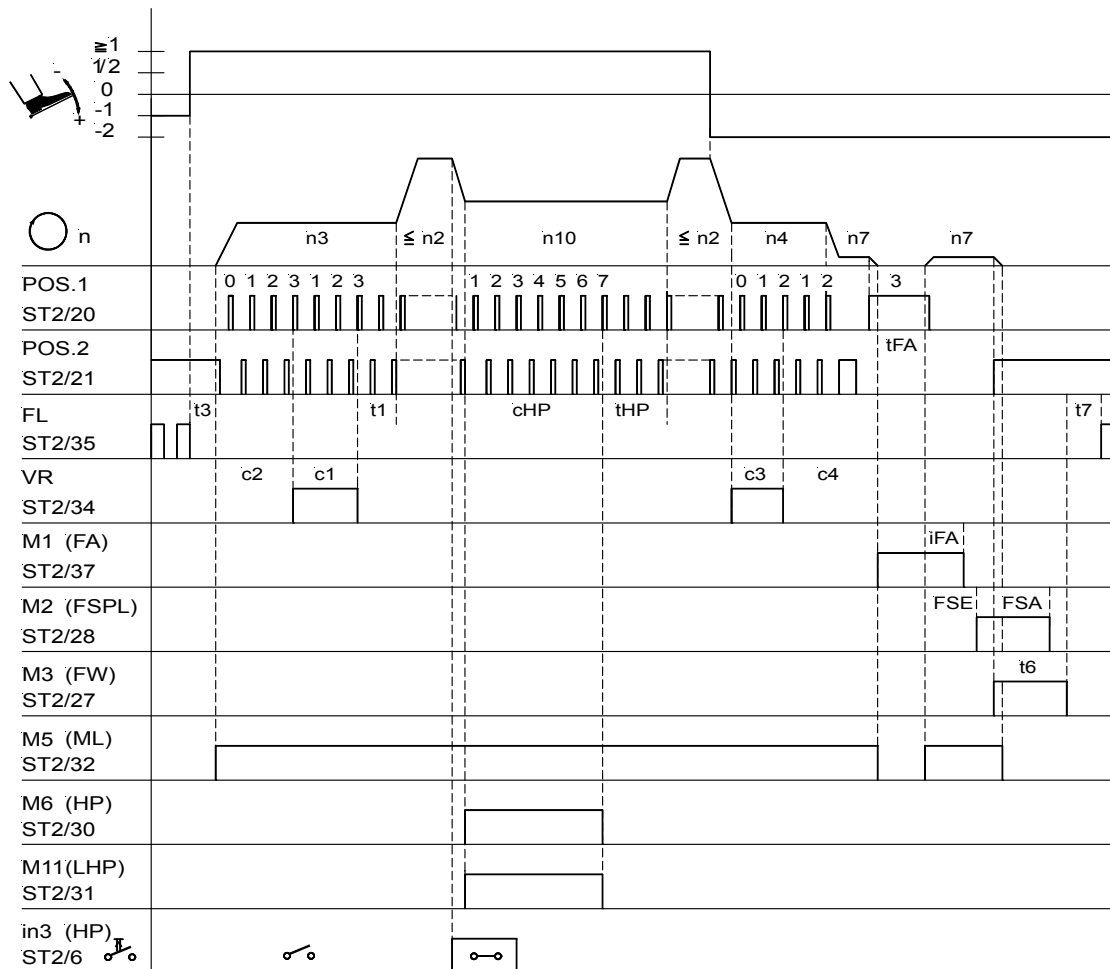
Saídas:

- 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

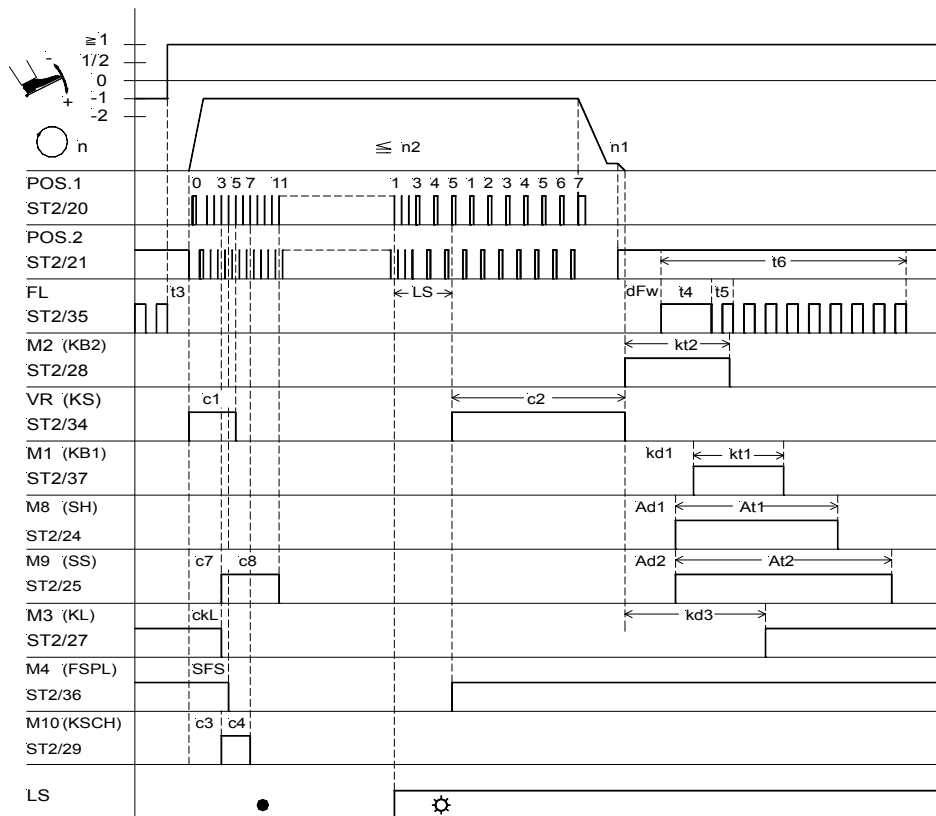
Modo 25 (ponto preso Juki LU2210 / LU2260)



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 ativado	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	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

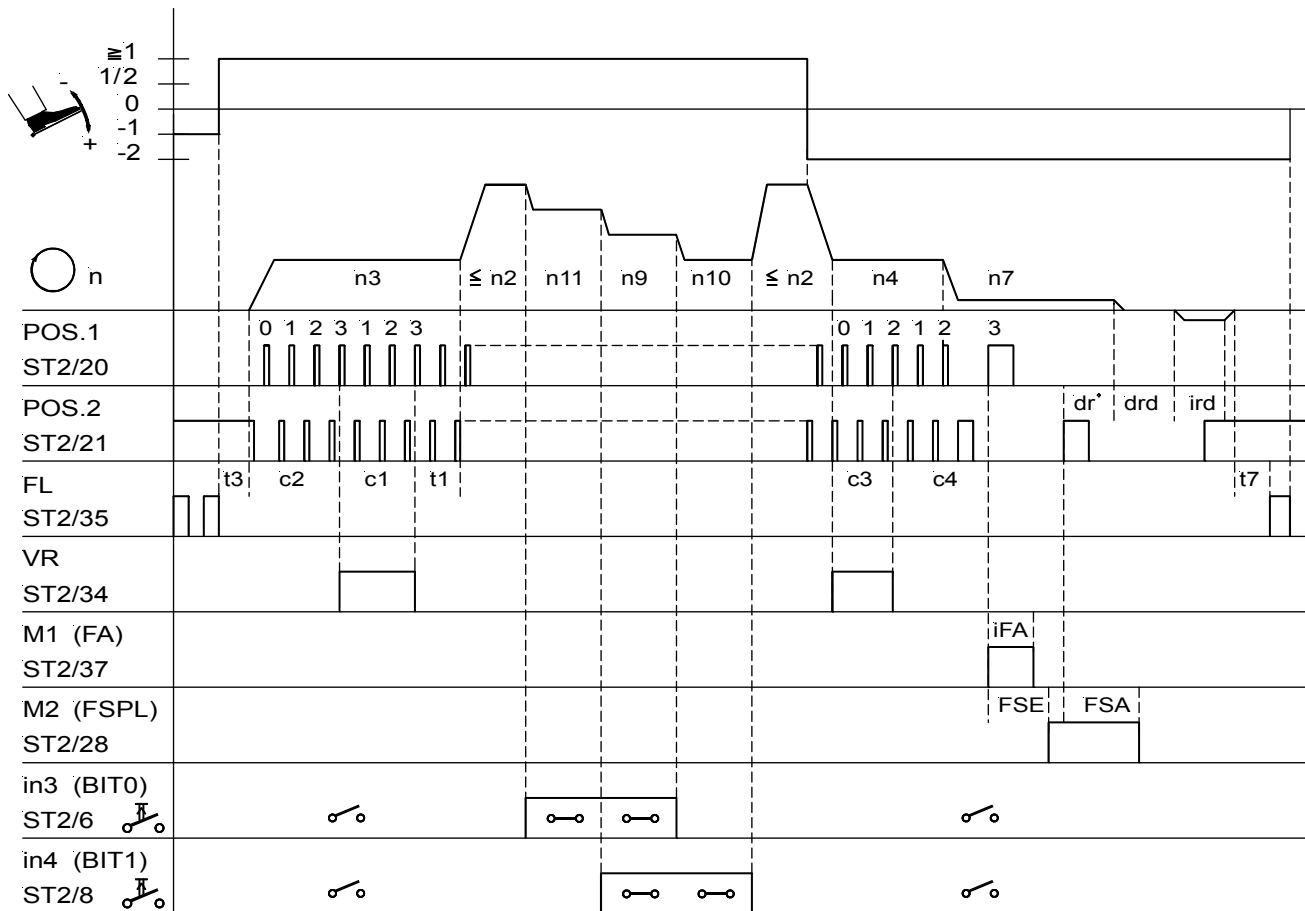
Modo 28 “backlatch”



0256/MODE-28

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 28	290 = 28	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
LS	Contagens c1, c2, c3 e c4	ligada			
kLm	Fotocélula				
n1	Pinça de fixação de linhas LIGADA	009 = 1 020 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem final para aspiração de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para aspiração de cadeia	001			
c3	Contagem no início da costura até ao ligar do agulhete retráctil	002			
c4	Contagem no início da costura para o agulhete retráctil LIGADO	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ckL	Contagem pinça de fixação de linhas no início da costura	021			
SFS	Contagem até ao desligar da supressão da tensão da linha no início da costura	157			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Activação do pé calcador durante o processo “backlatch”	205			
dFw	Atraso de activação da elevação do pé calcador	209			
c7	Contagem no início da costura até ao ligar da aspiração para o corte	257			
c8	Contagem no início da costura determina o tempo de activação da aspiração para o corte	253			
Ad1	Atraso do elevar da cabeça de aspiração no fim de costura	274			
At1	Tempo de activação do elevar da cabeça de aspiração no fim da costura	275			
Ad2	Atraso de activação do ligar da aspiração para o corte no fim de costura	276			
At2	Tempo de activação da aspiração para o corte no fim de costura	277			
kd1	Tempo de retardamento para o sopro de cadeia 1 no fim de costura	280			
kt1/kt2	Tempos de activação para o sopro de cadeia 1/2 no fim de costura	281/283			
kd3	Tempo de retardamento até ao ligar da pinça de fixação de linhas no fim de costura	285			

Modo 30 (Juki LU1521N-7) corte de linha linha curta (168 = 9)



0256/MODE-20

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 30	290 = 30			
	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	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			

9 Lista dos Parâmetros

9.1 Valores pré-programados dependentes do modo

Os valores pré-programados, 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.

Modo → Parâmetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-
168	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-

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

Modo → Parâmetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
222	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19
250	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-
282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-
285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-
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	-	-
288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-
289	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

- x = As posições marcadas com "x" não são usadas na sequência de funções.
 - = Para as posições marcadas com "-" são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

Modo → Parâmetro	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
200	-	-	50	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
201	200	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	80	-	-	250	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	1	-	-	100	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
210	-	-	100	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
211	-	-	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
212	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	50	-	-	-	1	-	-	50	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	220
222	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	0	-	0	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-
240	-	12	13	6	1	17	-	-	54	14	76	7	-	2
241	-	22	07	13	57	0	7	-	73	2	-	-	-	16
242	-	2	01	28	14	1	28	-	74	31	-	18	-	7
243	-	14	-	22	16	-	31	-	70	32	-	16	-	11
244	-	17	16	-	17	16	31	-	72	17	-	17	-	22
245	-	16	-	-	-	19	31	-	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	33	31	-	-	14	-	-	-	33
247	-	-	11	-	22	31	31	-	-	75	-	-	-	14
248	14	-	28	-	57	28	31	-	-	57	-	-	-	17
249	-	-	17	-	19	6	31	-	-	19	-	-	-	25
250	-	60	280	-	30	150	-	-	-	-	-	-	-	280
251	-	100	-	-	-	118	0	-	-	-	-	-	-	-
252	-	180	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240
253	-	-	0	-	20	0	0	-	-	0	-	-	-	20
254	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	0	3	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	0	30	-	-	-	-	-	-
259	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	100	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-
262	20	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	30	-	50	-	-	-	-	-	-	-
270	1	-	-	-	3	-	1	-	-	3	6	6	-	-
271	4	-	-	-	240	-	255	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	880	-	870	-	-	-	830	1170	-	-
274	-	-	-	-	-	-	0	50	-	-	-	-	-	-
275	-	-	-	-	-	-	0	650	-	-	-	-	-	-
276	-	-	-	-	-	-	0	100	-	-	-	-	-	-
277	-	-	-	-	-	-	0	800	-	-	-	-	-	-
278	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
279	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
280	x	-	-	100	-	-	-	130	-	-	x	-	-	-
281	250	-	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
283	80	-	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	x	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	x	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
287	-	-	-	0	-	-	0	-	-	-	x	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	x	-	-	-
289	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
291	5	-	-	5	-	-	-	-	-	-	9	5	0	-
292	3	-	-	3	-	-	-	11	-	-	12	3	0	-
293	-	-	-	-	-	-	0	71	-	-	-	-	0	-
294	-	-	-	-	-	-	0	69	-	-	-	-	0	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
297	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-

x = As posições marcadas com "x" não são usadas na sequência de funções.

- = Para as posições marcadas com "-" são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

Mais valores pré-programados dependentes do modo (posições e funções comutáveis mediante as teclas no comando)

Modo →	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
171/1E	-	-	-	-	-	102	-	-	180	0	190	20		35
171/2E	-	-	-	-	-	315	-	-	280	200	15	204		327
171/1A	-	-	-	-	-	162	-	-	220	60	250	80		95
171/2A	-	-	-	-	-	15	-	-	320	260	78	264		27
Posição de base	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	OFF	1
Remate inicial simples	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
Remate inicial duplo	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON
Remate final simples	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
Remate final duplo	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	ON

Modo →	36	37
Parâmetro		
000	50	-
001	20	-
002	10	-
003	6	-
004	0	-
005	-	-
007	-	-
008	-	-
009	1	-
013	-	-
014	0	-
019	-	-
020	1	-
021	8	-
023	0	-
025	-	-
100	-	-
110	-	390
111	6500	1200
112	-	-
113	6500	-
114	-	-
115	-	-
116	-	-
117	-	-
118	-	-
119	-	-
122	-	-
123	-	-
124	-	-
125	-	-
126	-	-
130	-	-
131	-	-
132	-	-
133	-	-
134	-	-
135	-	-
137	-	-
145	-	-
152	-	-
153	-	-
155	-	-
156	-	-
158	-	-
161	0	-
168	-	-
180	-	-
181	-	-
182	-	-
184	-	-
186	-	-
187	-	-
190	-	-
191	1	-
192	-	-
194	-	-
196	-	-
197	-	-

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

Modo → Parâmetro	36	37
200	-	-
201	-	-
202	-	-
203	-	-
204	-	-
205	600	-
206	-	-
207	-	-
208	-	29
209	-	-
210	-	-
211	-	-
212	-	-
213	-	-
220	-	29
221	-	-
222	-	-
223	-	-
224	-	-
234	-	-
235	-	-
239	-	-
240	-	-
241	-	-
242	-	42
243	-	-
244	-	-
245	-	-
246	-	-
247	-	-
248	-	-
249	-	-
250	-	-
251	-	-
252	-	-
253	-	-
254	-	-
255	-	-
256	-	-
257	-	-
258	-	-
259	-	-
260	-	-
261	-	-
262	-	-
265	-	-
269	-	-
270	-	-
271	-	-
272	-	540
274	-	-
275	-	-
276	-	-
277	-	-
278	-	-
279	-	-
280	-	-
281	-	-
282	-	80
283	-	120
284	-	750
285	-	2000
286	-	-
287	-	-
288	-	-
289	-	-
291	-	-
292	-	-
293	-	-
294	-	-
296	-	-
297	-	-
299	-	-
303	-	-
313	-	-

- = Para as posições marcadas com “-” são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

Mais valores pré-programados dependentes do modo (posições e funções comutáveis mediante as teclas no comando)

Modo →	36	37
171/1E	-	-
171/2E	-	-
171/1A	-	-
171/2A	-	-
Posição de base	1	2
Remate inicial simples	OFF	OFF
Remate inicial duplo	ON	OFF
Remate final simples	OFF	OFF
Remate final duplo	ON	OFF

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

9.2 Nível operador

Aviso: Os valores pré-programados aqui indicados são válidos para o modo 0 (parâmetro 290 = 0). Para os valores pré-programados válidos em outros modos, consultar a tabela no capítulo 9.1 »Valores pré-programados dependentes do modo«.

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	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 "aspiração de cadeia"	pontos	254	0	2	D/D
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 "aspiração de cadeia"	pontos	254	0	4	D/D
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	D/D
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	D/D
004	LS	Pontos de compensação da fotocélula	pontos	254	0	7	D/D
005	LSF	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha	pontos	254	0	1	D/D
006	LSn	Número das costuras por fotocélula		15	1	1	D/D
007	Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos	pontos	254	0	20	D/D
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 8 = Repetição dos remates LIGADA/DESLIGADA		8	1	1	D/D
009	LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
013	FA	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO		1	0	1	D/D
014	FW	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO		1	0	1	D/D
015	StS	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
017	Sab	Paragem ao cortar no final da costura LIGADA/DESLIGADA (função activada apenas no modo corta e cose)		1	0	0	D/D

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	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 aspiração 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.		4	0	0	D/D
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	D/D
020	kLm	Pinça no fim de costura LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
021	ckL	Pontos adicionais para pinça no início da costura	pontos	254	0	2	D/D
022	SPO	0 = Aspiração de cadeia até ao fim de contagem c2 1 = Aspiração de cadeia no fim de costura até o pedal estar na posição 0 2 = Aspiração de cadeia até parado o motor e decorrido o retardamento de desativação (parâmetro 237)		1	0	0	D/D
023	AFL	Elevação automática do pé calçador com o pedal para a frente no fim de costura, estando a fotocélula ou contagem de pontos activada. 0 = Pé calçador automático DESLIGADO 1 = Pé calçador automático LIGADO		1	0	1	D/D
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 de 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 de costura estando o corte de linha desligado. 3 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calçador sempre activado.		3	0	0	D/D
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	D/D

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	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	D/D	
031	cFw	Número de pontos para detector de linha da canela	pontos	25500 ***)	0	0	D/D
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	D/D	
036	cUF	Nº de pontos para el detector da linha inferior	pontos	5000	0	0	D/D
086	vct	Percurso contado para a frente no remate manual de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO	1	0	1	F/F	
087	chr	0 = Remate manual a velocidade n13 (parâmetro 109) 1..255 = Remate manual de pontos de adorno a velocidade n9 (parâmetro 122)	pontos	255	0	0	D/D
088	SAM	Dispositivo semiautomático de "backlatch" LIGADO/DESLIGADO (Apenas no modo 36)	1	0	0	F/F	
090	war	Repetição do remate inicial duplo	255	0	0	D/D	
091	wer	Repetição do remate final duplo	255	0	0	D/D	
092	Fwr	Repetição dos remates LIGADA/DESLIGADA	1	0	0	D/D	

***) O valor de 4 dígitos indicado no display terá de ser multiplicado por 10.

9.3 Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
SSc	Número dos pontos do arranque suave	pontos	254	0	2	D/D
109 n13	Velocidade para o remate manual	rpm	9900	200	1500	D/D
110 n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390	70	200	D/D
111 n2-	Limite máximo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	9900	n2_	4000	D/D
112 n3	Velocidade do remate inicial	rpm	9900	200	1200	D/D
113 n4	Velocidade do remate final	rpm	9900	200	1200	D/D
114 n5	Velocidade após detecção do final da costura por fotocélula	rpm	9900	200	1200	D/D
115 n6	Velocidade do arranque suave	rpm	1500	70	500	D/D
116 n7	Velocidade da operação de corte	rpm	500	70	200	D/D
117 n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	9900	400	1000	D/D
118 n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	9900	400	3500	D/D
119 nSt	Distribuição dos graus de velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	2	D/D
121 n2_	Limite mínimo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	n2-	200	400	D/D
122 n9	Velocidade limitada n9	rpm	9900	200	2000	D/D
123 n11	Velocidade limitada n11	rpm	9900	200	2500	D/D
124 toP	Limitação da velocidade através do potenciômetro externo (valor máximo)	rpm	9900	Pa.125	4000	D/D
125 bot	Limitação da velocidade através do potenciômetro externo (valor mínimo)	rpm	Pa.124	0	200	D/D
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	D/D
127 AkS	Sinal acústico do bloqueio de marcha e do detector de linha da canela LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
128 Asd	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (vide parâmetro 129)	ms	2000	0	0	D/D
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	D/D

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
130	LSF	Filtro da fotocélula para tecidos de malha	1	0	0	D/D
131	LSd	0 = Fotocélula activa quando escura 1 = Fotocélula activa quando clara	1	0	1	D/D
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	D/D
133	LSE	Operação de corte de linha com fim de costura após detecção do final da costura por fotocélula LIGADA/DESLIGADA	1	0	1	D/D
134	SSt	Arranque suave LIGADO/DESLIGADO	1	0	0	D/D
135	SrS	Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO	1	0	0	D/D
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 de costura sempre para trás.	2	0	0	D/D
137	hP	Ajustamento de curso LIGADO/DESLIGADO	1	0	0	D/D
139	nIS	Indicação da velocidade da máquina LIGADA/DESLIGADA	1	0	0	D/D
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	D/D
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	D/D
143	kSA	Contagem de pontos no início da costura (p. ex. aspiração 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	D/D

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
144 kSE	Contagem de pontos no fim de costura (p. ex. aspiração 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.		3	0	0	D/D
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)		2	0	0	D/D
146 FcS	Velocidade automática n9 para a contagem de pontos "agulhete retractor" LIGADA/DESLIGADA (apenas no modo 28 ou 36)		1	0	0	F/F
147 tbL	Tempo para a comutação automática do modo "backlatch" para o modo de costura normal (apenas no modo 36)	ms	120	0	0	F/F
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	D/D
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	D/D
152 thP	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento de curso	ms	500	80	150	D/D
153 brt	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	10	D/D
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	D/D
156 t05	Retardamento de desactivação do sinal de marcha ou sinal com pedal na posição 0	ms	2550	0	0	D/D
157 SFS	Pontos até ao desligar da supressão da tensão da linha após escurecimento da fotocélula no início da costura (apenas no modo 7, 16 ou 28)	pontos	254	0	0	D/D
158 dnL	Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula	ms	500	0	0	D/D
159 cb2	Pontos após a fotocélula clara até à desactivação do sinal M9 "hemming blow 2"	pontos	254	0	10	D/D

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
161 drE	Sentido de rotação do motor 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	1	D/D
162 n2A	Velocidade do remate inicial, quando o remate pode ser interrompido com o pedal na pos.0 (parâmetro 164)	rpm	9900	200	600	D/D
163 n2E	Velocidade do remate final, quando o remate pode ser interrompido com o pedal na pos.0 (parâmetro 164)	rpm	9900	200	600	D/D
164 StP	Remate inicial e final podem ser interrompidos com o pedal na pos.0 LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
168 kFA	Seleção da saída para o corte de linha linha curta 0 = Função desligada 1 = Saída M1 2 = Saída M2 3 = Saída M3 (Dürkopp/Adler cl. 767) 4 = Saída M4 5 = Saída M5 6 = Saída M6 7 = Saída M7 8 = Saída M8 9 = Saída M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Saída M10 11 = Saída M11 12 = Saída VR (Juki LU2210)		12	0	0	D/D
170 Sr1	Regulação da posição de referência: - Pressionar a tecla E . - Pressionar a tecla >> . - Virar o volante até que se apague o símbolo no indicador. Colocar o volante na posição de referência. - Pressionar 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	D/D D/D D/D D/D
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)					

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
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.					
174 LnG	Seleção de língua 1 = alemão 2 = inglês		2	1	1	F/F
176 Sr6	Função de serviço para indicar o total das horas de funcionamento. O decurso é como o qual do exemplo de indicação do parâmetro 177.					D/D
177 Sr7	Função de serviço para indicação das horas desde o último serviço. Exemplo de uma indicação no comando: Pressionar a tecla E → Indicação Sr7= Pressionar a tecla >> → Indicação h t Pressionar a tecla E → Indicação 0000 Pressionar a tecla >> → Indicação h h Pressionar a tecla E → Indicação 0000 Pressionar a tecla E → Indicação Min Pressionar a tecla E → Indicação 00 Pressionar a tecla E → Indicação SEc Pressionar a tecla E → Indicação 00 Pressionar a tecla E → Indicação MS Pressionar a tecla E → Indicação 000 Pressionar a tecla E → Indicação rES Pressionar novamente a tecla E para recomeçar o procedimento, ou pressionar 2 vezes a tecla P para o motor voltar ao estado normal de funcionamento. Exemplo de uma indicação no painel de comando V810: Pressionar a tecla E → Indicação Sr7 [°] Pressionar a tecla >> → Indicação hoUr Pressionar a tecla E → Indicação 000000 Pressionar a tecla E → Indicação Min Pressionar a tecla E → Indicação 00 Pressionar a tecla E → Indicação SEc Pressionar a tecla E → Indicação 00 Pressionar a tecla E → Indicação MSEc Pressionar a tecla E → Indicação 000 Pressionar a tecla E → Indicação rES F2 Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação p. ex. Ab320A Exemplo de uma indicação no painel de comando V820: Pressionar a tecla E → Indicação F-177 Sr7 [°] Pressionar a tecla >> → Indicação hoUr 000000 Pressionar a tecla E → Indicação Min 00 Pressionar a tecla E → Indicação SEc 00 Pressionar a tecla E → Indicação MSEc 000 Pressionar a tecla E → Indicação rES F2 Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação p. ex. Ab320A					D/D

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.	
178	ci	Sem função			00000	D/D	
179	Sr5	Indicação do número do programa do comando com índice e outros números de identificação. Os dados são indicados sucessivamente no display ao pressionar a tecla apropriada. Exemplo de uma indicação no comando: Pressionar a tecla E → Indicação Sr5= Pressionar a tecla >> → Indicação p.ex. 5211 (n° prog.) Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. A (índice) Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 06 (ano) Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 10 (mês) Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 24 (dia) Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 16 (hora) Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. -- Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. ---- Pressionar novamente a tecla E para recomeçar o procedimento, ou pressionar 2 vezes a tecla P para o motor voltar ao estado normal de funcionamento.					
179	Sr5	Exemplo de uma indicação no painel de comando V810: Pressionar a tecla E → Indicação Sr [°] Pressionar a tecla >> → Indicação p.ex. 5211A Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 010823 Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 15 Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 1F68 Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação Ab320A Exemplo de uma indicação no painel de comando V820: Pressionar a tecla E → Indicação F-179 Sr5 [°] Pressionar a tecla >> → Indicação p.ex. PrG 5211A Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. dAt 01082315 Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. chk 1F68 Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 132650210015 Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. Skn 01047543 Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação 4000 Ab320A					
180	rd	Número de passos da inversão de rotação	grau	359	0	175	D/D
181	drd	Atraso de activação da inversão de rotação	ms	990	0	10	D/D
182	Frd	Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
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	D/D
184	c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia	pontos	254	0	20	D/D
185	chP	Contagem de pontos "ajustamento de curso"	pontos	254	0	0	D/D
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	D/D
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	D/D

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
188 hP	<p>Grau da velocidade mínima 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!</p>		21	1		D/D
190 mEk	<p>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 de 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 de 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 desacompanhada com fim de costura com fotocélula, corte de fita e pontos adicionais.</p>		4	0	1	D/D
191 mhE	<p>Fim de costura no modo corta e cose através da contagem final c2 ou c4 0 = Fim de costura depois da contagem c4 – cortador de fita 1 = Fim de costura depois da contagem c2 – aspiração de cadeia</p>		1	0	0	D/D
192 PLS	<p>Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula 0 = Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula 1 = Velocidade determinada pelo pedal</p>		1	0	0	D/D
193 kSL	<p>Activação do sinal "aspiração de cadeia" e da supressão da tensão da linha 0 = Supressão da tensão da linha e aspiração de cadeia depois dos pontos de compensação da fotocélula 1 = Aspiração de cadeia a partir da fotocélula clara e supressão da tensão da linha depois dos pontos de compensação da fotocélula</p>		1	0	0	D/D
194 bLA	<p>Função "empilhar o tecido por sopra" (só se parâmetro 290 = 16) 0 = Empilhar o tecido por sopra no final da costura 1 = Empilhar o tecido por sopra a partir da fotocélula clara</p>		1	0	0	D/D
195 LSc	<p>Pontos para o monitor da fotocélula (Com a regulação "0", o monitor da fotocélula está desactivado).</p>	pontos	2550	0	0	D/D

Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
196 StL	<p>Função “trancagem do ponto de cadeia no final” (parâmetro 290 = 21)</p> <p>0 = Trancagem do ponto de cadeia no final DESLIGADA Saída ST2/34 (STV) = Concentração de ponto</p> <p>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</p> <p>Atenção! Ao comutar o parâmetro de 0 a 1 e vice-versa as funções de saída serão trocadas!</p>		1	0	0	D/D
197 dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	grau	720	0	0	D/D
198 Sak	<p>Funções com máquinas de ponto cadeia p.ex. máquina de costurar sacos (parâmetro 290 = 37)</p> <p>0 = Função “corte de linha” ou “corte de linha a quente” e elevação do pé calcador através do pedal.</p> <p>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.</p> <p>2 = Função “corte de linha” ou “corte de linha a quente” através do pedal e elevação do pé calcador através do do interruptor de accionamento com o joelho.</p>		2	0	0	D/D

9.4 Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.	
200	t1	Retardamento até ao soltar da velocidade após o remate inicial	ms	500	0	100	D/D
201	t2	Atraso de activação da elevação do pé calcador com o pedal metade para trás	ms	500	20	80	D/D
202	t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do pé calcador"	ms	500	0	50	D/D
203	t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do pé calcador	ms	600	0	500	D/D
204	t5	Força de retenção para a elevação do pé calcador 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.254	1	40	D/D
205	t6	Tempo do limpa-linhas	ms	2550	0	120	D/D
206	t7	Retardamento fim limpa-linhas até ao ligar da elevação do pé calcador	ms	800	0	40	D/D
207	br1	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≤ 4 graus (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores no comando AB221A. Valores no comando AB321A		55 55	1 1	15 20	D D
208	br2	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≥ 5 graus (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores no comando AB221A Valores no comando AB321A		55 55	1 1	20 35 30	D D D
209	dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	ms	2550	0	0	D/D
210	tSr	Tempo de paragem para comutar o regulador do ponto no remate de pontos de adorno	ms	500	0	140	D/D
211	tFL	Atraso de activação da elevação do pé calcador com limpa-linhas desligado	ms	500	0	60	D/D
212	t10	Accionamento pleno do remate ou corte de linha para trás	ms	600	0	500	D/D
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	D/D
214	rAt	Sem função		160	040	080	D/D
216	FLS	Desactivação rápida do íman para a elevação do pé calcador		1	0	1	F/F
217	Sr	Número de horas de funcionamento até o serviço em intervalos de 10 passos (a função de serviço é inactiva, se regulada em "0").	horas	99999 ***)	00000	00000	D/D
219	br3	Força de frenagem ao parar do motor Valores no comando AB221A Valores no comando AB321A		55 55	1 1	10 10	D D
220	ALF	Poder de aceleração do motor (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores no comando AB221A Valores no comando AB321A		55 55	35 1	10 10	D D
221	dGn	Grelha de velocidade 1	rpm	990	50	100	D/D
222	tGn	Tempo de repouso da grelha de velocidade (só tem efeito se parâmetro 224 = 0)	ms	990	0	20	D/D
223	dG2	Grelha de velocidade 2	rpm	6500	200	1600	D/D
224	dGF	Grelha de velocidade 2 ligada/desligada		1	0	1	D/D
225	br4	Regulação da curva de travagem para a fotocélula e o bloqueio de marcha (valores só com transmissão 1:1) Valores no comando AB221A Valores no comando AB321A		55 55	1 1	55 55	D D
231	Sn1	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento		1	0	0	D/D

***) O valor de 4 dígitos indicado no display terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	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	D/D	
233	c	Atraso de activação da supressão da tensão da linha	pontos	254	0	0	F/F
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	D/D	
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 aspiração de cadeia no final da costura	1	0	1	D/D	
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	D/D	
237	tkS	Atraso de desactivação para aspiração de cadeia no final da costura, se parâmetro 022 = 2.	ms	2550	0	0	D/D
238	EnP	Filtro de entradas digitais por software ("debouncing") para todas as entradas 0 = Sem filtragem 1 = Com filtragem	1	0	1	D/D	
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.	88	0	0	D/D	
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 (contacto de fecho) 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. Regular o parâmetro 137 em 1. 15 = Cortador de fita / tesoura rápida: Função apenas nos modos ponto de cadeia e corta e cose. Regular o parâmetro 137 em 1. 16 = Remate intermédio / concentração de ponto intermédia.	88	0	0	D/D	

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
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 potenciômetro externo LIGADA/DESLIGADA (ver parâmetro 126).					
26	= Empilhador manual.					
27	= Libertar da cadeia: A função é desempenhada imediatamente ao pressionar 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	= Paragem posicionada, bloqueio de marcha e elevação do pé calcador					
46..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.					
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).					

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
	55 = Inversão do sentido de rotação 56 = Sem função. 57 = Entrada para detector da linha inferior. Seleccionar o modo de funcionamento mediante o parâmetro 035. 58..65 = Sem função. 66 = Corte de linha é suprimido. 67 = Corte de linha e remate são suprimidos. 68 = Suspensão da costura a meio do TEACH IN e comutar para a próxima costura. 69 = Suspensão da costura a meio do TEACH IN e comutar para a costura precedente 70 = Sem função. 71 = Preparação para função "backlatch". 72 = Comutação da posição de base veja F-329. 73 = Activação do mestre (F-290=29). 74 = Activação do escravo (F-290=29). 75 = Enfiamento. 76 = Remate intermédio / ponto único ("correction sewing") (modo 31). 77 = Comutação de comprimento do ponto flip-flop. 78 = Sem função. 84 = Deslocar para o ponto de referência 85 = Ponto de referência atingido 86 = Comutação orlar / "backlatch" (F-290 = 36) 87 = Reinicialização do programa principal 88 = Sem função.					D/D D/D D/D F/F F/F F/F D/D F/F D/D F/F F/F F/F D/D
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D

Nível fornecedor

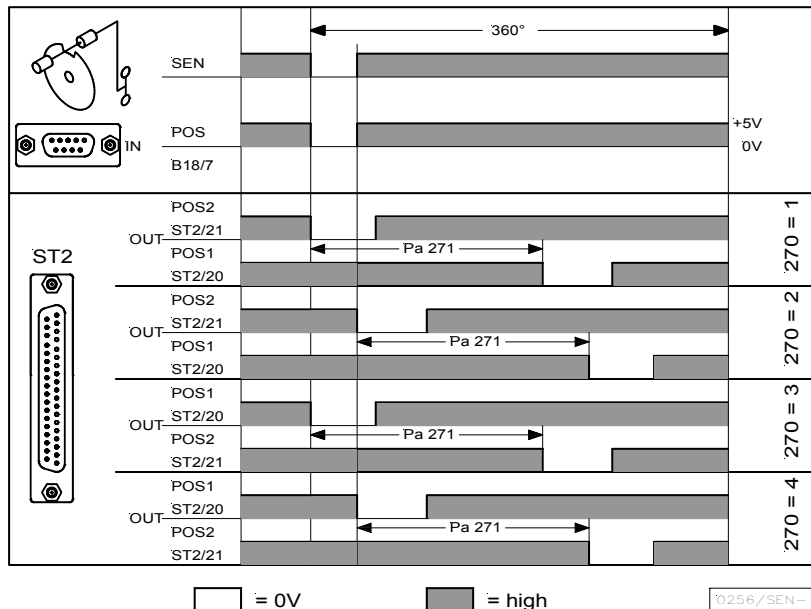
Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D
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.		88	0	0	D/D
250 iFA	Ângulo de activação do corte de linha	grau	359	0	180	D/D
251 FSA	Retardamento de desactivação da supressão da tensão da linha	ms	990	0	50	D/D
252 FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	grau	359	0	0	D/D
253 tFA	Tempo de paragem do corte de linha	ms	500	0	70	D/D
254 EF-	Limite máximo (Pa. 204) do tempo de activação para elevação do pé calcador 1...100	%	100	1	100	D/D
255 EV-	Limite máximo (Pa. 213) do tempo de activação para remate / corte de linha para trás 1...100	%	100	1	100	D/D
256 kt6	Tempo de retardamento da saída VR (aspiração de cadeia) (Função só se parâmetro 290 = 15)	ms	2550	0	250	D/D
257 c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4 (Função só se parâmetro 290 = 15)	pontos	254	0	5	D/D
258 c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4 (Função só se parâmetro 290 = 15)	pontos	254	0	15	D/D
259 FAE	Ângulo de retardamento de activação do corte de linha	grau	359	0	0	D/D
260 ihr	Número de passos (incrementos) da rotação do volante premindo uma tecla	incr.	500	0	10	D/D
261 nhr	Velocidade durante a rotação do volante premindo uma tecla	rpm	150	30	50	D/D
262 dhr	Tempo de retardamento até à rotação contínua do volante mantendo premida a tecla (in1...i10)	ms	2550	0	200	D/D
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	D/D
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	D/D
265 ktS	Tempo de activação para o empilhador manual (M7)	ms	2550	0	500	D/D
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	D/D
267 Abc	Modo corta e cose: Suspender a contagem inicial e iniciar o fim de costura quando a fotocélula clara		1	0	0	D/D

Nível fornecedor

Número de código 3112

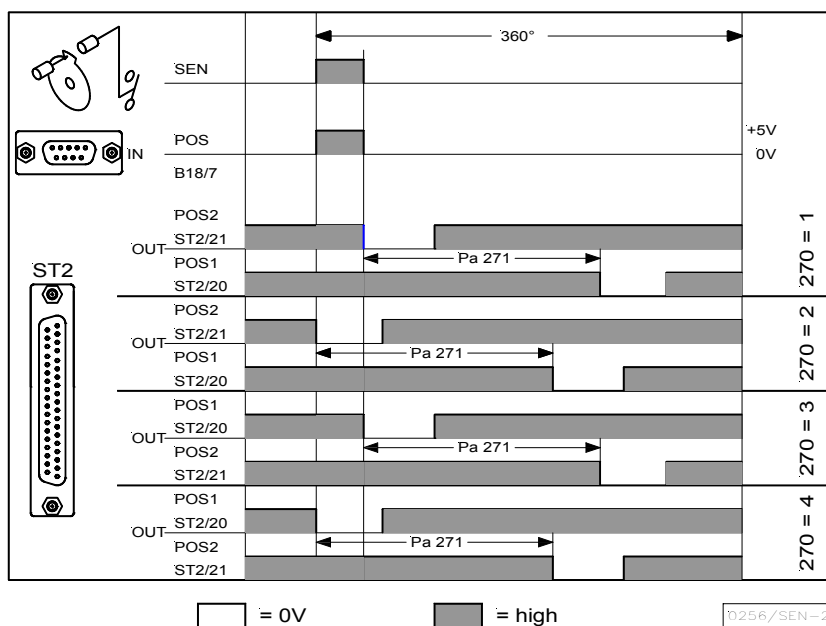
Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
268 FSE	Elevação do pé calcador com supressão da tensão da linha no fim de costura 0 = Elevação do pé calcador inutilizado 1 = Elevação do pé calcador permitido (Apenas no modo 36)		1	0	0	F/F
269 PSv	Deslocação do posicionamento	incr.	100	0	15	D/D
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. 6 = As posições são determinadas por valores previamente regulados. Se necessário, a posição de referência deve ser regulada e os valores dos ângulos de posição pré-programados devem ser corrigidos.		6	0	0	D/D



Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
270 PGM	<p>Ligação de um sensor p.ex. sensor de fotocélula à tomada da fotocélula B18/7. Selecção da função desejada.</p> <p>0 = Função como na tabela precedente</p> <p>1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 2.</p> <p>2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 2.</p> <p>3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 1.</p> <p>4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 1.</p> <p>5 = Nenhum sensor de posição está disponível. O motor pára não-posicionado. Esta regulação não permite a função do corte de linha.</p> <p>6 = As posições são determinadas por valores previamente regulados. Se necessário, a posição de referência deve ser regulada e os valores dos ângulos de posição pré-programados devem ser corrigidos.</p>		6	0	0	D/D



Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
271 PGr	Número de graus de ângulo após posição do sensor no volante da máquina	grau	255	0	180	D/D
272 trr	<p>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!</p>		9999	015	100	F/F/F/F
273 ASi	Sinais M8, M9, M10 activados/desactivados		1	0	0	D/D

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
274 Ad1	Tempo de retardamento para sinal M8 no início da costura	ms	2550	0	40	D/D
275 At1	Tempo de activação para sinal M8 no início da costura	ms	2550	0	150	D/D
276 Ad2	Tempo de retardamento para sinal M9 no início da costura	ms	2550	0	50	D/D
277 At2	Tempo de activação para sinal M6 no início da costura	ms	2550	0	60	D/D
278 Ad3	Tempo de retardamento para sinal M10 no início da costura	ms	2550	0	40	D/D
279 At3	Tempo de activação para sinal M10 no início da costura	ms	2550	0	350	D/D
280 kd1	Tempo de retardamento saída M1	ms	2550	0	0	D/D
281 kt1	Tempo de activação saída M1	ms	2550	0	100	D/D
282 kd2	Tempo de retardamento saída M2	ms	2550	0	100	D/D
283 kt2	Tempo de activação saída M2	ms	2550	0	100	D/D
284 kd3	Tempo de retardamento saída M3	ms	2550	0	200	D/D
285 kt3	Tempo de activação saída M3	ms	2550	0	100	D/D
286 kd4	Tempo de retardamento saída M4	ms	2550	0	300	D/D
287 kt4	Tempo de activação saída M4	ms	2550	0	100	D/D
288 kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	ms	2550	0	380	D/D
289 kt5	Tempo de activação saída M7	ms	2550	0	1000	D/D
290 FAM	<p>Seleccção do modo específico para a máquina</p> <p>0 = Ponto preso: (FA1 [corte de linha], FA2, FA3, FA1+FA2): p.ex. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>2 = Ponto preso: p.ex. Singer (212 UTT) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>3 Ponto preso: p.ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>4 = Ponto cadeia: p.ex. (US80A) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>5 = Ponto cadeia em geral: M1, M2, M3 e M4 decurso paralelo ou máquina de costurar sacos Union Special »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>6 = Ponto cadeia com cortador de fita ou tesoura rápida e M1 / M2 no final da costura »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>7 = Corta e cose: p.ex. (AC62AV1461) »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5«</p> <p>8 = "Backlatch": Pegasus »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5«</p> <p>9 = "Backlatch": Yamato »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5«</p> <p>10 = Ponto preso: Union Special (63900AMZ »a substituir US80A«) e com máquinas de ponto preso Refrey »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>13= Ponto preso: Pfaff (1425, 1525) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1«</p> <p>14 = Ponto preso: Juki (5550-6, 5550-7) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>15 = "Backlatch": Pegasus (SSC100) »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5«</p>	37	0	5	D/D	

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
16 =	Modo corta e cose: máquinas de braço longitudinal p.ex. Yamato (FD62) »Tira de inserir para V820 = 7«					
17 =	Ponto cadeia: Pegasus (trancagem do ponto de cadeia no final) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«					
20 =	Ponto preso: Juki (LU1510-7/DNU1541-7) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
21 =	Ponto cadeia com trancagem do ponto de cadeia no final: Yamato (VG2730-156M) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«					
22 =	Ponto preso: Brother (B-891) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
23 =	Ponto preso: Dürkopp Adler (271...275) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
24 =	Ponto de cadeia: Pegasus (MHG-100) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«					
25 =	Ponto preso: Juki (LU2210/LU2260) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
26 =	Ponto preso: Jentschmann »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
27 =	Ponto preso: ISM, funções como modo 0, mas com outros valores pré-programados. »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
28 =	Corta e cose (“backlatch”): Altin »Tira de inserir para V810/V820 = 1/11«					D/D
29 =	Função KMF: funcionamento sincronizado »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					
30 =	Ponto preso: Juki LU1521N-7 com corte de linha linha curta »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					D/D
31 =	Corta e cose: Brother »Tira de inserir para V810/V820 = 9/12«					D/D
32 =	Ponto cadeia: Brother »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«					D/D
33 =	Motion Control: Só função de marcha »Tira de inserir para V810/V820 = -/-«					F/F
35 =	Ponto preso: Bramac »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					F/F
36 =	”Backlatch”: Rimoldi PL27 »Tira de inserir para V810/V820 = 1/13«					F/F
37 =	Union Special: máquina de costurar sacos »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«					F/F
	Os modos 1, 11, 12, 18, 19, são seleccionáveis, mas desempenham apenas a função como o modo 0!					

Aviso:

E automaticamente detectado um painel de comando V810 ou V820 ligado e é configurado para a tira de inserir correspondente ao modo seleccionado. Todavia, se for inserida uma tira de inserir diferente, esta pode ser seleccionada mediante o parâmetro 291 ou 292. A regulação mantém-se até à próxima alteração do modo.

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
291 810	Seleção do número da tira de inserir para painel de comando V810 (figura ver capítulo "Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820"). Se regulado em 0 , as teclas 1...4 estão desligadas.		9	0	1	D/D
292 820	Seleção do número da tira de inserir para painel de comando V820 (figura ver capítulo "Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820") Se regulado em 0 , as teclas 1...0 estão desligadas.		12	0	1	D/D
293 tF1	Seleção da função de entrada com a tecla (A) "F1" no painel de comando V810/V820 0 = Tecla F1 está desligada 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 20..68 = Sem função 69 = Voltar à última costura (TEACH IN) 70 = Sem função 71 = Preparação para "backlatch" no modo 28 73..74 = Sem função		74	0	17	D/D
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, porém se regulado em 0 , a tecla F2 está desligada.		74	0	1	D/D
295 nAm	Comutação dos sensores de segurança para as entradas in2, in7, in8, in9		1	0	0	D/D
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	D/D

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
297 m11	<p>Funções do sinal M11</p> <p>0 = Função correspondente à regulação do parâmetro 290.</p> <p>1 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está clara (Pa. 131 = 1) ou escura (Pa. 131 = 0)</p> <p>2 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está escura (Pa. 131 = 1) ou clara (Pa. 131 = 0)</p> <p>3 = Sinal M11 liga-se apenas depois da fotocélula clara ou escura até ao final da costura</p> <p>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).</p> <p>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".</p> <p>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.</p> <p>7 = Sinal M11 emite-se, quando a posição do contador das horas de funcionamento (Pa. 177) atingir o valor monitorado (Pa. 217).</p> <p>8 = Sinal M11 emite-se, quando o bloqueio de marcha estiver activo.</p>		8	0	0	D/D
298 nSo	Sincronização de remate ligada/desligada		1	0	0	D/D
299 nrS	Velocidade para sincronização de remate	rpm	3000	200	400	D/D
300 AA1	<p>Transistores de potência seleccionáveis para sinal A1</p> <p>0 = Sem função</p> <p>1 = Sinal para saída M1</p> <p>2 = Sinal para saída M2</p> <p>3 = Sinal para saída M3</p> <p>4 = Sinal para saída M4</p> <p>5 = Sinal para saída M5</p> <p>6 = Sinal para saída M6</p> <p>7 = Sinal para saída M7</p> <p>8 = Sinal para saída M8</p> <p>9 = Sinal para saída M9</p> <p>10 = Sinal para saída M10</p> <p>11 = Sinal para saída M11</p> <p>12 = Sinal para saída VR</p>		12	0	0	D/D
301 So1	<p>Emissão do sinal A1</p> <p>0 = Sinal até ao fim de costura (consoante a regulação do parâmetro 320)</p> <p>1 = Sinal durante um determinado tempo</p> <p>2 = Sinal até ao fim de costura e ao parar do motor</p> <p>3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 309)</p> <p>4 = Sinal como função "puller"</p>		4	0	0	D/D
302 tr1	<p>Ponto de activação do sinal A1</p> <p>0 = Activação no início da costura</p> <p>1 = Activação do sinal ao detectar o tecido por fotocélula</p> <p>2 = Activação do sinal ao parar o motor no fim de costura</p> <p>3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura</p> <p>4 = Activação do sinal A1 só manual</p>		4	0	0	D/D

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
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	D/D
304 dt1	Tempo de retardamento até à activação do sinal A1	ms	2550	0	0	D/D
305 St1	Tempo de activação para sinal A1	ms	2550	0	0	D/D
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	D/D
307 A1	Sinal A1 activado/desactivado		1	0	0	D/D
308 dA1	Pontos de retardamento para sinal A1	pontos	999	0	0	D/D
309 cA1	Contagem de pontos para sinal A1	pontos	999	0	0	D/D
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	D/D
311 So2	Emissão do sinal A2 0 = Sinal até ao fim de costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim de 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	D/D
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 de costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura 4 = Activação do sinal A2 só manual		4	0	0	D/D
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	D/D
314 dt2	Tempo de retardamento até à activação do sinal A2	ms	2550	0	0	D/D
315 St2	Tempo de activação para sinal A2	ms	2550	0	0	D/D

		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 de costura
- LS-D = Fotocélula escura no início da costura
- NE = Fim de 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 de costura após contagem de pontos ou detecção do tecido por fotocélula
- 2) Fim de 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 a explicação das abreviaturas veja a página anterior!

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
316	nA2 0 = Velocidade determinada pelo pedal 1 = Velocidade limitada n9 2 = Velocidade limitada n11		2	0	0	D/D
317	A2 Sinal A2 activado/desactivado		1	0	0	D/D
318	dA2 Pontos de retardamento para sinal A2	pontos	999	0	0	D/D
319	cA2 Contagem de pontos para sinal A2	pontos	999	0	0	D/D
320	bP0 Ponto de desactivação dos sinais A1 e A2 0 = Os sinais funcionam até ao fim de costura 1 = Os sinais funcionam até o pedal estar na posição 0		1	0	0	D/D
321	Std Supressão da costura quando estão regulados 0 pontos 0 = Supressão desligada 1 = Supressão ligada		1	0	0	D/D
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	D/D
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	D/D
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	D/D

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.	
325	cti	Anular de todos os dados TEACH IN - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Pressionar tecla E - Introduzir parâmetro 325 - Pressionar tecla E - Introduzir 3112 - Pressionar tecla P - Aparece "deleted" no painel por pouco tempo e um breve sinal acústico é emitido - Pressionar tecla P – todos os programas TEACH IN serão anulados!				D/D	
326	EPE	O desligar das teclas P e E nos painéis de comando e da tecla P no comando 0 = Teclas P e E estão desligadas 1 = Tecla P está ligada e tecla E desligada 2 = Tecla P está desligada e tecla E ligada 3 = Teclas P e E estão ligadas	3	0	3	D/D	
327	EPm	O desligar das teclas + / - nos painéis de comando 0 = Teclas + e - desligadas 1 = Teclas + e - ligadas	1	0	1	D/D	
328	ob	O desligar das teclas E, +, - e >> no comando 0 = Teclas E, +, - e >> desligadas 1 = Teclas E, +, - e >> ligadas	1	0	1	D/D	
329	UGr	Funções da entrada "comutação da posição de base" 0 = Função desligada 1 = É regulada a posição de base 1 quando a entrada está activa. Estando a entrada inactiva, mantém-se efectiva a regulação no painel de comando ou no comando. 2 = É regulada a posição de base 2 quando a entrada está activa. Estando a entrada inactiva, mantém-se efectiva a regulação no painel de comando ou no comando. 3 = É regulada a posição de base 1 quando a entrada está activa. Estando a entrada inactiva, é regulada a posição de base 2. 4 = A posição de base altera-se cada vez que a tecla for premeida.	4	0	0	F/F	
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	D/D	
331	A1I	Sinal A1 invertido	1	0	0	D/D	
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	D/D	
336	A2I	Sinal A2 invertido	1	0	0	D/D	
340	1L	Limiar de comutação inferior da entrada IN1	%	100	0	30	F/F
341	1h	Limiar de comutação superior da entrada IN1	%	100	0	80	F/F
342	2L	Limiar de comutação inferior da entrada IN2	%	100	0	30	F/F
343	2h	Limiar de comutação superior da entrada IN2	%	100	0	80	F/F
344	3L	Limiar de comutação inferior da entrada IN3	%	100	0	30	F/F
345	3h	Limiar de comutação superior da entrada IN3	%	100	0	80	F/F
346	4L	Limiar de comutação inferior da entrada IN4	%	100	0	30	F/F
347	4h	Limiar de comutação superior da entrada IN4	%	100	0	80	F/F

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.	
348	5L	Limiar de comutação inferior da entrada IN5	%	100	0	30	F/F
349	5h	Limiar de comutação superior da entrada IN5	%	100	0	80	F/F
350	6L	Limiar de comutação inferior da entrada IN6	%	100	0	30	F/F
351	6h	Limiar de comutação superior da entrada IN6	%	100	0	80	F/F
352	7L	Limiar de comutação inferior da entrada IN7	%	100	0	30	F/F
353	7h	Limiar de comutação superior da entrada IN7	%	100	0	80	F/F
354	8L	Limiar de comutação inferior da entrada IN8	%	100	0	30	F/F
355	8h	Limiar de comutação superior da entrada IN8	%	100	0	80	F/F
356	9L	Limiar de comutação inferior da entrada IN9	%	100	0	30	F/F
357	9h	Limiar de comutação superior da entrada IN9	%	100	0	80	F/F
358	10L	Limiar de comutação inferior da entrada IN10	%	100	0	30	F/F
359	10h	Limiar de comutação superior da entrada IN10	%	100	0	80	F/F
360	11L	Limiar de comutação inferior da entrada LSM	%	100	0	50	F/F
361	11h	Limiar de comutação superior da entrada LSM	%	100	0	70	F/F
370	n2	Introdução directa da velocidade máxima	rpm	F-111	F-121	Indicação	F/F
371	SOP	Velocidade da deslocação para o ponto de referência	rpm	1000	70	100	F/F
372	dOP	Sentido de rotação da deslocação para o ponto de referência 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	0	F/F
373	MOP	Modo "deslocar-se para o ponto de referência" 0 = Marcha até a entrada estar activa 1 = Marcha até a entrada estar activa e de novo inactiva 2 = Marcha até a entrada estar activa e de novo inactiva, depois marcha para o ponto zero do motor		2	0	0	F/F
396	FSL	Velocidade previamente regulada através da frequência LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
399	cFP	Anular todos os dados do compilador (preciso introduzir código)					F/F
401	EEP	Memorização imediata de todos os dados alterados - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Pressionar tecla E - Introduzir parâmetro 401 - Pressionar tecla E - Colocar a indicação de 0 a 1 - Pressionar tecla E ou P - Todos os dados estão armazenados		1	0	0	D/D
436	An2	Activação da entrada analógica 2 (0 = inactiva, 1 = activa)		1	0	1	D/D
500	Sir	Chamada da função de instalação rápida SIR (ver descrição na página 9)					
510		Transferir as regulações dos parâmetros do comando para um memory stick					
511		Transferir as regulações dos parâmetros do memory stick para o comando					
512		Comparar as regulações dos parâmetros entre o comando e o memory stick					
513		Apagar o arquivo "regulações dos parâmetros" no memory stick					
514		Transferir os dados Array do comando para um memory stick					
515		Transferir os dados Array do memory stick para o comando					
516		Comparar os dados Array entre o comando e o memory stick					
517		Apagar o arquivo Array no memory stick					
518		Transferir o programa de costura do comando para um memory stick					
519		Transferir o programa de costura do memory stick para o comando					
520		Comparar o programa de costura entre o comando e o memory stick					
521		Apagar o arquivo de programa de costura no memory stick					
523		Transferir o programa do compilador do memory stick para o comando					

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.	
526	Transferir o software de comando do comando para um memory stick						
527	Transferir o software de comando do memory stick para o comando						
528	Comparar o software de comando entre o comando e o memory stick						
529	Apagar o arquivo de software de comando no memory stick						
550	in12	Seleção da função de entrada na tomada B22/3 para a entrada 12 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D	
551	in13	Seleção da função de entrada na tomada B22/3 para a entrada 13 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D	

Notas pessoais:

10 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820

Tiras de inserir para painel de comando V810

														1
										F1		F2		2
										F1				3
										F1		F2		4
										F1		F2		5
										F1		F2		6
										F1		F2		7
										F1		F2		8

KL2250b

Tiras de inserir para painel de comando V820

											F						1
											F		F1		F2		2
																	3
													F1		F2		4
													F1		F2		5
										1	2	F					6
																	7
										1	2	F					8
										1	2	F					9
										1	2	F					10

KL2250c

Aviso:
Ao alterar a regulação dos parâmetros 291 / 292 alteram-se também as funções de V810 / V820, à excepção das teclas de função F1 / F2, as quais são influenciadas pelos parâmetros 293 / 294.



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



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-MAIL: efkaus@bellsouth.net



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

V1(V1)-151008-F/F/F/F (406318 PT)