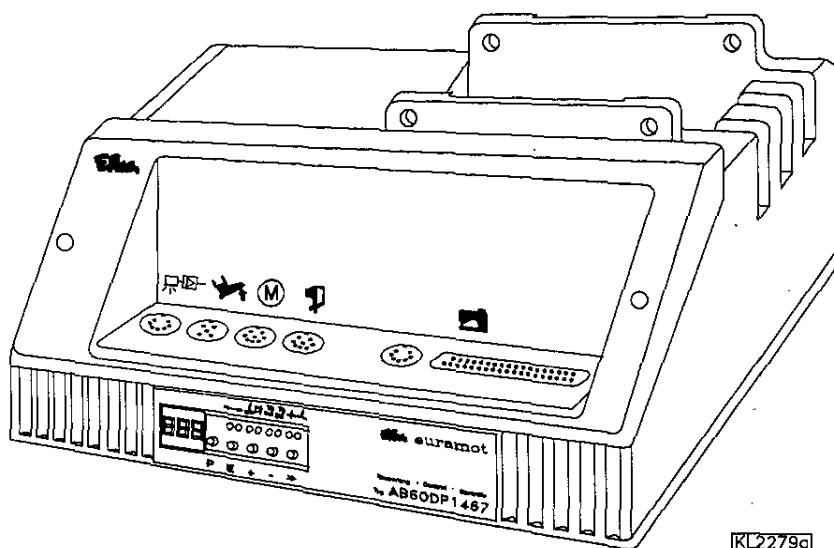


efka euramot

COMANDO

AB60D1467



LISTA DOS PARÂMETROS

ESQUEMA DE LIGAÇÕES
FLUXOGRAMAS DAS FUNÇÕES

No. 406253

português

efka

FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

efka

EFKA OF AMERICA INC.

efka

EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

Índice	Página
1. Tabela dos Cabos de Adaptação	1
2. Colocação em Serviço	2
3. Elementos de Comando e Conexões de Ficha	3
3.1 Posição no dispositivo de comando	3
3.2 Esquema de ligações	4
3.3 Cabos de adaptação	7
4. Fluxogramas das Funções	19
5. Lista dos Parâmetros	43
5.1 VALORES PREVIAMENTE REGULADOS DEPENDENTES DO MODO	43
5.2 NÍVEL DO OPERADOR	44
5.3 NÍVEL DO TÉCNICO	46
5.4 NÍVEL DO FORNECEDOR	52

1. Tabela dos Cabos de Adaptação

Regulação da sequência de funções mediante o parâmetro 290										
Modo	Denominação	Adaptador	Saídas					Entradas		
	Transistores de potência == >		FL ST2/35	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	ML ST2/32	in1 ST2/7	in3 ST2/6	in4 ST2/8
0	Ponto preso: p.ex. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310, EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	FA1 + FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	- - ML -	- - - -	NHT NHT - NHT	- - - FLEX EST
1	Ponto preso: p.ex. Singer (591, 211U, 212U)	1112824	FL	-	FA2	FW	-	NHT	-	-
2	Ponto preso: p.ex. Singer (212 UTT)	1112824	FL	-	FA	FSPL	-	NHT	-	-
3	Ponto preso: p.ex. Dürkopp-Adler (467)		FL	FA	FSPL	FW	ML	NHT	-	-
4	Ponto cadeia: Union Special (34000 e 36200 »a substituir US80A«) (CS100 e FS100)	1112865 1112905	FL FL	- -	FA-V FA-V	FW FW	ML ML	LSP LSP	LSP LSP	ENTK -
5	Ponto cadeia: decurso paralelo Yamato Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT) Brother (FD3 B257) Global (CB2803-56) Rimoldi (F27)	1112818 1113130 1112821 1112822 1112866 1113096	FL FL FL FL FL FL	FA FA FA FA - FW	- - FA FA - FAO	FW FW FW FW FA FAU	- ML - - - ML	LSP LSP LSP LSP LSP -	- - - ENTK - -	- - - - - -
6	Ponto cadeia: cortador de fita / tesoura rápida		FL	M1	AH1	AH2	ML	-	-	-
7	Corta e cose:		FL	M1	M2	AH	ML	-	-	-
8	Backlatch: Pegasus	1112827	-	PD < -1	PD > 1	-	-	LSP	N.AUTO	-
9	Backlatch: Yamato (ABT3) Backlatch: Yamato (ABT13)	1112826 1112898	- -	PD < -1 PD < -1	PD > 1 PD > 1	- -	- -	LSP LSP	N.AUTO N.AUTO	- -
10	Ponto preso: p.ex. Union Special (63900AMZ »a substituir US80A«)	1112823	FL	-	FA-V	FW	ML	-	-	-
11	Inversão do sentido de rotação do pedal na pos. -2		FL	DR-UK	PD = -2	ML	ML	N.POS	-	-
12	Inversão do sentido de rotação através da saída in3		FL	DR-UK	PD = 0	ML	ML	N.POS	DR-UK	-
13	Ponto preso; Pfaff (1425)	1113072	FL	FA	FSPL	FW	ML	NH	POS2	DB
14	Ponto preso; p.ex. Juki (5550-6) Juki (5550-7)	1112816 1113132	FL FL	FA1+2 FA1+2	- FZ	FW FW	- -	- -	- -	- -

Saídas:

FL	= Elevação do calcador
FA1	= Corte de linha pos. 1...1A
FA2	= Corte de linha pos. 1A...2
FA1 + 2	= Corte de linha pos. 1...2
FSPL	= Supressão da tensão da linha
FA-R/FA-V	= Corte de linha para trás/para a frente
ML	= Máquina em marcha
FW	= Limpa-linhas
AH/AH1/AH2	= Tesoura rápida/tesoura rápida 1 / 2
DR-UK	= Inversão do sentido de rotação
PD = 0	= Pedal na posição 0
PD = -2	= Posição do pedal -2
FAO	= Corte de linha superior
FAU	= Corte de linha inferior
FZ	= Retira-linhas
PD > 1	= Posições do pedal 1...12
PD < -1	= Posições do pedal -1 / -2

Entradas:

NHT	= Agulha em cima / em baixo
EST	= Ponto singular
FLEX	= Elevação externa do calcador
N.POS	= Velocidade de posicionamento
N.AUTO	= Velocidade automática
LSP	= Bloqueio de marcha
DR-UK	= Inversão do sentido de rotação
NH	= Agulha em cima
POS2	= Marcha à posição 2
DB	= Limitação de velocidade n12
ENTK	= Libertar da cadeia

Explicação das abreviaturas na página 1 e no capítulo "Fluxogramas das Funções"

2. Colocação em Serviço

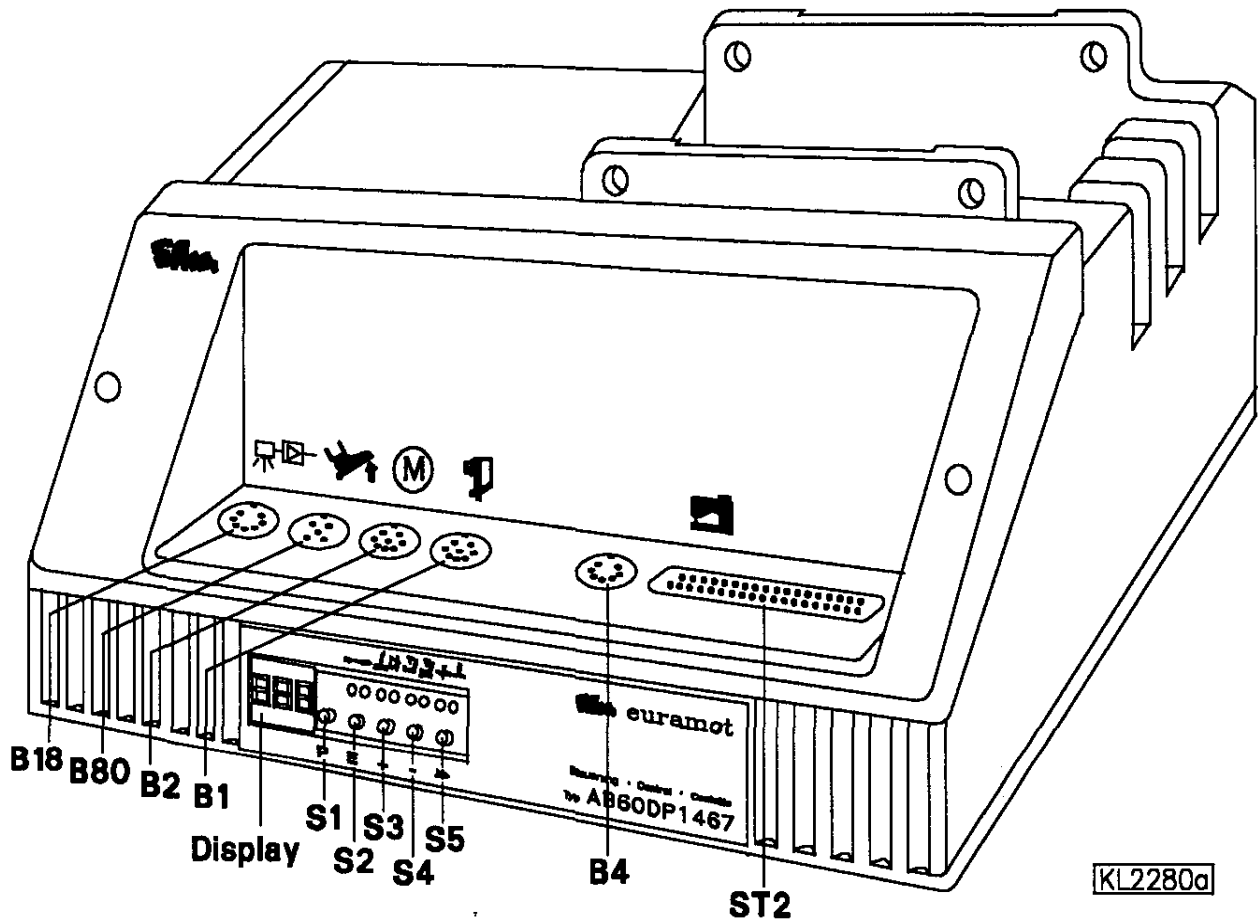
Antes de colocar em serviço é favor verificar:

- a montagem correcta do motor, do posicionador e dos acessórios
 - a regulação correcta do sentido de rotação do motor mediante o parâmetro 161
 - a selecção correcta do processo de corte mediante o parâmetro 290
 - a selecção correcta das funções das teclas (entradas) mediante os parâmetros 240...249
 - 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 das posições
 - a regulação dos restantes parâmetros importantes
- que é efectuada a operação de coser para que os valores regulados sejam armazenados

Para pormenores veja as instruções de serviço!

3. Elementos de Comando e Conexões de Ficha

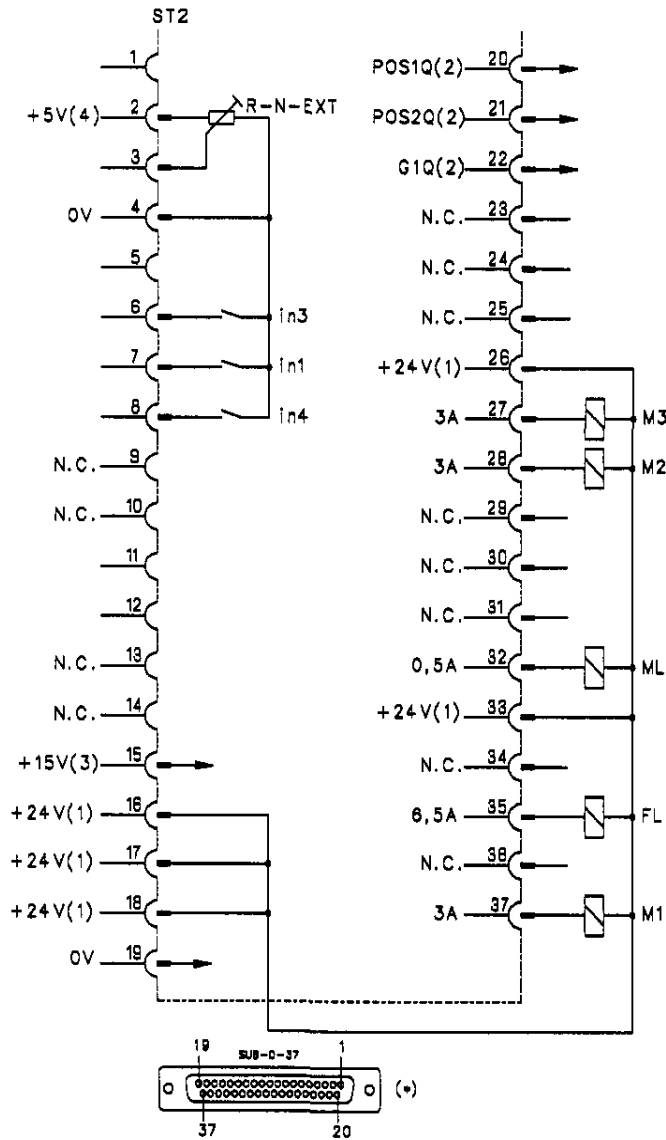
3.1 Posição no dispositivo de comando



- | | |
|---------|--|
| B1 | - Posicionador |
| B2 | - Comutador para o motor de corrente contínua |
| B4 | - Entradas para teclas |
| B18 | - Módulo de fotocélula |
| B80 | - Regulador de velocidade |
| ST2 | - Entradas e saídas para electroímanes / válvulas electromagnéticas / indicadores / teclas e interruptores |
| S1..S5 | - Teclas para programação e seleção das funções |
| Display | - Indicador de 3 cifras |

3.2 Esquema de ligações

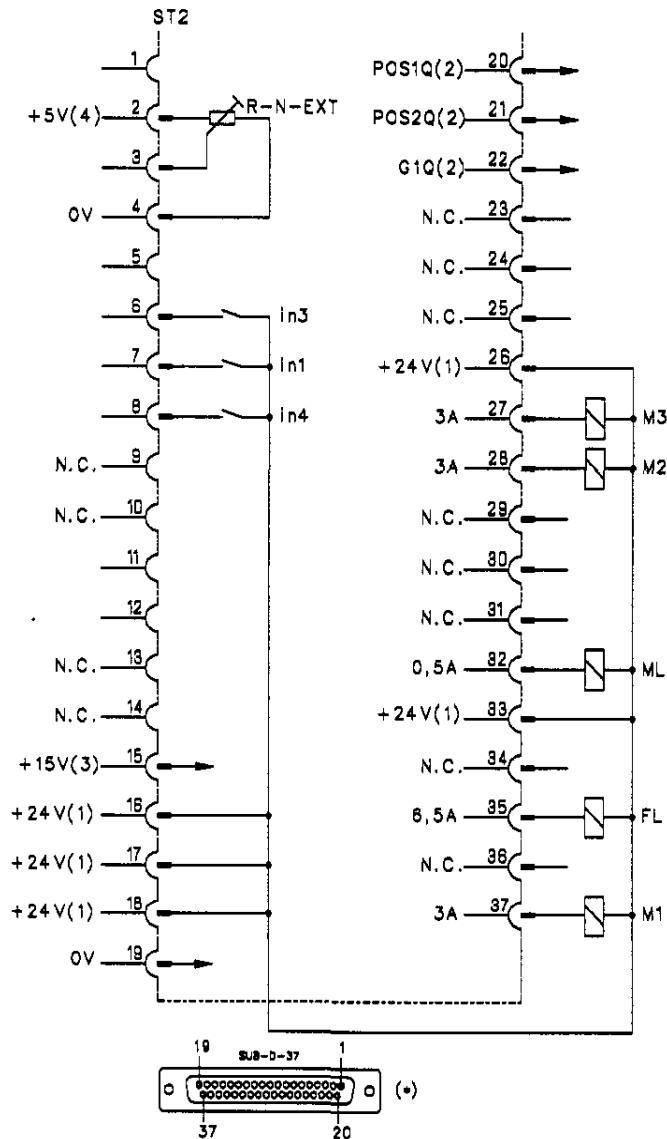
Saídas comutadas para 0V



Atenção!
 Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 70VA em carga constante!

- | | | | | | |
|---------|---|----|------------------------|------|-----------------------|
| in1 | - Entrada 1 | M1 | - Saída 1 | POS1 | - Posição 1 |
| in2 | - Entrada 2 | M2 | - Saída 2 | POS2 | - Posição 2 |
| in3 | - Entrada 3 | M3 | - Saída 3 | GEN | - Impulsos do gerador |
| in4 | - Entrada 4 | FL | - Elevação do calçador | | |
| R-N-EXT | - Potenciômetro externo para limitação da velocidade (50kΩ) | ML | - Máquina em marcha | | |

Saídas comutadas para +24V



811167

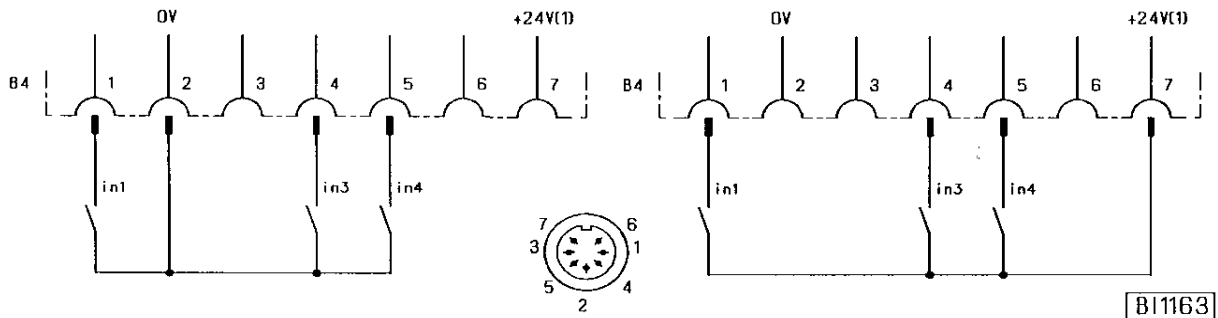
**Atenção!**

Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 70VA em carga constante!

- 1) Tensão nominal 24V, tensão de marcha em vazio ao máx. 36V
 - 2) Saída do transistor com colector aberto (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

Saídas comutadas para 0V

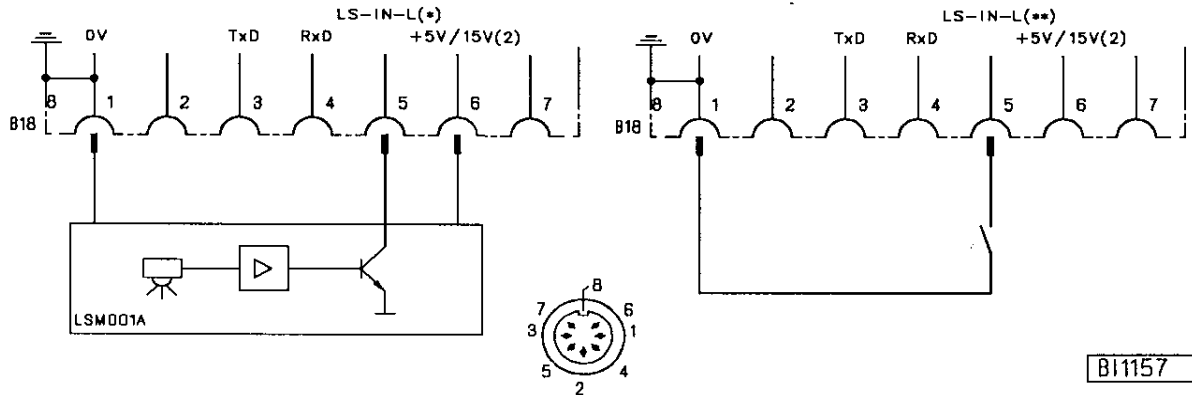
Saídas comutadas para +24V



BI1163

- in1 - Entrada 1
- in3 - Entrada 3
- in4 - Entrada 4

Para todas as entradas in1, in3 e in4 nas tomadas ST2 e B4, é possível seleccionar as funções para as teclas mediante os parâmetros 240, 242 e 243.

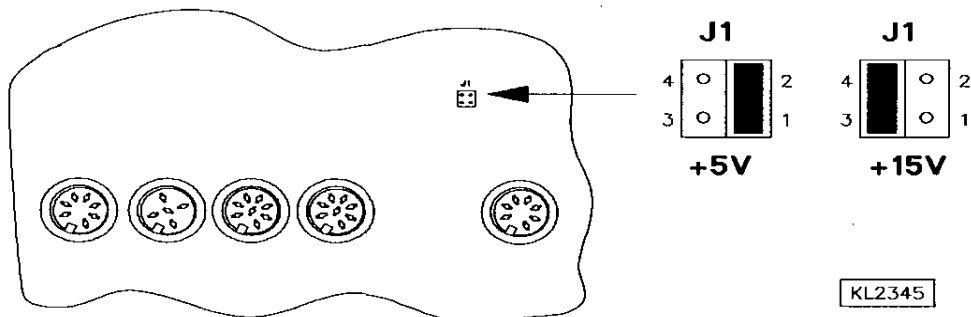


BI1157

LSM001A - Módulo de fotocélula de reflexo

- * - Parâmetro 239 = 0 => Função da fotocélula seleccionada (reconhecida quando comutada para 0V)
- ** - Parâmetro 239 = 1...28 => Diversas funções de entrada são possíveis na tomada B18/5

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



1) Tensão nominal 24V, tensão de marcha em vazio ao máx. 36V
 2) Tensão nominal +5V, 100 mA (reconectável para +15V, 100mA)

3.3 Cabos de adaptação

Aviso

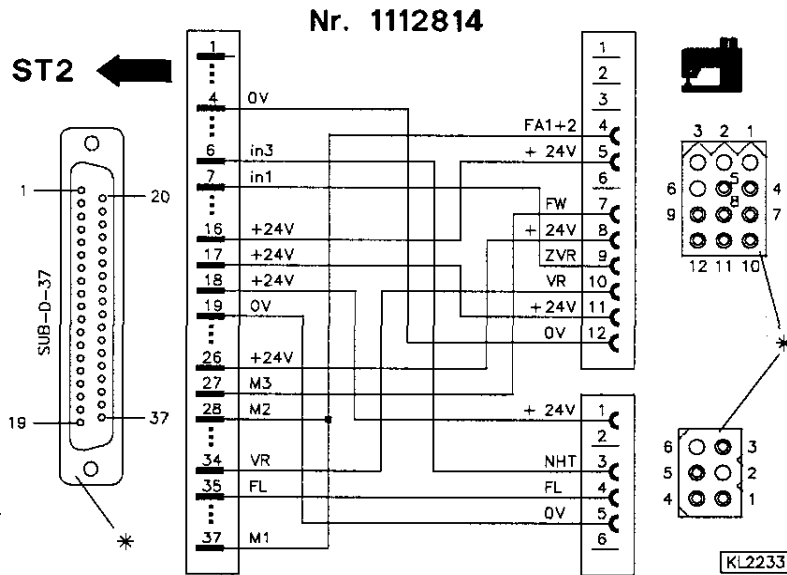
Os seguintes cabos de adaptação contêm conexões não utilizadas pelo comando AB60D. Ver o capítulo Esquema de ligações das tomadas ST2 e B4 para comparar as entradas e/ou saídas activas.

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

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha
entrada in3

= > parâmetro 290 = 0
=> parâmetro 242 = 1

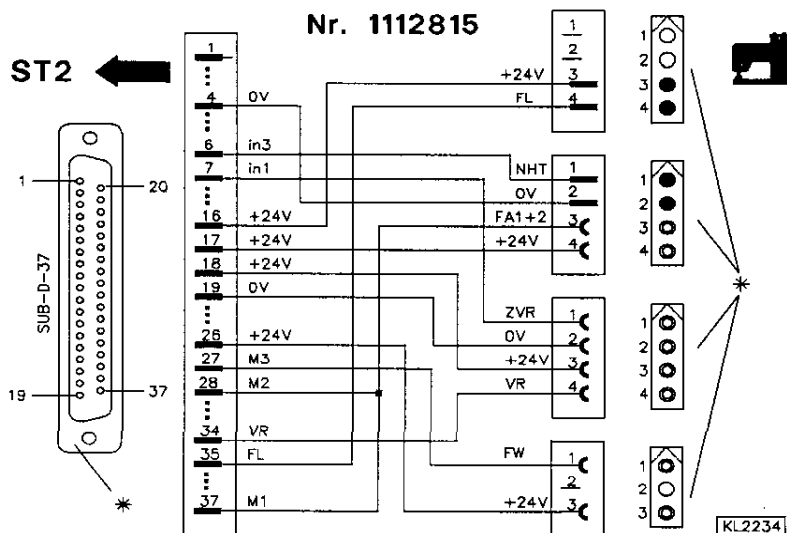


Cabo de adaptação para AISIN classes AD3XX, AD158, 3310 e EK1

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha
entrada in3

= > parâmetro 290 = 0
=> parâmetro 242 = 1



*) Perspectiva:

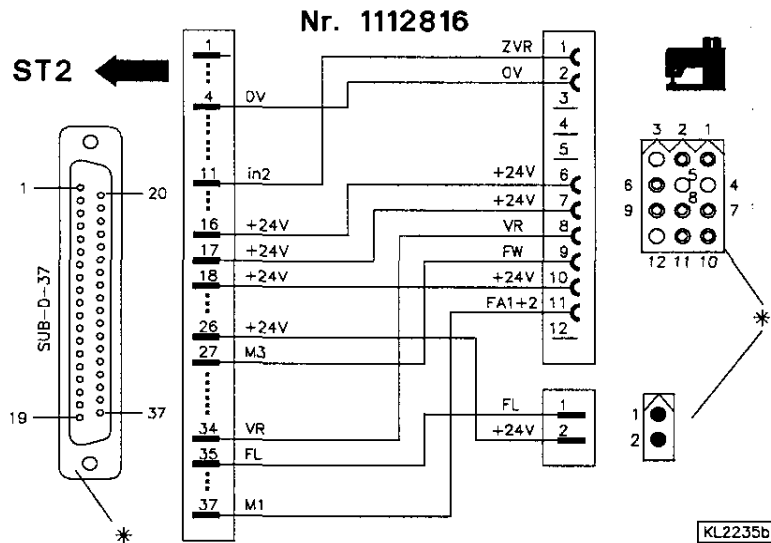
Lado de soldadura da ficha de 37 pólos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representadas do lado dos pinos (vista de frente)

Aviso

Os cabos de adaptação 1112816 e 1113132 podem ser utilizados apenas para sinais com elevação do calcador e corte de linha. O remate manual é apenas possível comutando uma das saídas M1...M3 mediante o parâmetro correspondente e ligando a tecla a uma das entradas in1, in3 ou in4 directamente à ficha de 37 pinos. **A entrada in2 não está ligada!**

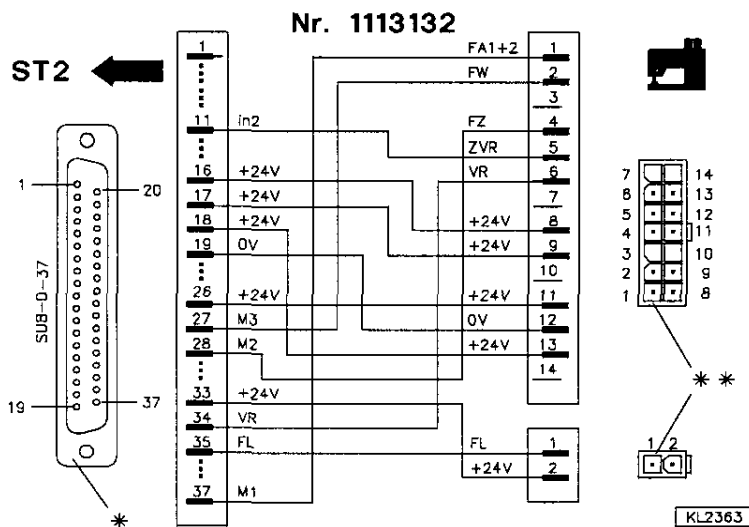
Cabo de adaptação para JUKI classe 5550-6

Regulação da sequência das funções modo corte de linha => parâmetro 290 = 14



Cabo de adaptação para JUKI classe 5550-7

Regulação da sequência das funções modo corte de linha => parâmetro 290 = 14

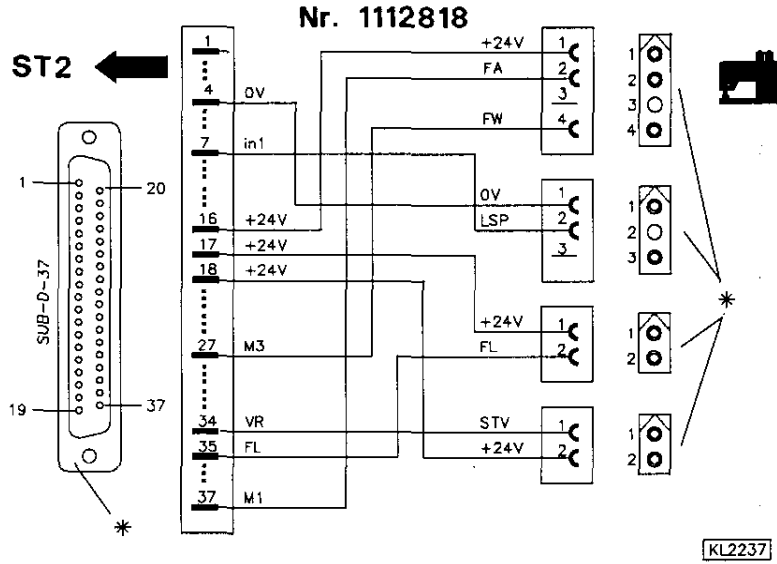


*) Perspectiva: Lado de soldadura da ficha de 37 pólos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representadas do lado dos pinos (vista de frente).

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

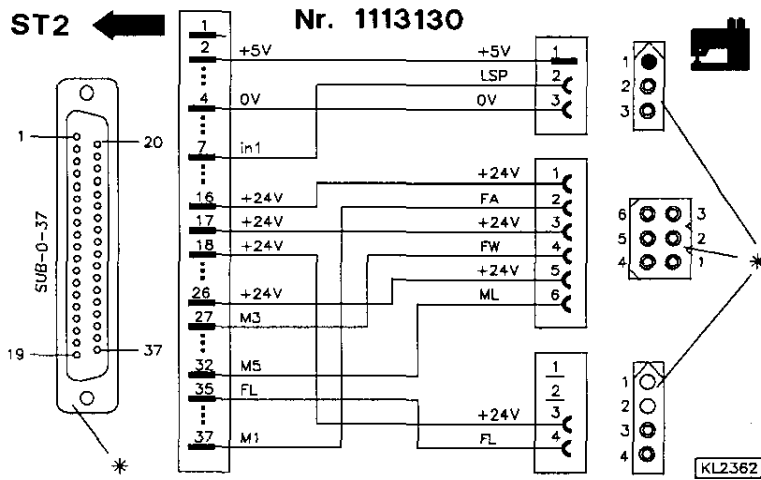
Cabo de adaptação para máquinas de ponto cadeia YAMATO

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



Cabo de adaptação para KANSAI classe RX9803

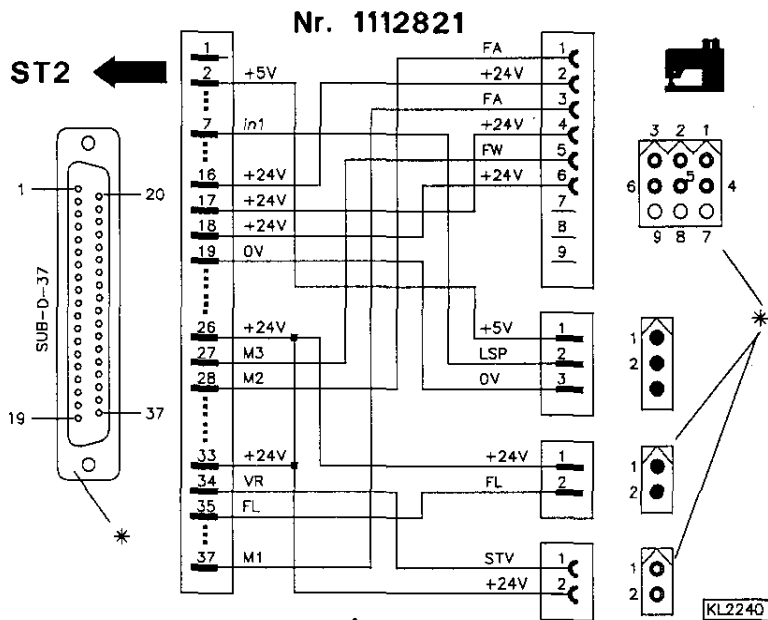
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1	=> parâmetro 240 = 7



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

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

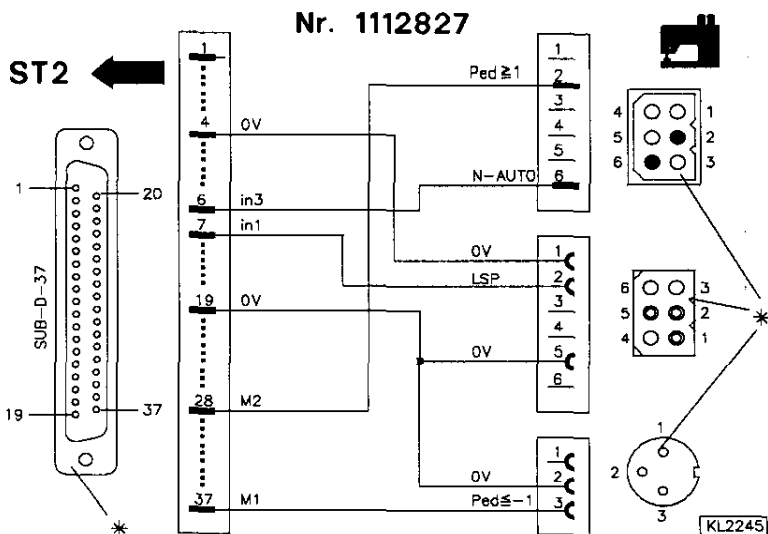
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1	=> parâmetro 240 = 7



ATENÇÃO! Ao utilizar este cabo de adaptação numa máquina Pegasus, há que retirar da máquina o cabo de 9 pinos nº 742373-91.

Cabo de adaptação para máquinas "backlatch" PEGASUS

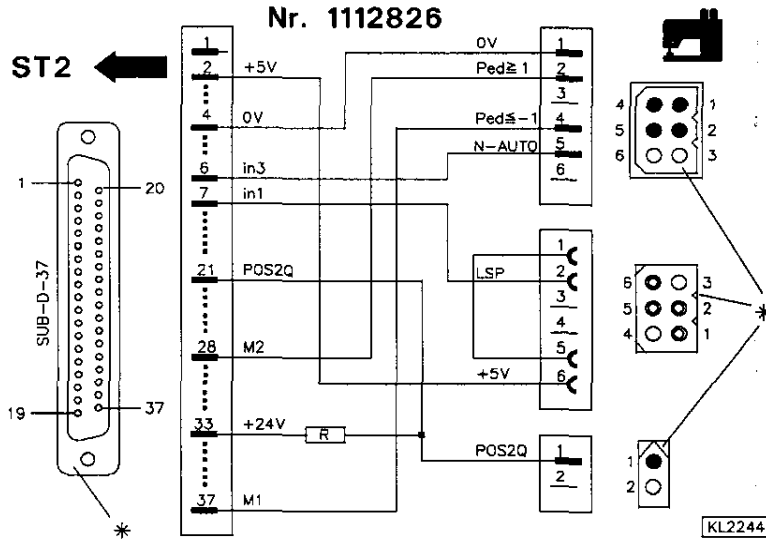
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 8
Regulação das funções de tecla	entrada in1	=> parâmetro 240 = 6
	entrada in3	=> parâmetro 242 = 10



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

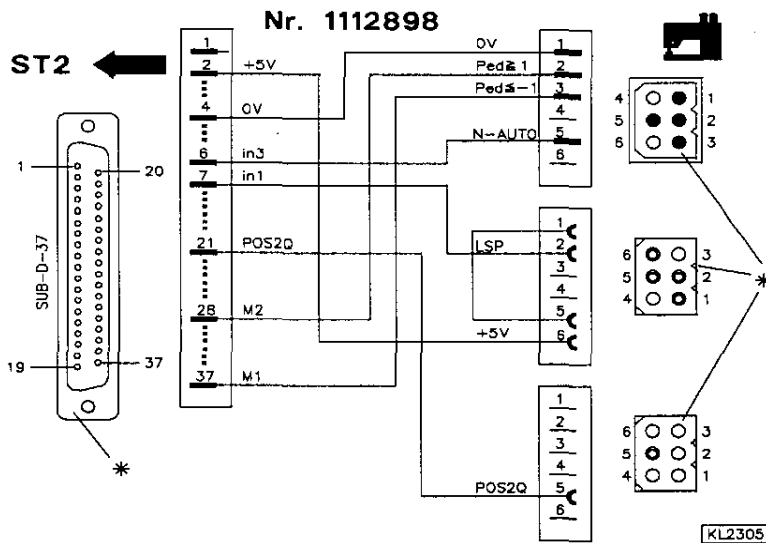
Cabo de adaptação para máquinas "backlatch" YAMATO classe ABT3

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 9
Regulação das funções de tecla	entrada in1	=> parâmetro 240 = 6
	entrada in3	=> parâmetro 242 = 10



Cabo de adaptação para máquinas "backlatch" YAMATO classe ABT13

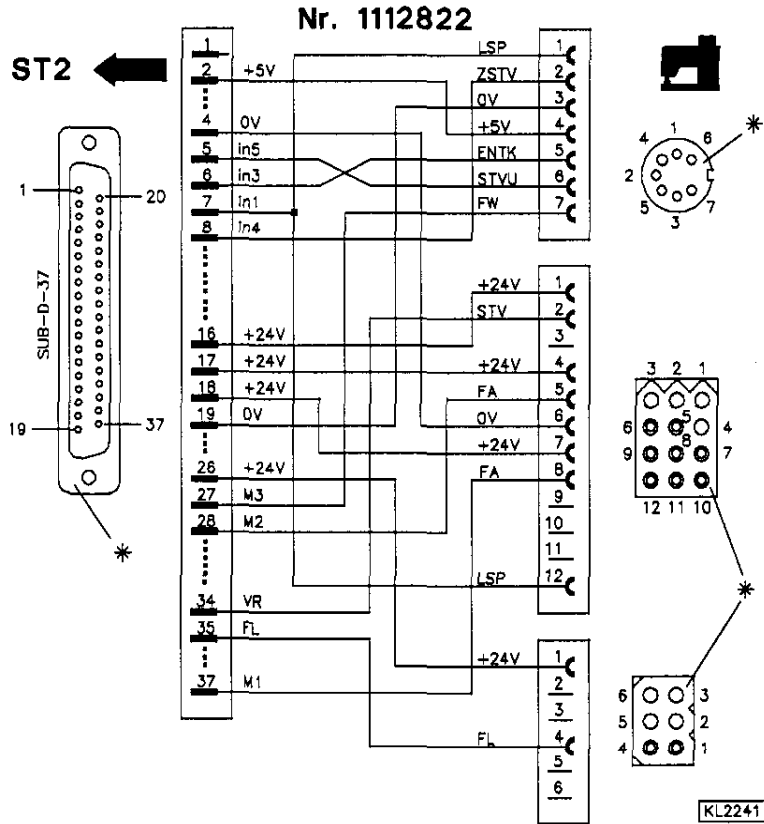
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 9
Regulação das funções de tecla	entrada in1	=> parâmetro 240 = 6
	entrada in3	=> parâmetro 242 = 10



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

Cabo de adaptação para BROTHER classe FD3 B257

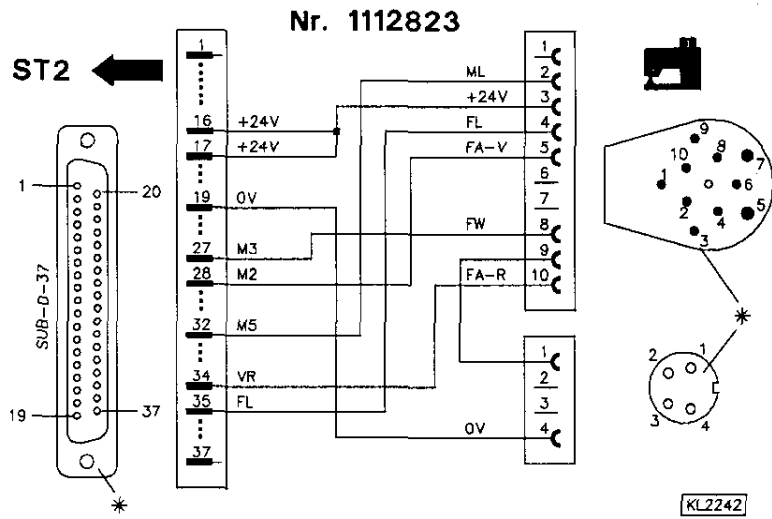
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 5
Regulação das funções de tecla	entrada in1	=> parâmetro 240 = 7
	entrada in3	=> parâmetro 242 = 18



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

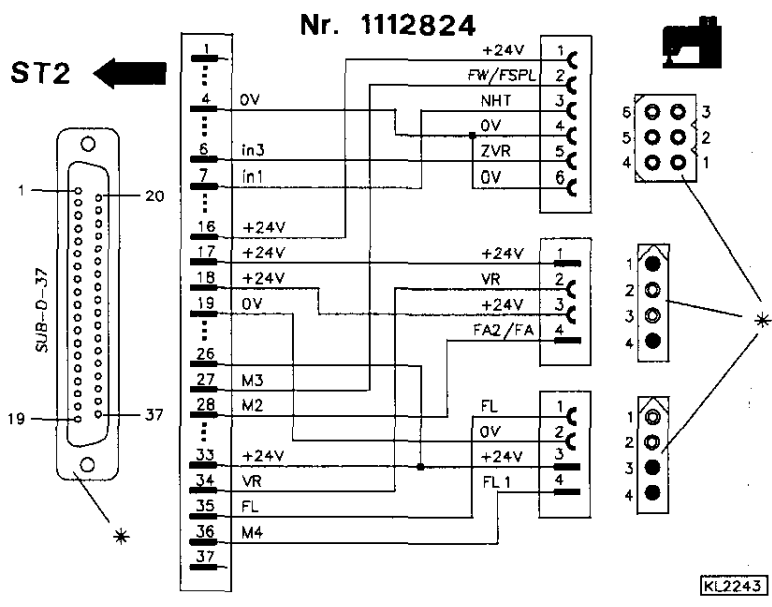
Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classe 63900AMZ

Regulação da sequência das funções modo corte de linha => parâmetro 290 = 10



Cabo de adaptação para SINGER classes 211, 212 e 591

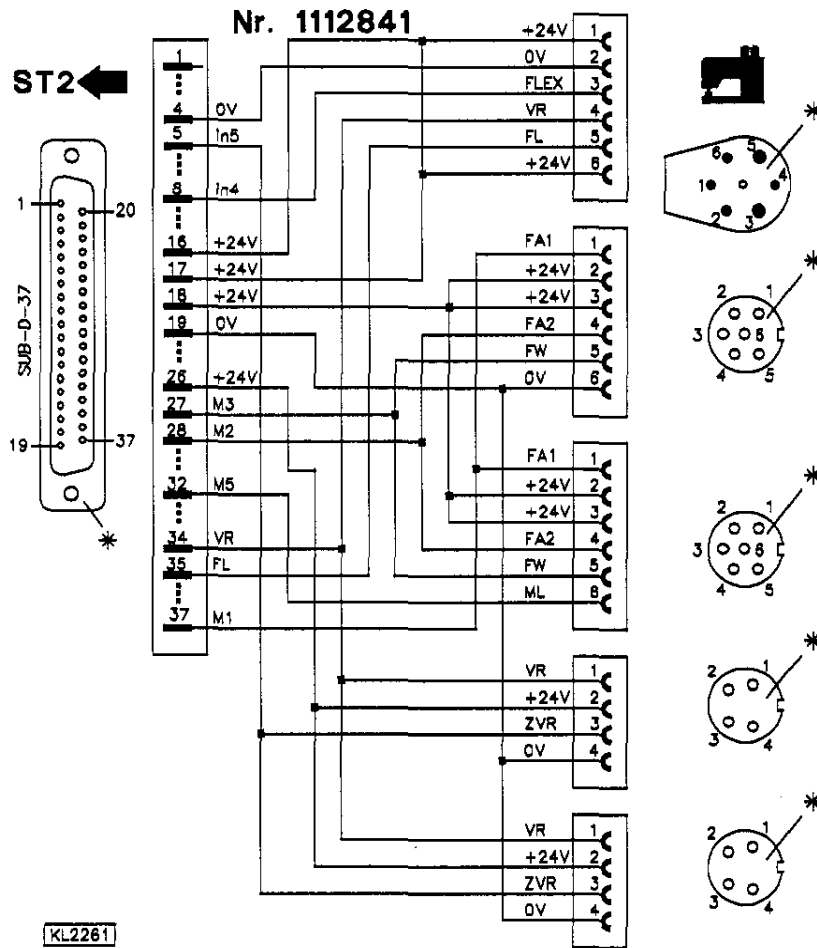
Regulação da sequência das funções (Singer cl. 591, 211U, 212U) modo corte de linha => parâmetro 290 = 1
 Regulação da sequência das funções (Singer cl. 212UTT) modo corte de linha => parâmetro 290 = 2
 Regulação das funções de tecla entrada in1 => parâmetro 240 = 1



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

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

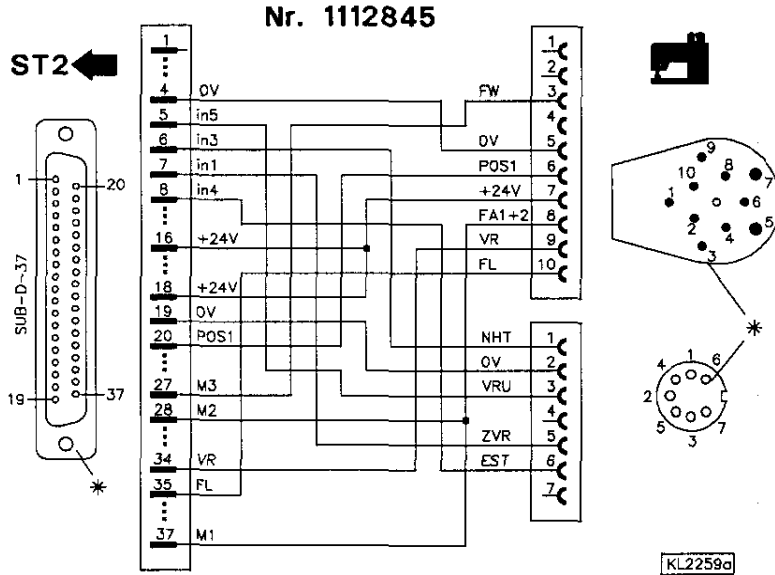
Regulação da seqüência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 0
Regulação das funções de tecla	entrada in4	=> parâmetro 243 = 12



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

Cabo de adaptação para DÜRKOPP ADLER classes 210, 270

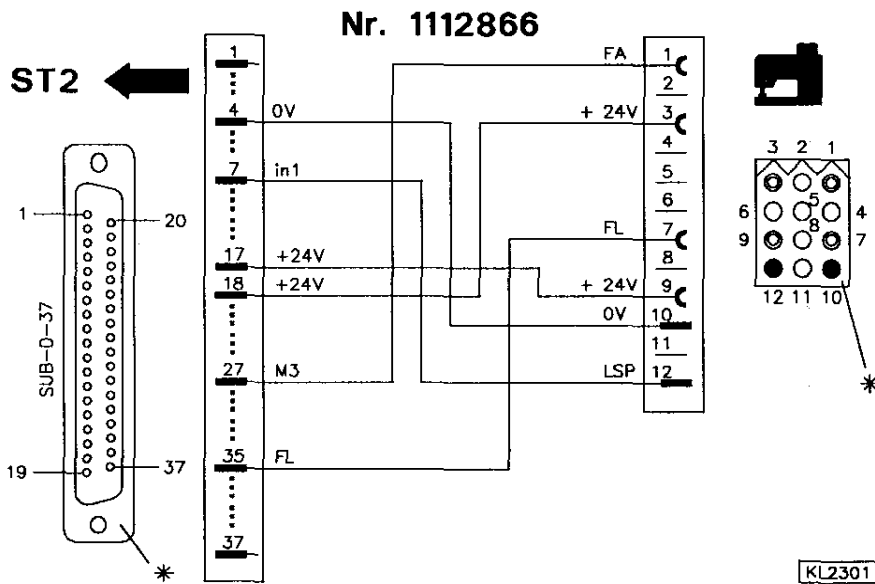
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 0
Regulação das funções de tecla	entrada in3	=> parâmetro 242 = 1
	entrada in4	=> parâmetro 243 = 3



Aviso: O jogo de teclas Dürkopp Adler pode ser ligado directamente à tomada B4 do comando e as funções de entrada correspondentes podem ser seleccionadas com os parâmetros 240/242/243.

Cabo de adaptação para GLOBAL classe CB2803-56

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

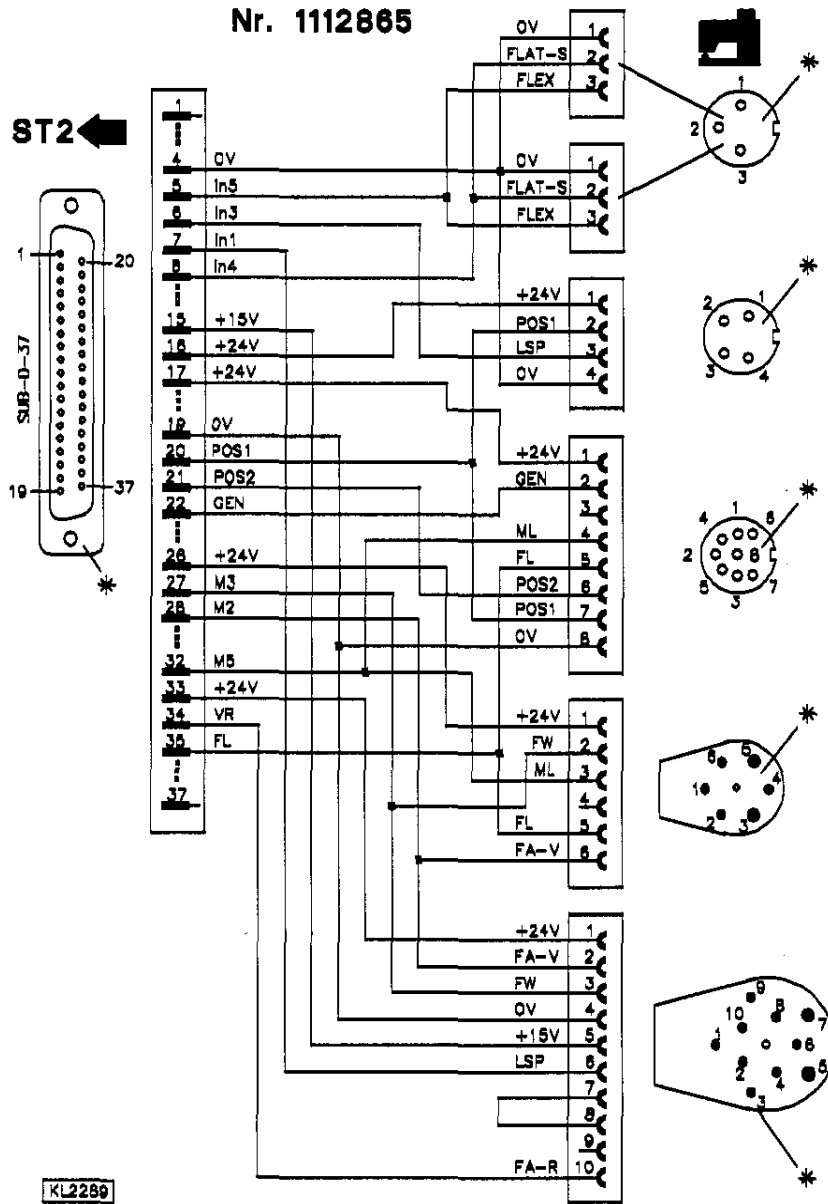


*) Perspectiva:

Lado de soldadura da ficha de 37 pólos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representadas do lado dos pinos (vista de frente) e de soldadura resp.

Cabo de adaptação para Union Special classes 34000 e 36200

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	= > parâmetro 290 = 4
Regulação das funções de tecla	entrada in1	= > parâmetro 240 = 6
	entrada in3	= > parâmetro 242 = 6
	entrada in4	= > parâmetro 243 = 18

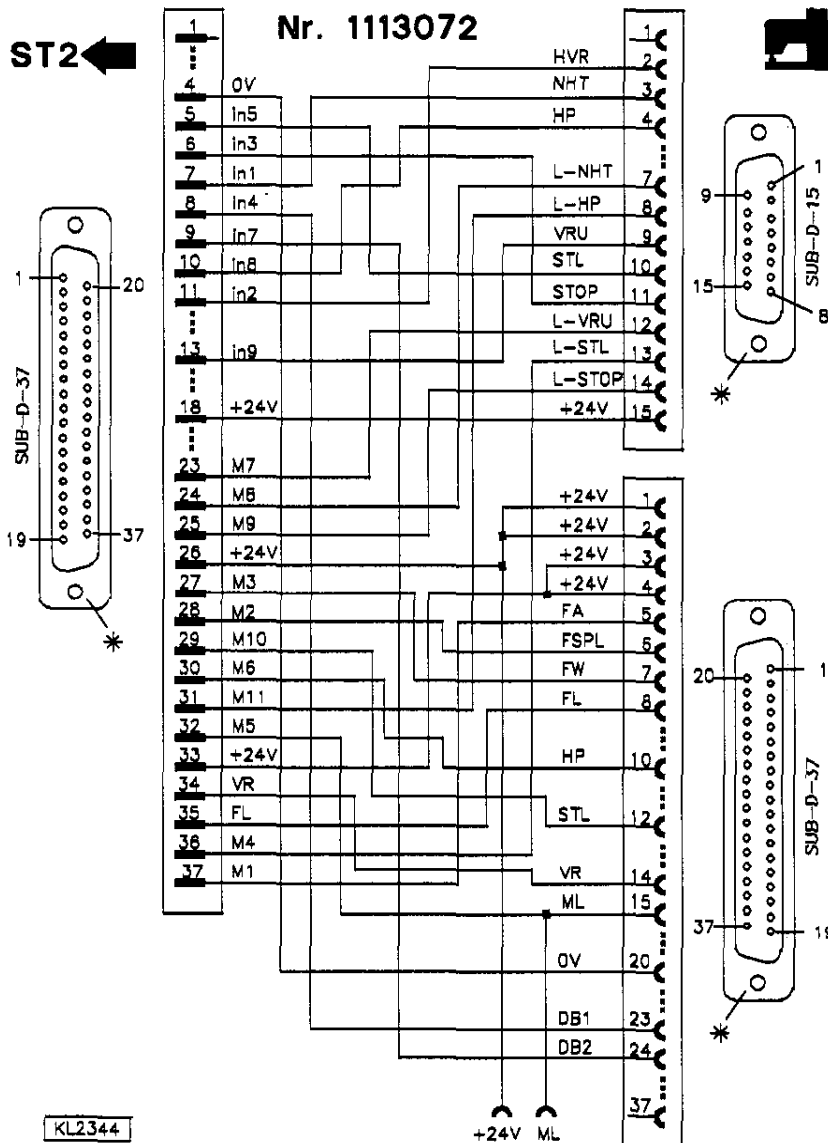


- in1 = Entrada bloqueio de marcha para sensor de segurança do dispositivo de corte de linha
- in3 = Entrada bloqueio de marcha para detector de linha
- in4 = Entrada libertar da cadeia corresponde à função flatseamer (FLAT-S)

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

Cabo de adaptação para PFAFF classe 1425

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	= > parâmetro 290 = 13
Regulação das funções de tecla	entrada in1	= > parâmetro 240 = 2
	entrada in3	= > parâmetro 242 = 24
	entrada in4	= > parâmetro 243 = 11



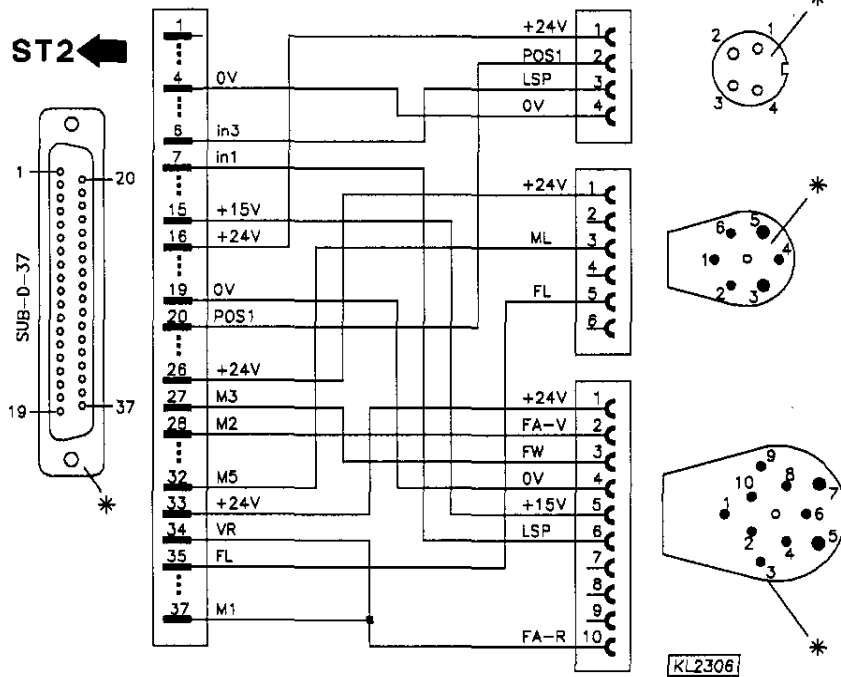
- in1 = Entrada agulha em cima
- in3 = Entrada agulha move-se da posição 1 à posição 2
- in4 = Entrada limitação da velocidade n12 com pedal

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

Cabo de adaptação para Union Special classes CS100 e FS100

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

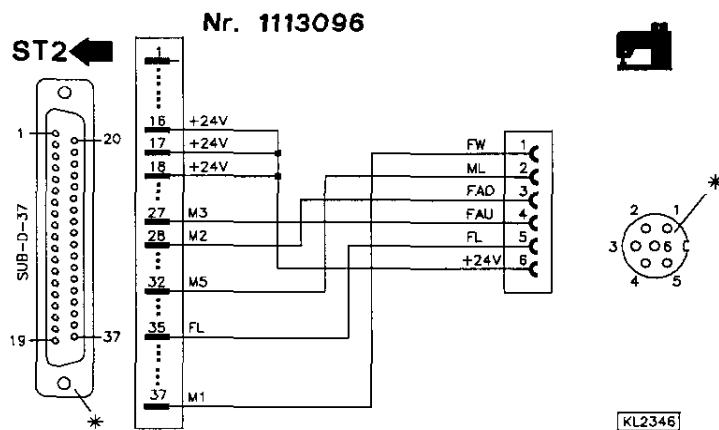
Nr. 1112905



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 RIMOLDI classe F27

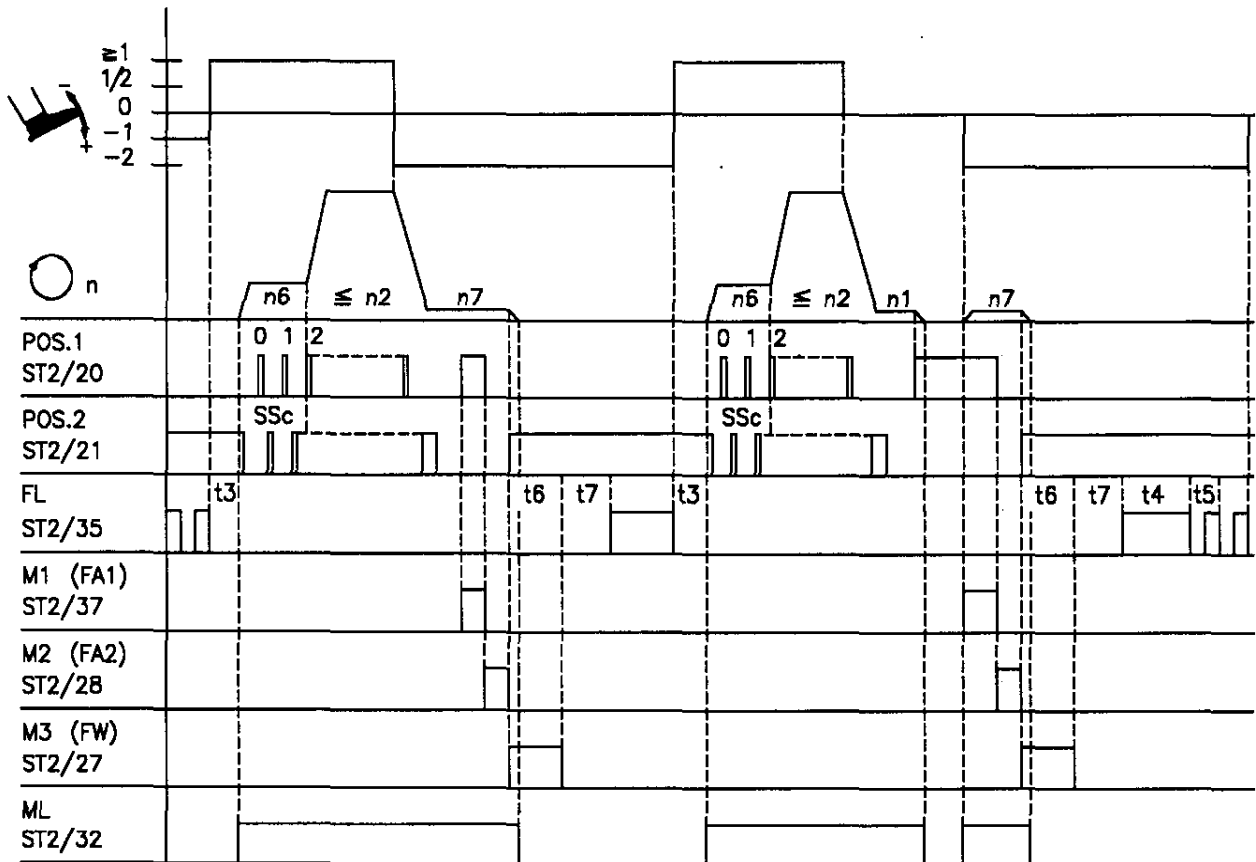
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	=> parâmetro 290 = 5
------------------------------------	---------------------	----------------------



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

4. Fluxogramas das Funções

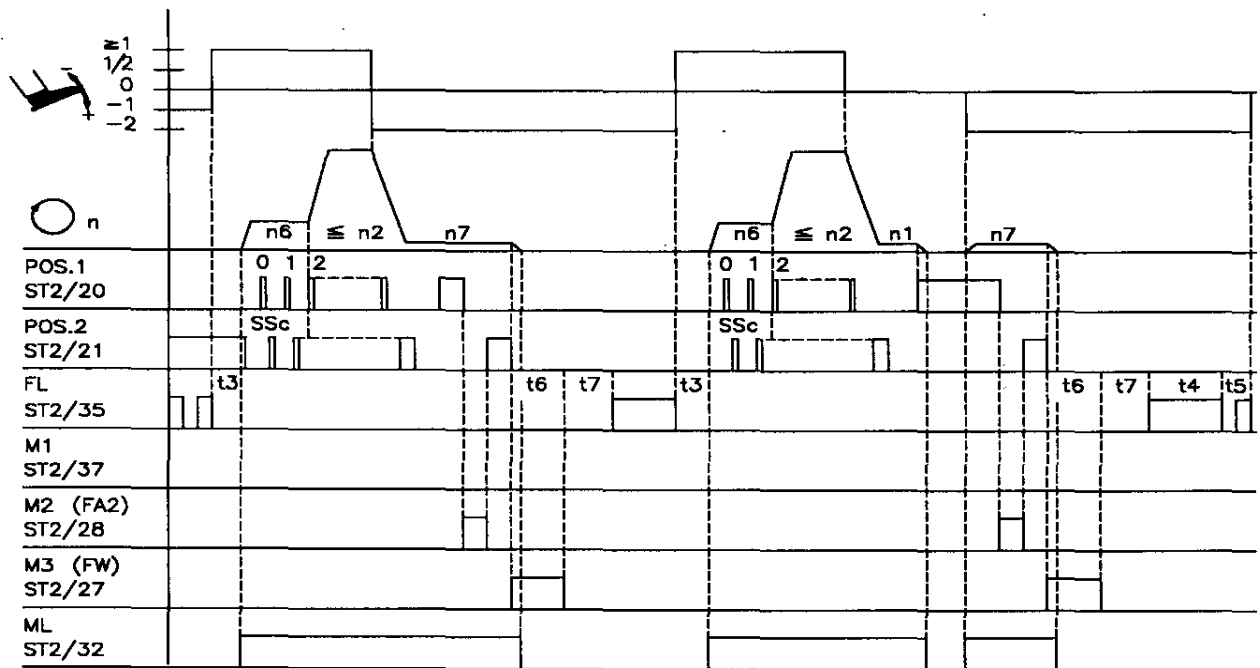
Modo 0 (ponto preso)



0251/MODE-0

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 0 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados Sinal M1 corte de linha pos. 1...pos. 1A	290 = 0 145 = OFF	Tecla S2 Tecla S3
n1 n2 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 115 116	
t3 t4 t5 t6 t7 SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Tempo de activação do limpa-linhas Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas Pontos do arranque suave	202 203 204 205 206 100	

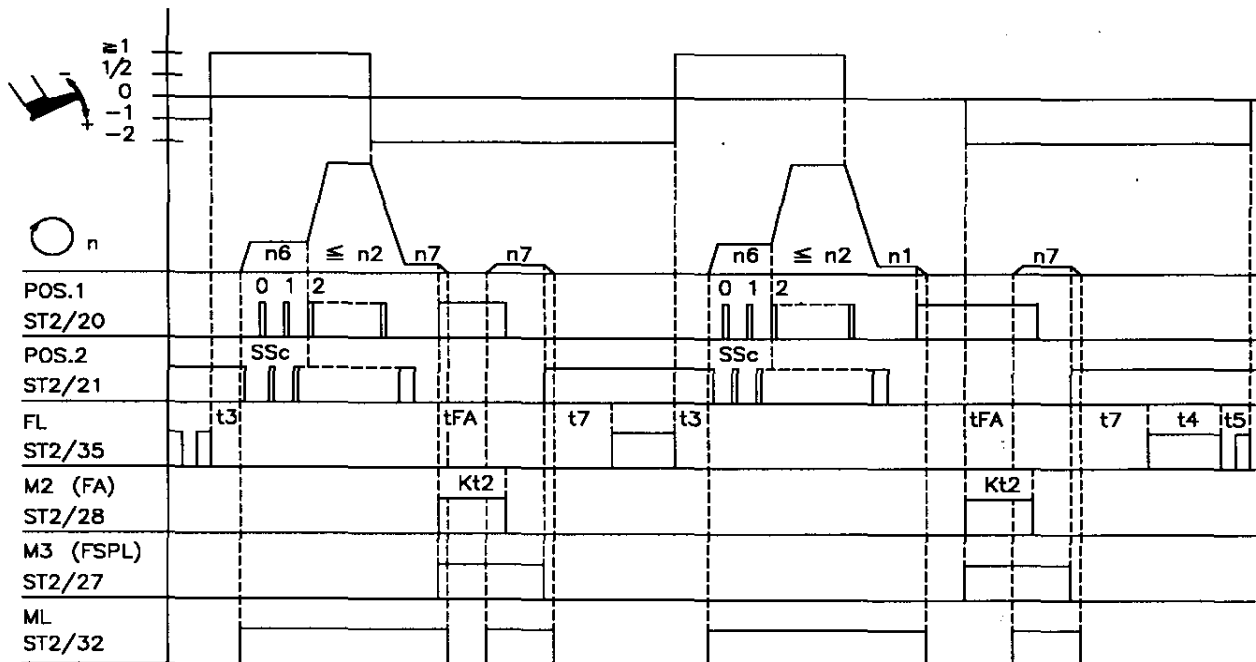
Modo 1 (ponto preso)



0251/MODE-1

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 1 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados	290 = 1	Tecla S2 Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n6	Velocidade do arranque suave	115	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205	
t7	Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas	206	
SSc	Pontos do arranque suave	100	

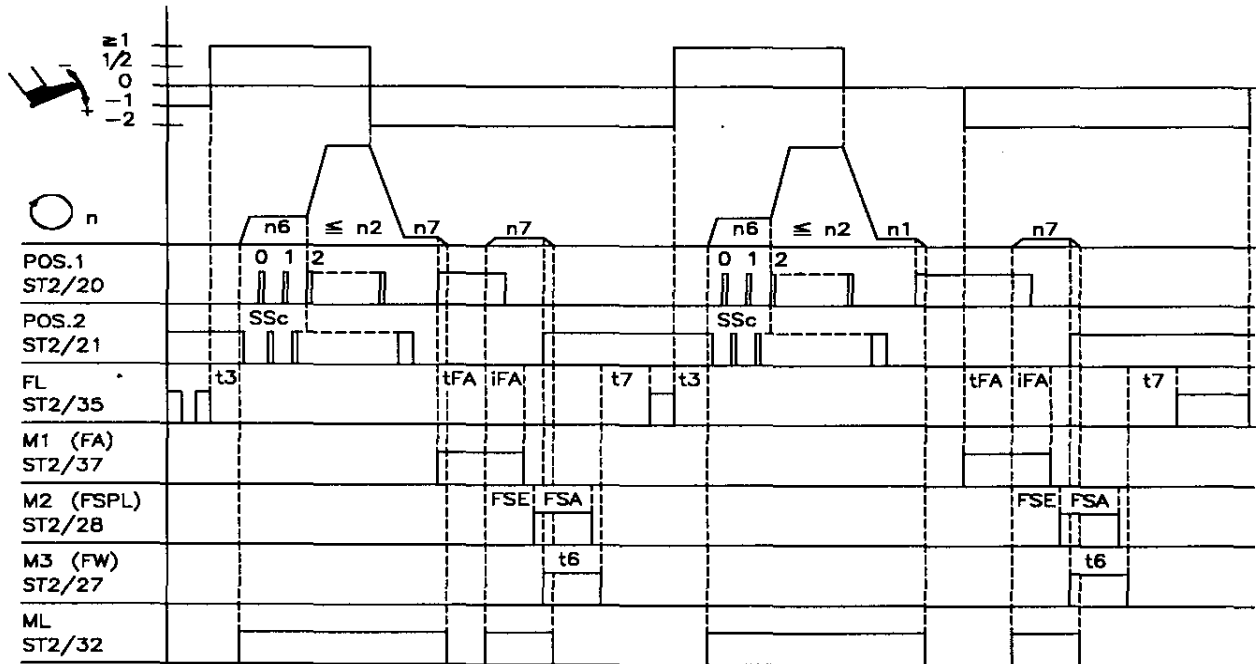
Modo 2 (ponto preso)



0251/MODE-2

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 2 Arranque suave ligado Corte de linha ligado	290 = 2	Tecla S2 Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n6	Velocidade do arranque suave	115	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205	
t7	Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas	206	
tFA	Tempo de paragem do cortador de linha	253	
kt2	Tempo de activação saída M1	283	
SSc	Pontos do arranque suave	100	

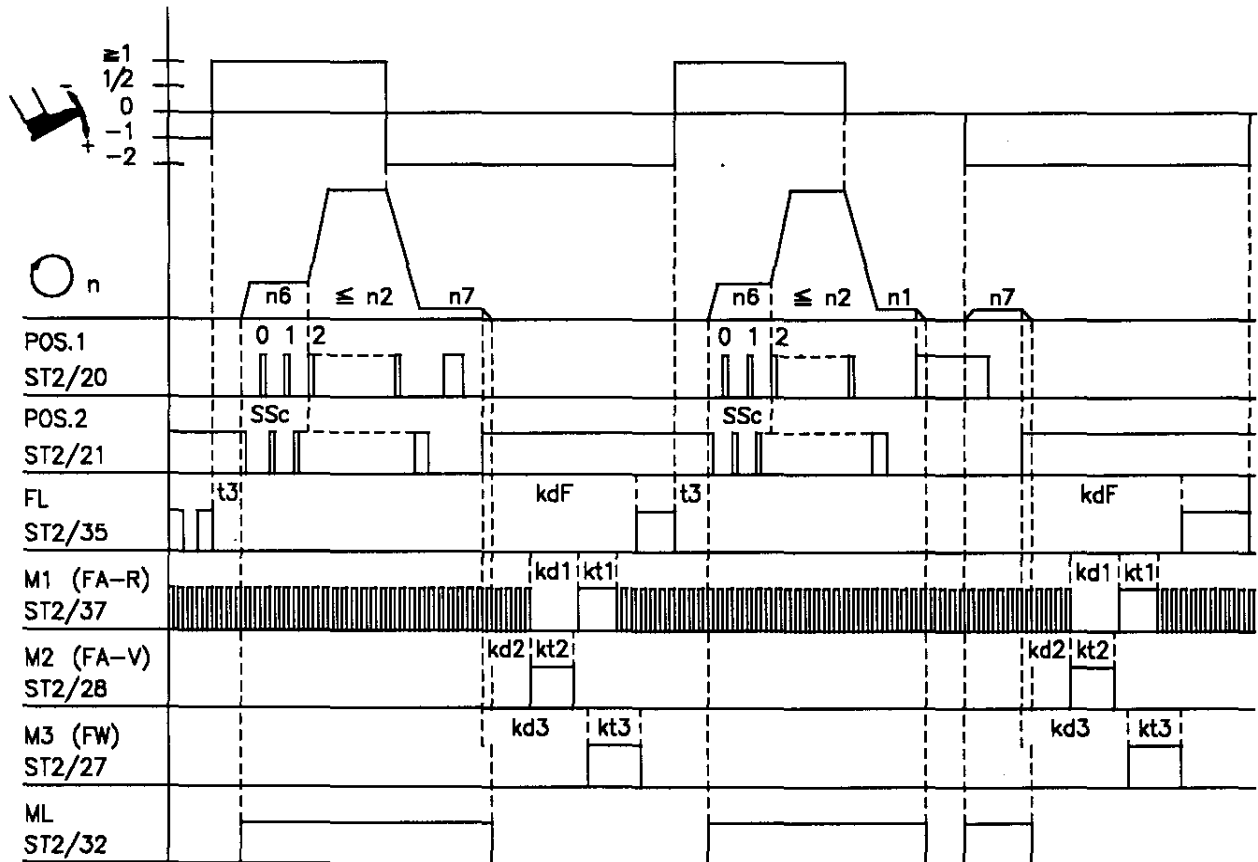
Modo 3 (ponto preso)



0251/MODE-3

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 3 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados	290 = 3	Tecla S2 Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n6	Velocidade do arranque suave	115	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205	
t7	Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas	206	
iFA	Ângulo de activação do cortador de linha	250	
FSA	Atraso na desactivação da supressão da tensão da linha	251	
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252	
tFA	Tempo de paragem do cortador de linha	253	
SSc	Pontos do arranque suave	100	

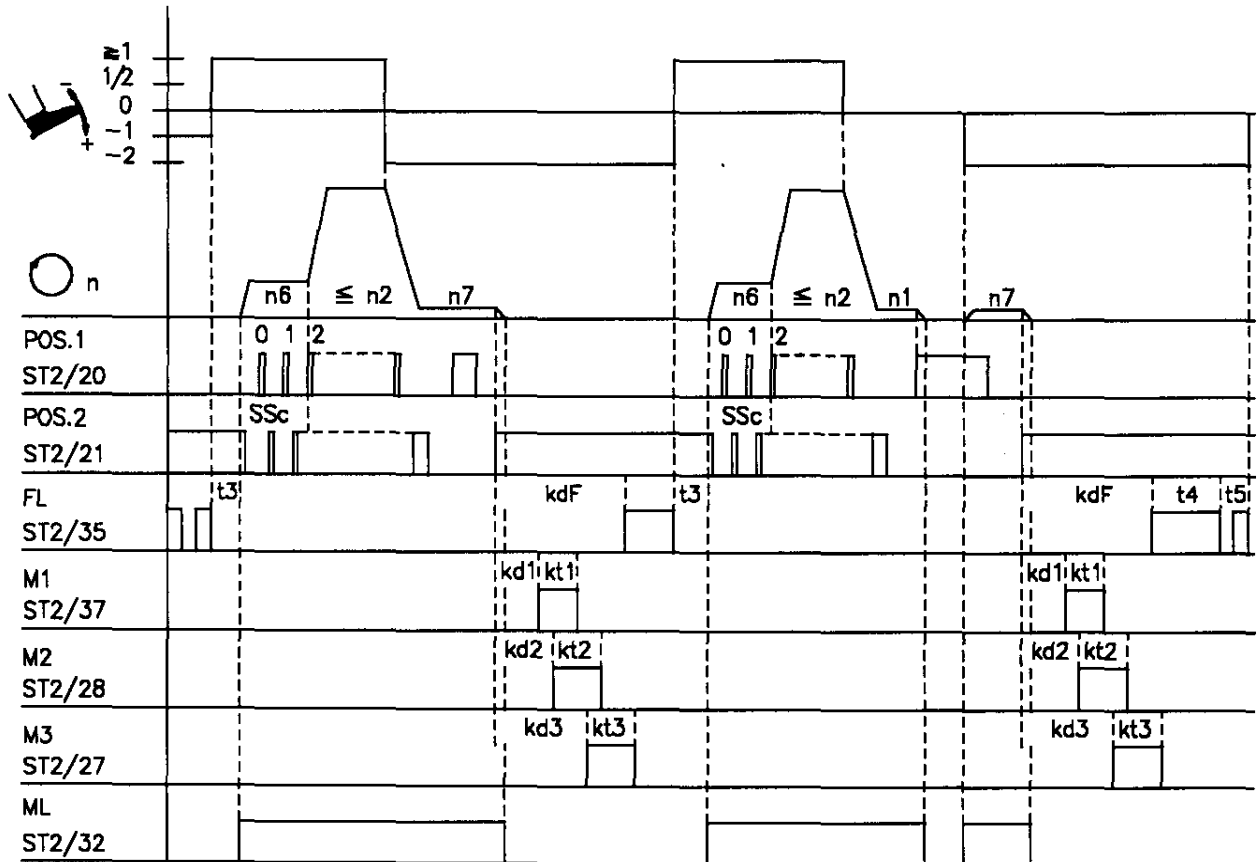
Modo 4 (ponto cadeia)



0251/MODE-4

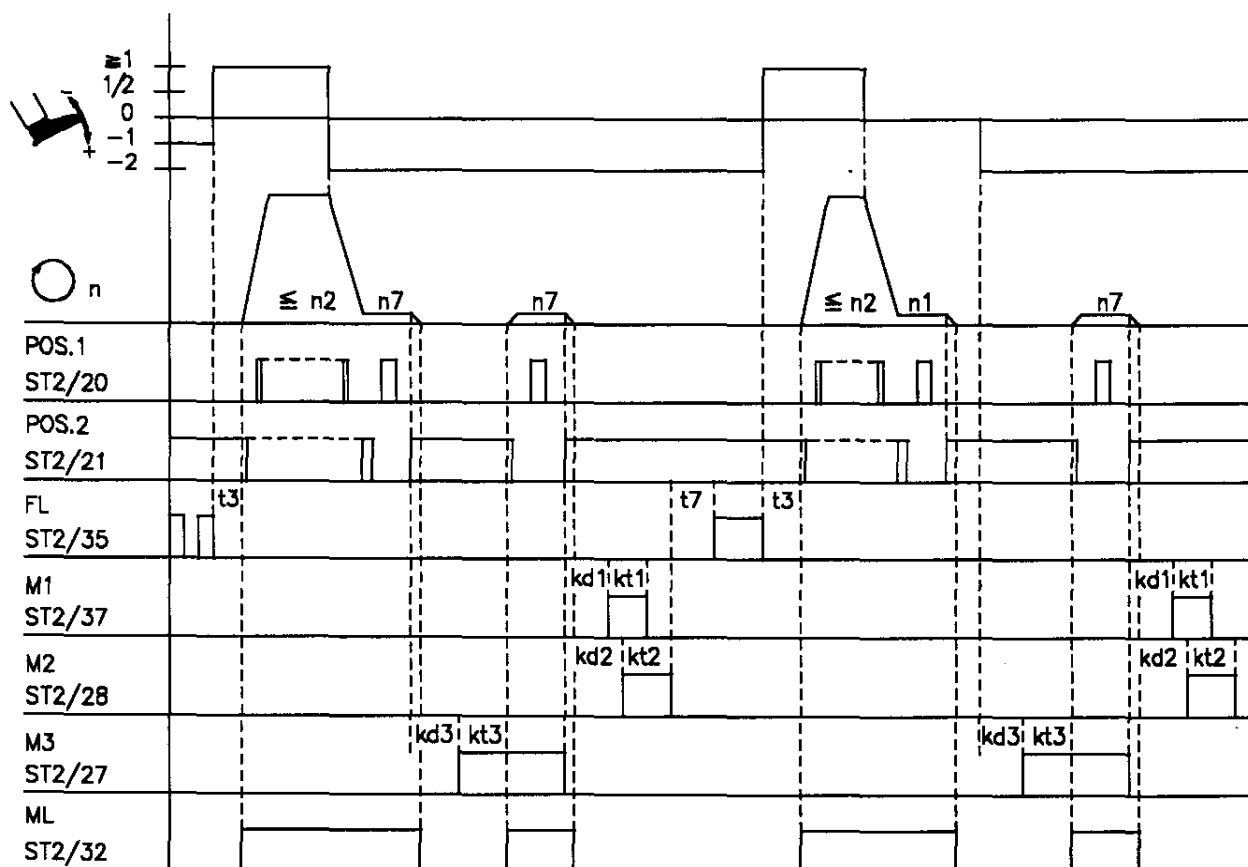
Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 4 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados Sinal "máquina em marcha" desligado	290 = 4 147 = 0	Tecla S2 Tecla S3
n1 n2 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 115 116	
t3 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Tempo de retardamento do cortador de linha para trás M1 Tempo de activação do cortador de linha para trás M1 Tempo de retardamento do cortador de linha para a frente M2 Tempo de activação do cortador de linha para a frente M2 Tempo de retardamento do limpa-linhas M3 Tempo de activação do limpa-linhas M3 Tempo de retardamento até ao ligar do calcador Pontos do arranque suave	202 280 281 282 283 284 285 288 100	

Modo 5 (ponto cadeia) parâmetro 196 = 0



0251/MODE-5a

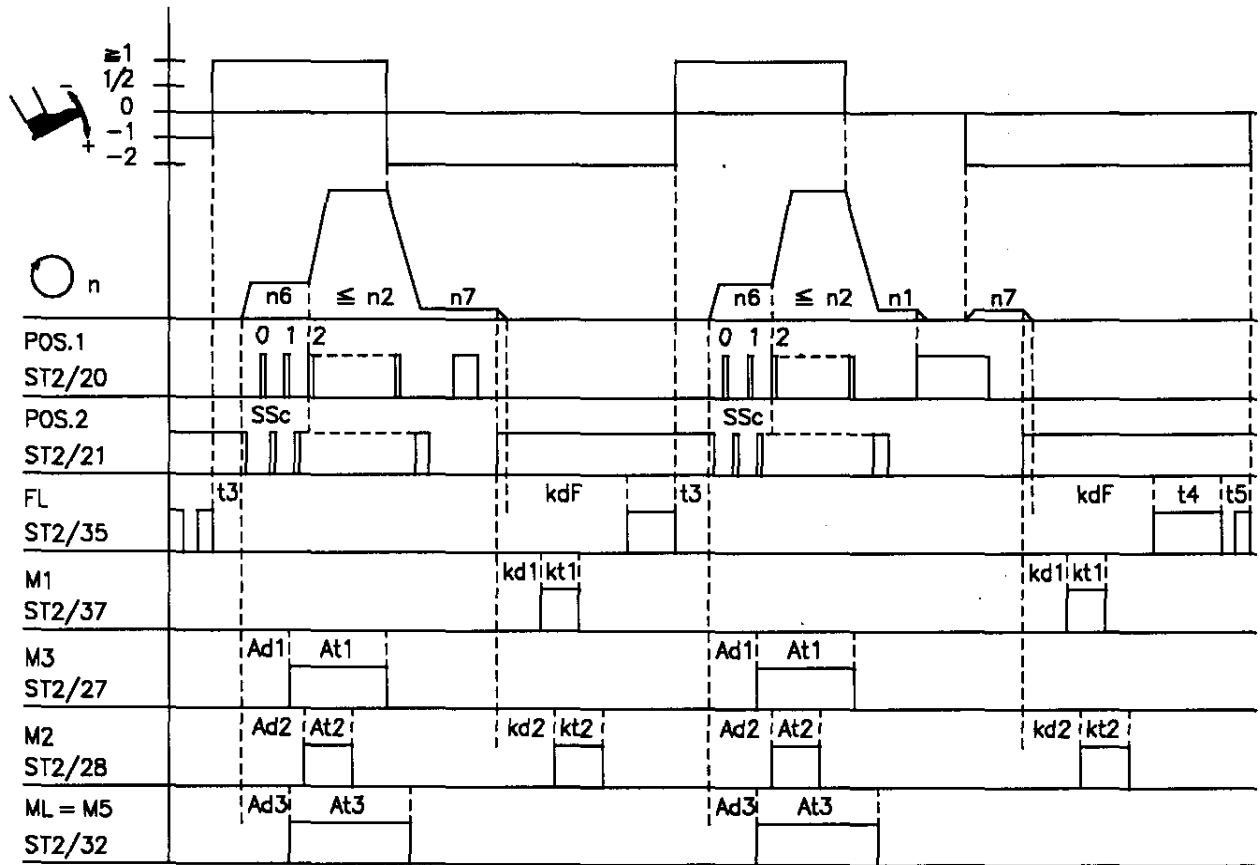
Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 5 Ponto cadeia geral Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados	290 = 5 196 = 0	Tecla S2 Tecla S3
n1 n2 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 115 116	
t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Tempo de retardamento do cortador de linha M1 Tempo de activação do cortador de linha M1 Tempo de retardamento do cortador de linha M2 Tempo de activação do cortador de linha M2 Tempo de retardamento do limpa-linhas M3 Tempo de activação do limpa-linhas M3 Tempo de retardamento até ao ligar do calcador Pontos do arranque suave	202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 100	

Modo 5 (ponto cadeia) parâmetro 196 = 1


0251/MODE-5b

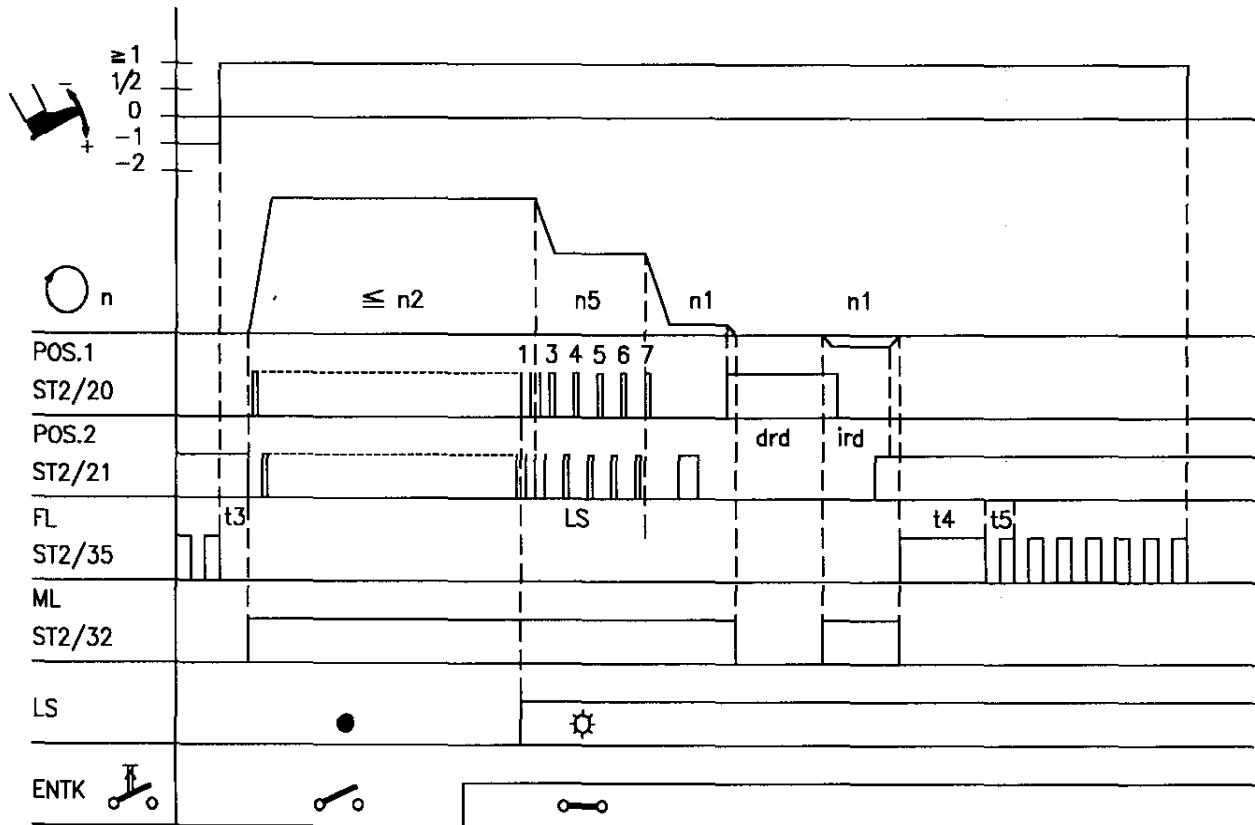
Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 5 Ponto cadeia Pegasus Corte de linha e limpa-linhas ligados	290 = 5 196 = 1	Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
t7	Tempo de retardamento até ao ligar do calcador	206	
kd1	Tempo de retardamento da saída M1	280	
kt1	Tempo de activação da saída M1	281	
kd2	Tempo de retardamento da saída M2	282	
kt2	Tempo de activação da saída M2	283	
kd3	Tempo de retardamento da saída M3	284	
kt3	Tempo de activação da saída M3	285	

Modo 5 (ponto cadeia) parâmetro 273 = ON



0251/MODE-5c

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 5 Função corte de linha inicial Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados	290 = 5 273 = ON	Tecla S2 Tecla S3
n1 n2 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 115 116	
t3 t4 t5 Ad1 At1 kd1 kt1 Ad2 At2 kd2 kt2 Ad3 At3 kdF SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Tempo de retardamento do sinal M3 no início da costura Tempo de activação do sinal M3 no início da costura Tempo de retardamento do cortador de linha M1 Tempo de activação do cortador de linha M1 Tempo de retardamento do sinal M2 no início da costura Tempo de activação do sinal M2 no início da costura Tempo de retardamento do cortador de linha M2 no fim da costura Tempo de activação do cortador de linha M2 no fim da costura Tempo de retardamento do sinal M5 no início da costura Tempo de activação do sinal M5 no início da costura Tempo de retardamento até ao ligar do calcador Pontos do arranque suave	202 203 204 274 275 280 281 276 277 282 283 278 279 288 100	

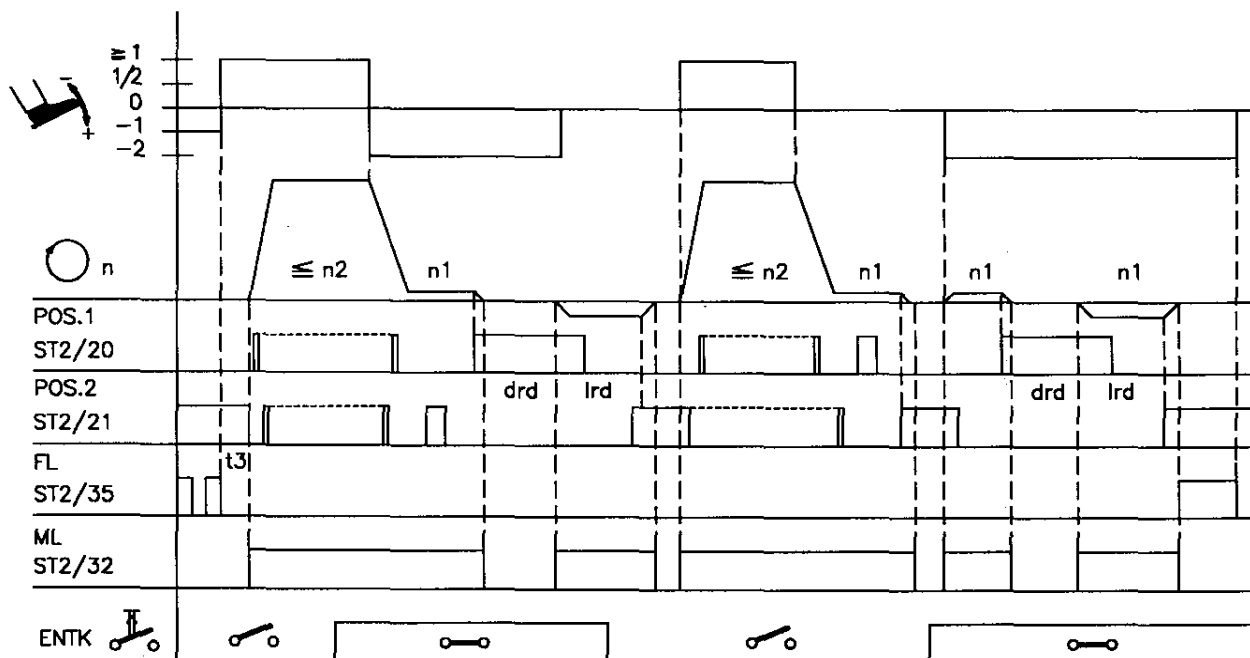
Modo 4, 5, 6 ou 7 (função "libertar da cadeia" com fotocélula)


0251/ENTK-1

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in..	Modo 5 Sentido de rotação do motor à direita Inversão de rotação ligada Libertar da cadeia estando o pedal na pos. -2 sem corte de fita no fim da costura Libertar da cadeia automático com fotocélula Posição de base 2 Corte de linha ligado e/ou desligado *) Atribuir a função "libertar da cadeia" a uma das entradas in1/in3/in4	290 = 5 161 = 0 182 = 0N 019 = 3 190 = 2 2.. = 18	Tecla S5 Tecla S3
n1 n2 n5	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	110 111 114	
t3 t4 t5 LS ird drd	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Pontos de compensação da fotocélula Número de passos de rotação para trás Atraso na activação da inversão de rotação	202 203 204 004 180 181	

*) A função "corte de linha" é suprimida no processo de libertar da cadeia.

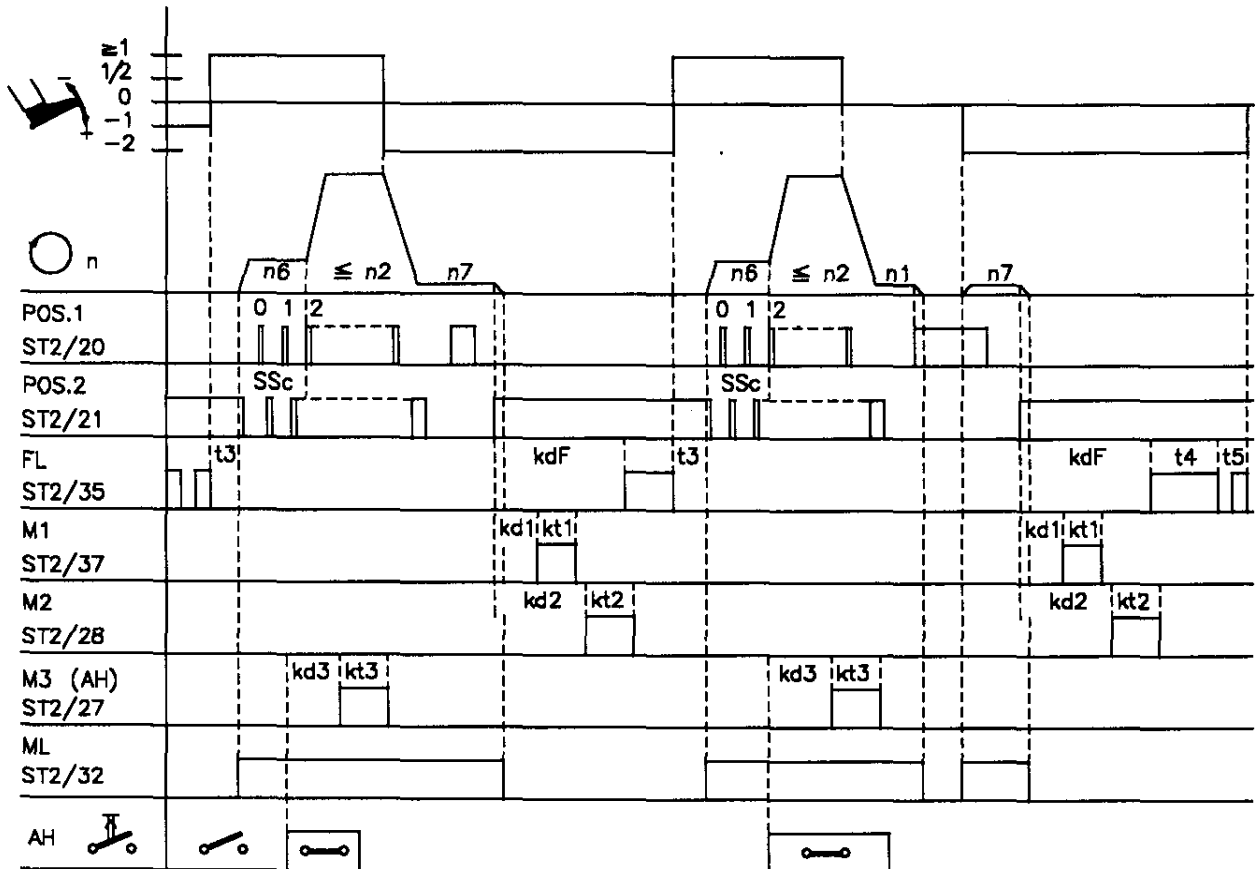
Modo 4, 5, 6 ou 7 (função "libertar da cadeia")



0251/ENTK-2

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in1 in3 in4	Modo 5 Sentido de rotação do motor à direita Inversão de rotação ligada Libertar da cadeia manual com o pedal na pos. -2 Posição de base 2 Corte de linha ligado e/ou desligado Bloqueio de marcha activo com contacto aberto Velocidade automática (n12) sem pedal Função "libertar a cadeia"	290 = 5 161 = 0 182 = ON 190 = 1 240 = 6 242 = 10 243 = 18	Tecla S5 Tecla S3
n1 n2	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima	110 111	
t3 t4 t5 ird drd	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Número de passos de rotação para trás Atraso na activação da inversão de rotação	202 203 204 180 181	

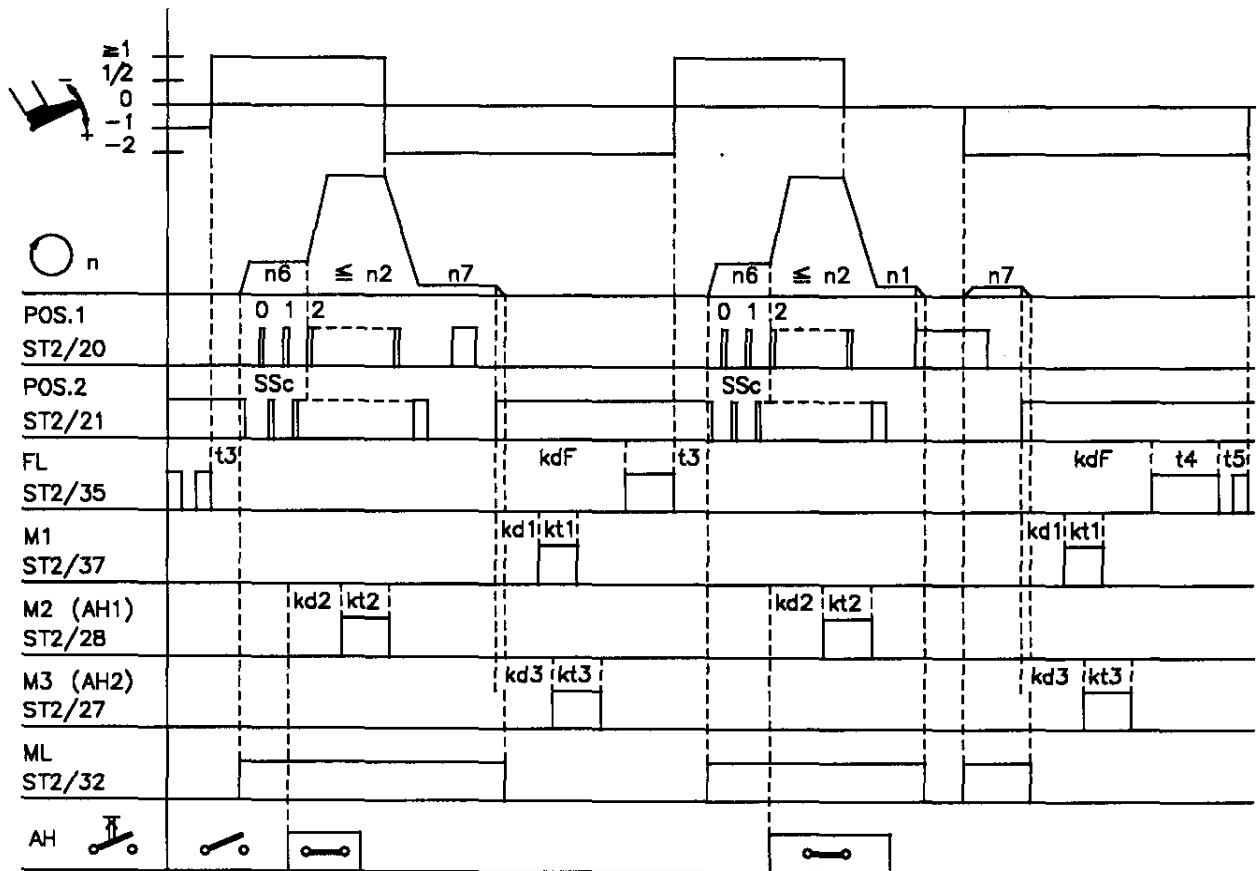
*) A função "corte de linha" é suprimida no processo de libertar da cadeia.

Modo 6 (ponto cadeia com cortador de fita) parâmetro 232 = OFF


0251/MODE-6a

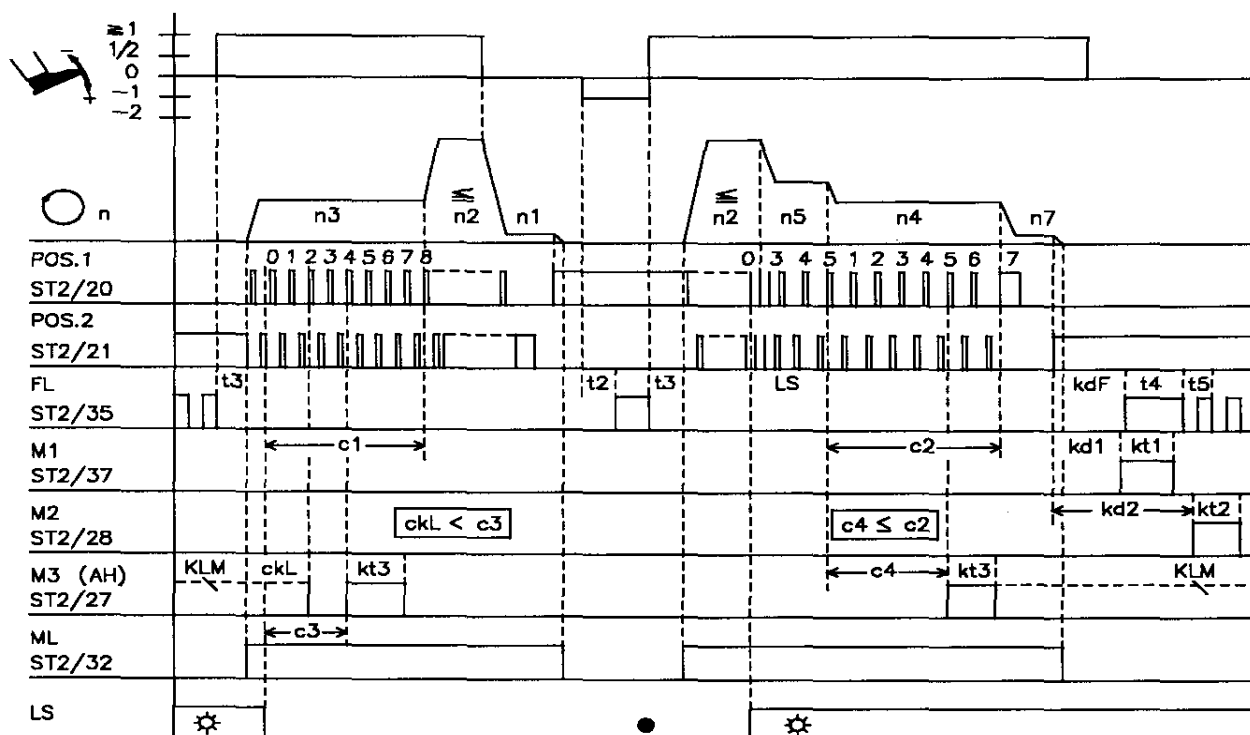
Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in1	Modo 6 Arranque suave ligado Corte de linha ligado e limpa-linhas desligado Ponto cadeia com cortador de fita (M3) Cortador de fita/tesoura rápida no modo ponto cadeia e corta e cose	290 = 6 232 = OFF 240 = 15	Tecla S2 Tecla S3
n1 n2 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 115 116	
t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Tempo de retardamento do cortador de linha M1 Tempo de activação do cortador de linha M1 Tempo de retardamento do limpa-linhas M2 Tempo de activação do limpa-linhas M2 Tempo de retardamento do cortador de fita M3 Tempo de activação do cortador de fita M3 Tempo de retardamento até ao ligar do calcador Pontos do arranque suave	202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 100	

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



Q251/MODE-6b

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in1	Modo 6 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados Ponto cadeia com tesoura rápida M2/M3 Cortador de fita/tesoura rápida no modo ponto cadeia e corta e cose	290 = 6 232 = ON 240 = 15	Tecla S2 Tecla S3
n1 n2 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 115 116	
t3 t4 t5 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Tempo de retardamento do cortador de linha M1 Tempo de activação do cortador de linha M1 Tempo de retardamento para M2 (tesoura rápida AH1) Tempo de activação para M2 (tesoura rápida AH1) Tempo de retardamento para M3 (tesoura rápida AH2) Tempo de activação para M3 (tesoura rápida AH2) Tempo de retardamento até ao ligar do calcador Pontos do arranque suave	202 203 204 280 281 282 283 284 285 288 100	

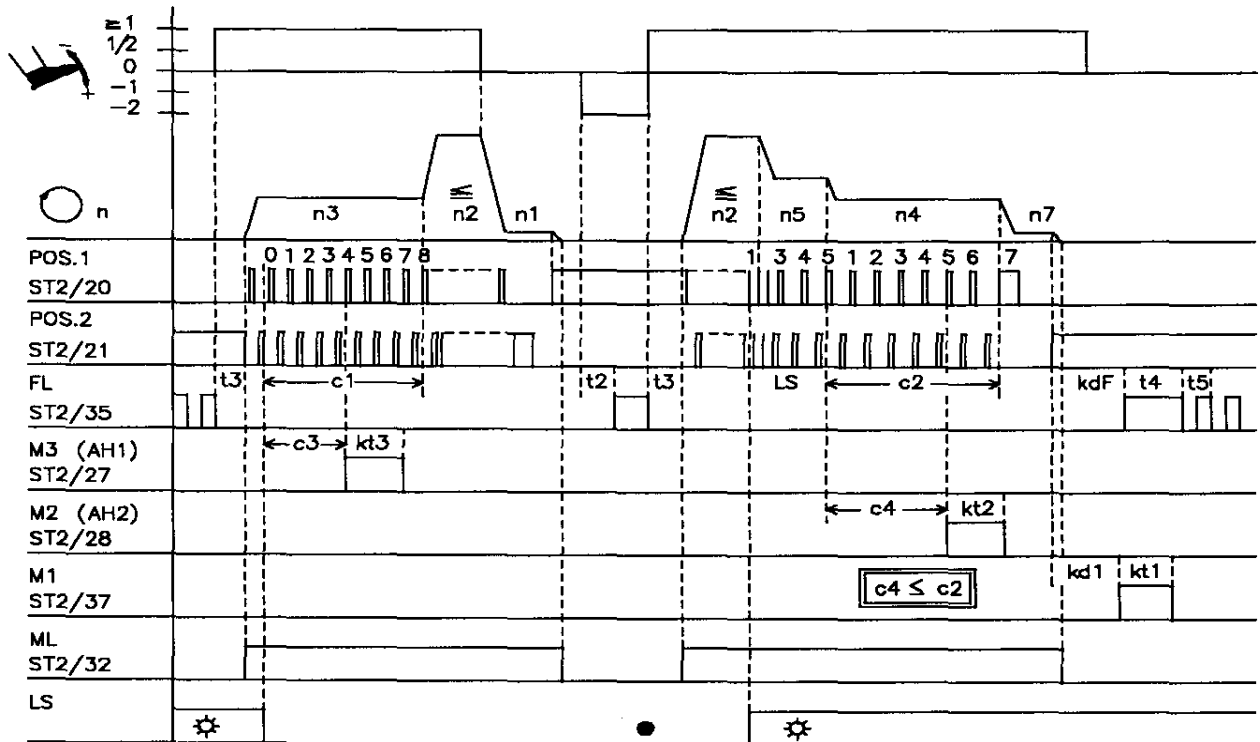
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = OFF / decurso com paragem intermédia


0251/MODE-7a

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
*) KLM	Modo 7	290 = 7	Tecla S3 Tecla S4
	Corte de linha ligado		
	Ponto cadeia com cortador de fita M3	232 = OFF	
	Elevação do calcador no final da costura LIGADA		
	Contagens c1, c2, c3 e c4 ligadas	000...003	
	Fotocélula ligada	009 = ON	
	Função pedal na posição -1 e -2 activa na costura	019 = 3	
	Pinça no fim da costura LIGADA	020 = ON	
	Bloqueio do arranque quando a fotocélula está clara	132 = OFF	
	Fim da costura após contagem c2	191 = 1	
Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	192 = OFF		
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n3	Velocidade da contagem inicial	112	
n4	Velocidade da contagem final	113	
n5	Velocidade após a detecção do tecido por fotocélula	114	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t2	Atraso de ligação da elevação do calcador com o pedal na posição -1	201	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
kd1/kd2	Tempo de retardamento do corte de linha M1	280/282	
kt1/kt2	Tempo de activação do corte de linha M1	281/283	
kt3	Tempo de activação do cortador de fita M3	285	
c2	Contagem final velocidade limitada até à paragem	000	
c1	Contagem inicial velocidade limitada	001	
c3	Contagem inicial cortador de fita	002	
c4	Contagem final cortador de fita	003	
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004	
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do calcador	288	
ckL	Pontos para pinça no início da costura	021	

*) Se os parâmetros 000...003 forem regulados a "0", os percursos de contagem correspondentes estarão desactivados.

Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = ON / decurso com paragem intermédia

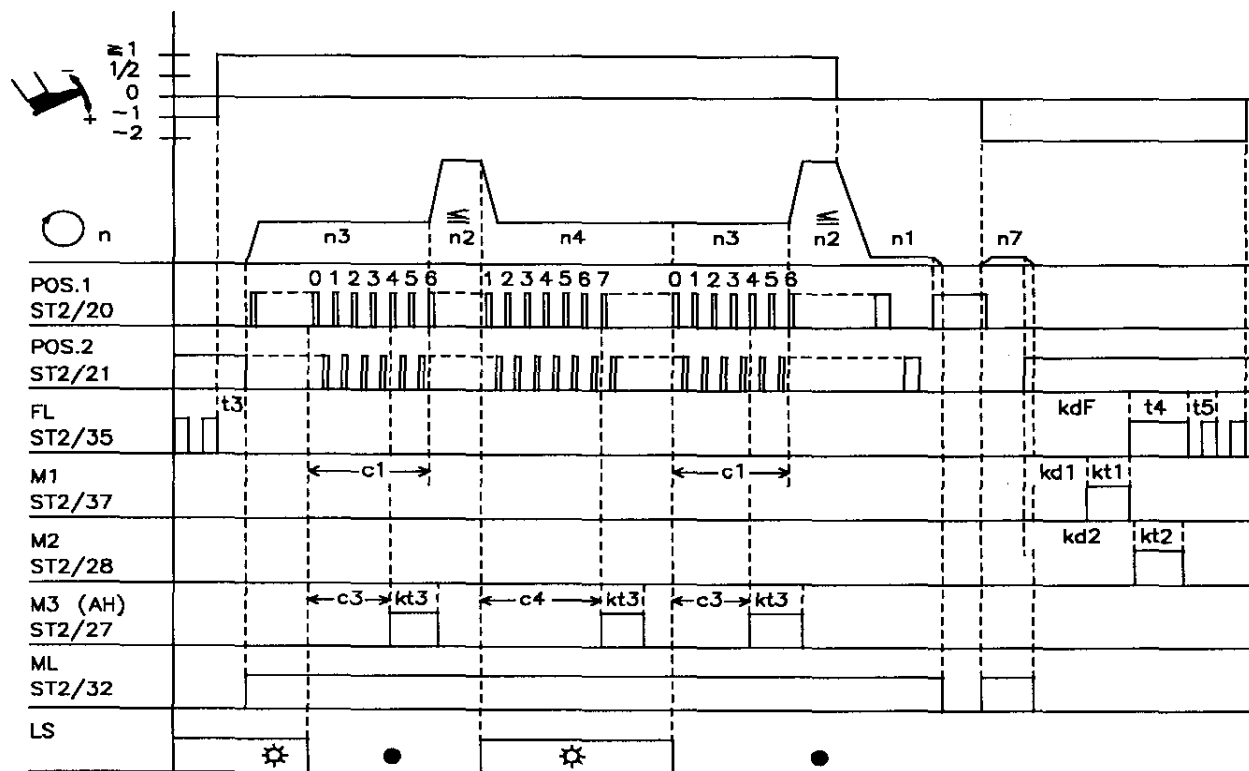


0251/MODE-7c

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
*) KLM	Modo 7	290 = 7	Tecla S3
	Corte de linha ligado		
	Ponto cadeia com tesoura rápida M2/M3	232 = ON	Tecla S4
	Elevação do calcador no final da costura LIGADA		
	Contagens c1, c2, c3 e c4 ligadas	000...003	
	Fotocélula ligada	009 = ON	
	Função pedal na posição -2 corte de linha bloqueado	019 = 2	
	Pinça no fim da costura DESLIGADA	020 = OFF	
	Bloqueio do arranque quando a fotocélula está clara	132 = OFF	
	Fim da costura após contagem c2	191 = 1	
	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	192 = OFF	
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n3	Velocidade da contagem inicial	112	
n4	Velocidade da contagem final	113	
n5	Velocidade após a detecção do tecido por fotocélula	114	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t2	Atraso de ligação da elevação do calcador com o pedal na posição -1	201	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
kd1	Tempo de retardamento do corte de linha M1	280	
kt1	Tempo de activação do corte de linha M1	281	
kd2	Tempo de retardamento da tesoura rápida M2	282 = 0	
kd3	Tempo de retardamento da tesoura rápida M3	284 = 0	
kt2/kt3	Tempo de activação da tesoura rápida M2/M3	283/285	
c2	Contagem final velocidade limitada até à paragem	000	
c1	Contagem inicial velocidade limitada	001	
c3	Contagem inicial cortador de fita	002	
c4	Contagem final cortador de fita	003	
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004	
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do calcador	288	
ckL	Pontos para pinça no início da costura	021	

*) Se os parâmetros 000...003 forem regulados a "0", os percursos de contagem correspondentes estarão desactivados.

Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = OFF / decurso sem paragem automática no fim da costura

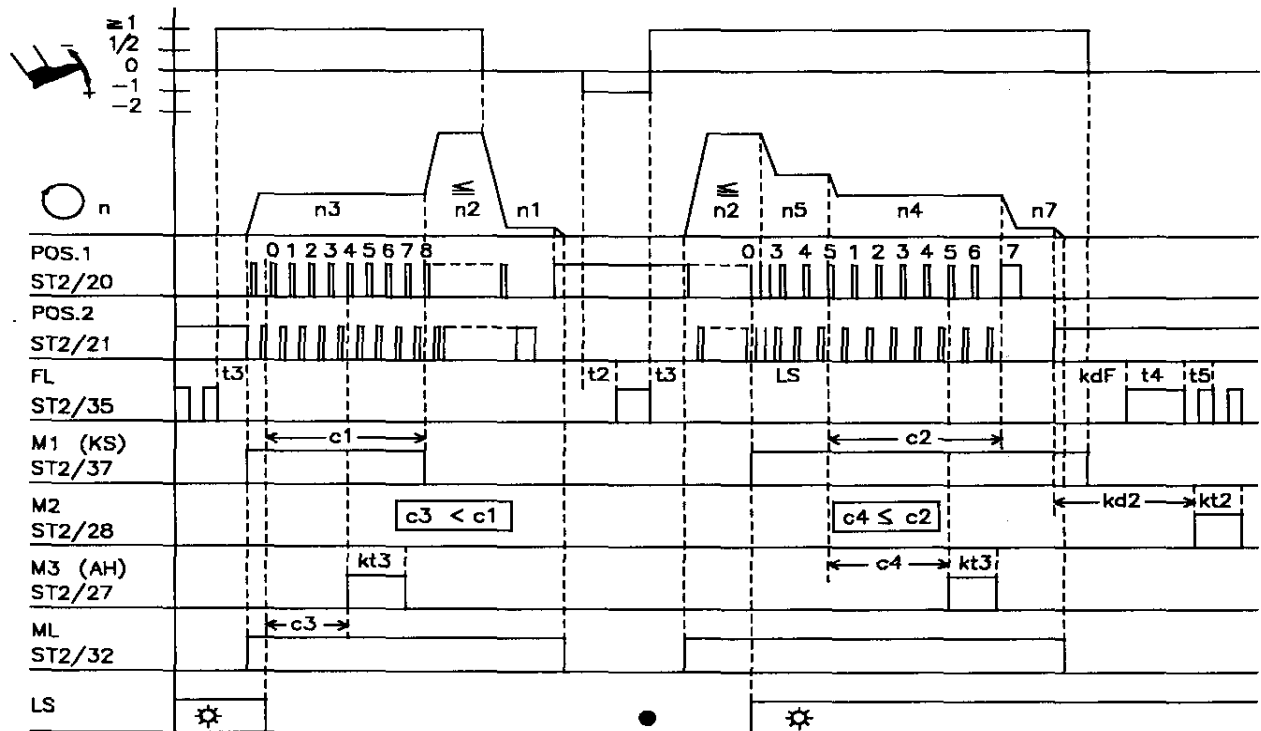


0251/MODE-7b

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
*)	Modo 7 Decurso sem paragem no fim da costura Corte de linha ligado Ponto cadeia com tesoura rápida M2/M3 Contagens c1, c2, c3 e c4 ligadas Fotocélula ligada Pedal na posição -1 e -2 activos na costura Bloqueio do arranque quando a fotocélula está clara	290 = 7 018 = ON 232 = OFF 000...003 009 = ON 019 = 3 132	Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n3	Velocidade da contagem inicial	112	
n4	Velocidade da contagem final	113	
n5	Velocidade após a detecção do tecido por fotocélula	114	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
kd1	Tempo de retardamento do corte de linha M1	280	
kt1	Tempo de activação do corte de linha M1	281	
kd2	Tempo de retardamento do corte de linha M2	282	
kt2	Tempo de activação do corte de linha M2	283	
kd3	Tempo de retardamento do cortador de fita M3	284 = 0	
kt3	Tempo de activação do cortador de fita M3	285	
c2	Contagem final velocidade limitada até à paragem	000	
c1	Contagem inicial velocidade limitada	001	
c3	Contagem inicial cortador de fita	002	
c4	Contagem final cortador de fita	003	
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004 = 0	
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do calcador	288	

*) Se os parâmetros 000...003 forem regulados a "0", os percursos de contagem correspondentes estarão desactivados.

Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = OFF / decurso com sucção de cadeia

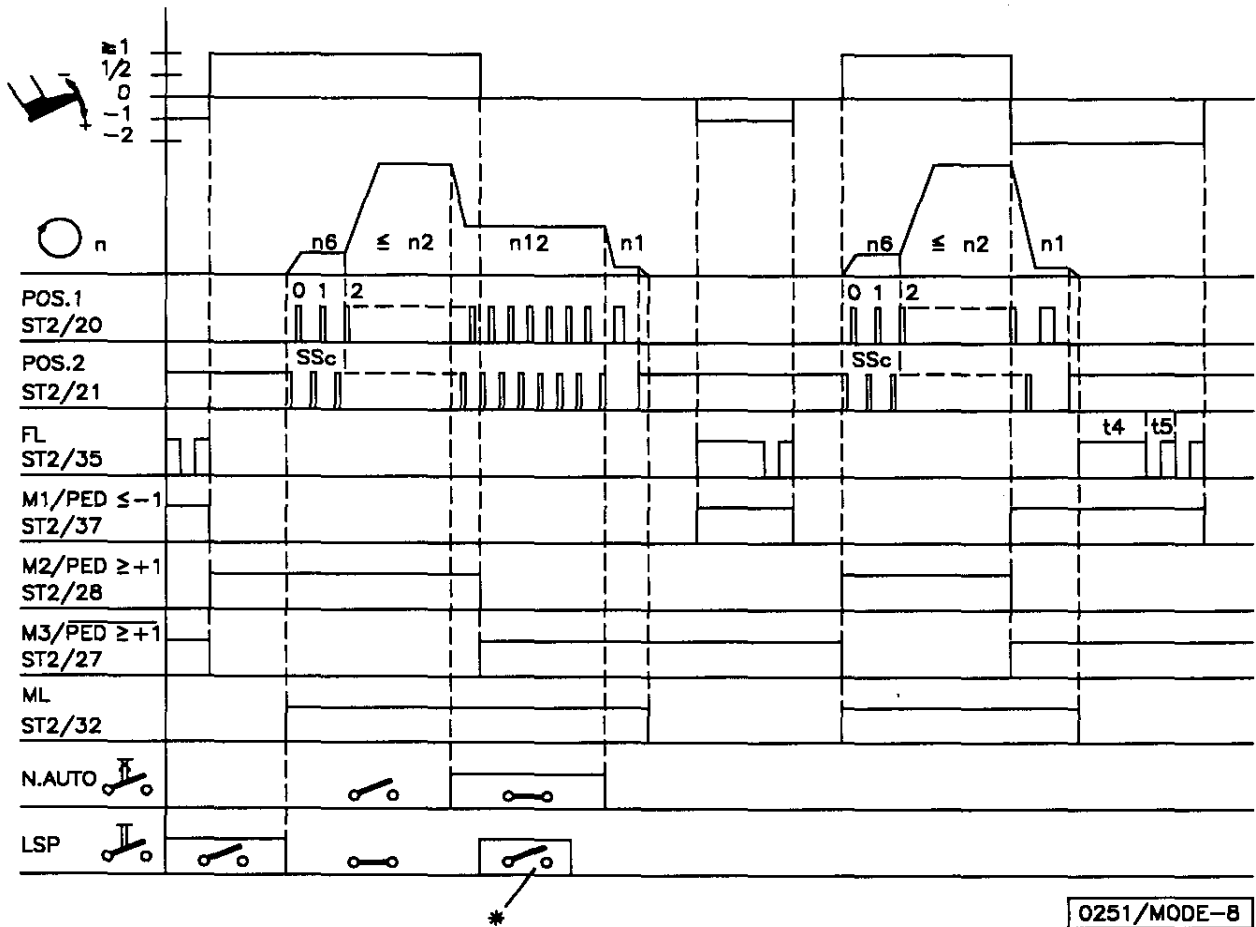


Q251/MODE-7d

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
*)	Libertar da cadeia automático	190 = 3	Tecla S3
	Modo 7	290 = 7	
	Corte de linha ligado	232 = OFF	Tecla S4
	Ponto cadeia com cortador de fita M3	000...003	
	Elevação do calcador no final da costura LIGADA	009 = ON	
	Contagens c1, c2, c3 e c4 ligadas	018 = OFF	
	Fotocélula	019 = 3	
	Decurso do modo corta e cose com paragem	022 = ON	
	Função pedal na posição -1 e -2 activa na costura	132 = OFF	
	Sucção de cadeia no fim da costura até à posição 0 do pedal	148 = 1	
	Bloqueio do arranque quando a fotocélula está clara	191 = 1	
	Saída M1 sucção de cadeia LIGADA (só estando 290 = 7)	192 = OFF	
	Fim da costura após contagem c2	193 = ON	
	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	110	
	Sinal "sucção de cadeia" a partir da fotocélula clara	111	
n1	Velocidade de posicionamento	112	
n2	Velocidade máxima	113	
n3	Velocidade da contagem inicial	114	
n4	Velocidade da contagem final	116	
n5	Velocidade após a detecção do tecido por fotocélula	201	
n7	Velocidade da operação de corte	202	
t2	Atraso de ligação da elevação do calcador com o pedal na posição -1	203	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	204	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	282	
t5	Cadência da elevação do calcador	283	
kd2	Tempo de retardamento do corte de linha M2	285	
kt2	Tempo de activação do corte de linha M2	000	
kt3	Tempo de activação do cortador de fita M3	001	
c2	Contagem final velocidade limitada até à paragem	002	
c1	Contagem inicial velocidade limitada	003	
c3	Contagem inicial cortador de fita	004	
c4	Contagem final cortador de fita	288	
LS	Pontos de compensação da fotocélula		
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do calcador		

*) Se os parâmetros 000...003 forem regulados a "0", os percursos de contagem correspondentes estarão desactivados.

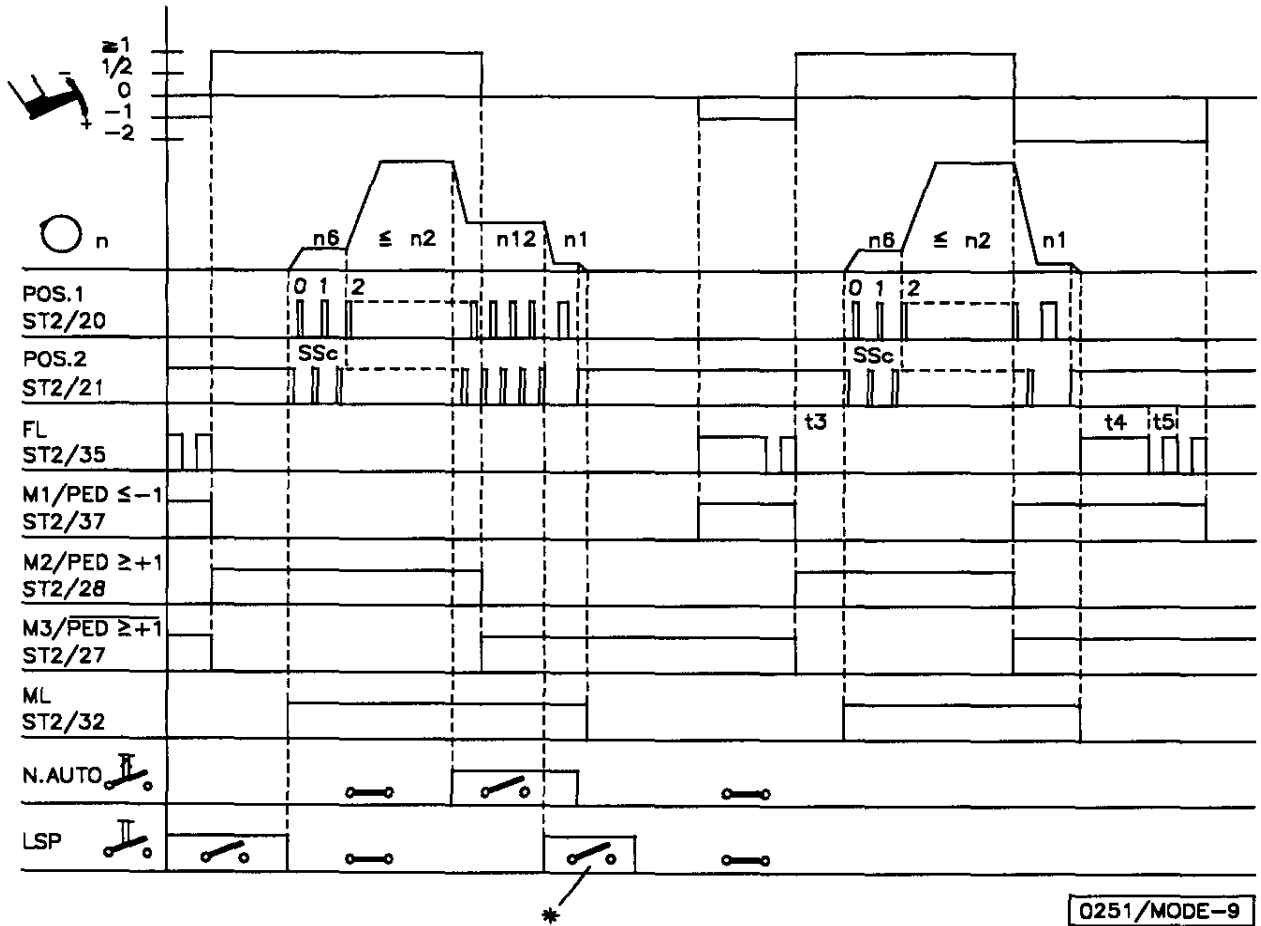
Modo 8 ("backlatch" Pegasus)



Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in1 in3	Modo 8 Posição de base 2 Arranque suave ligado Bloqueio de marcha activado com interruptor aberto n-Auto com interruptor fechado	290 = 8 134 = 0N 240 = 6 242 = 10	Tecla S5 Tecla S2
n1 n2 n6 n12	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade automática	110 111 115 118	
t4 t5 SSc	Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Pontos do arranque suave	203 204 100	

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

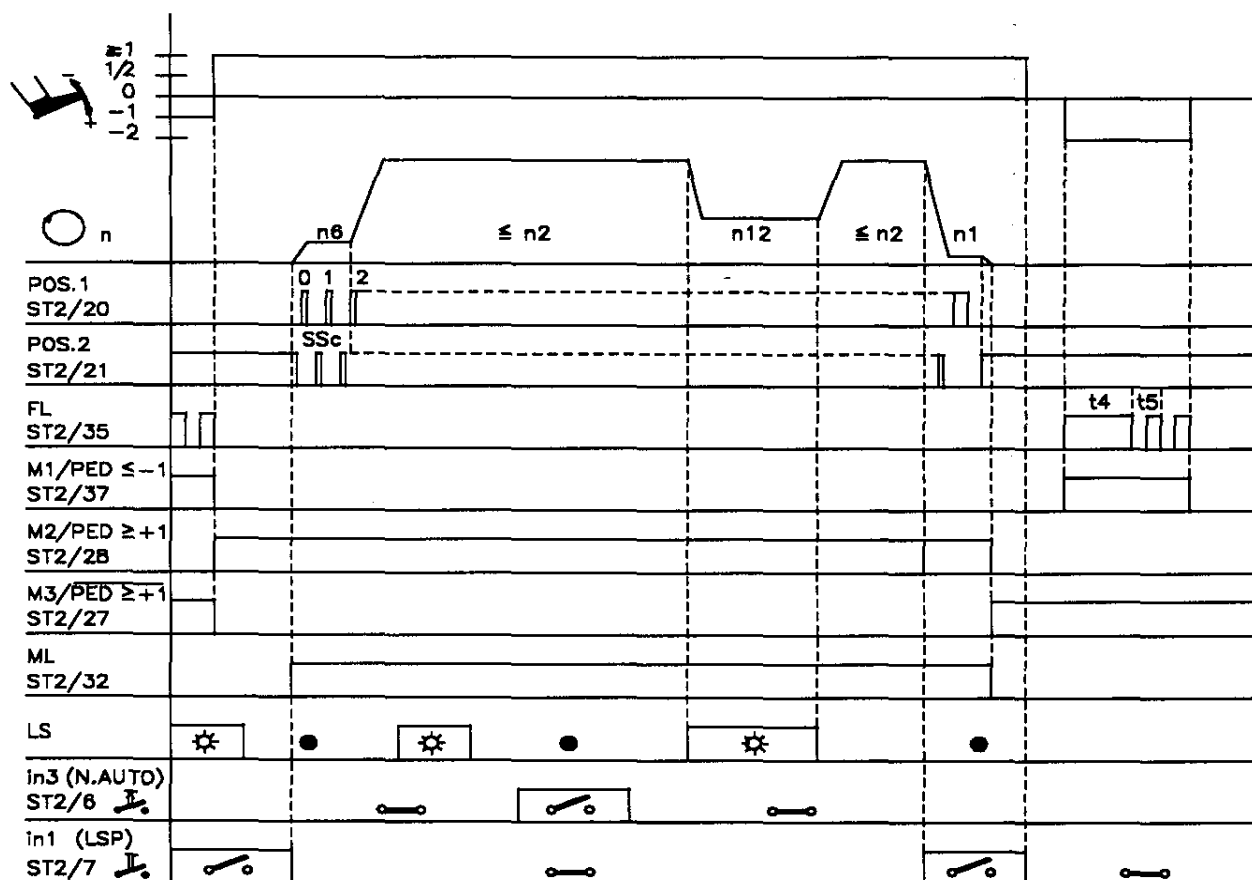
Modo 9 ("backlatch" Yamato) sem fotocélula



Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in1 in3	Modo 9 Arranque suave ligada Posição de base 2 Bloqueio de marcha activado com interruptor aberto n-Auto com interruptor aberto (a função da entrada 3 é invertida no modo 9)	290 = 9 240 = 6 242 = 10	Tecla S2 Tecla S5
n1 n2 n6 n12	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade automática	110 111 115 118	
t3 t4 t5 SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Pontos do arranque suave	202 203 204 100	

*) = O bloqueio de marcha tem prioridade sobre a velocidade automática!

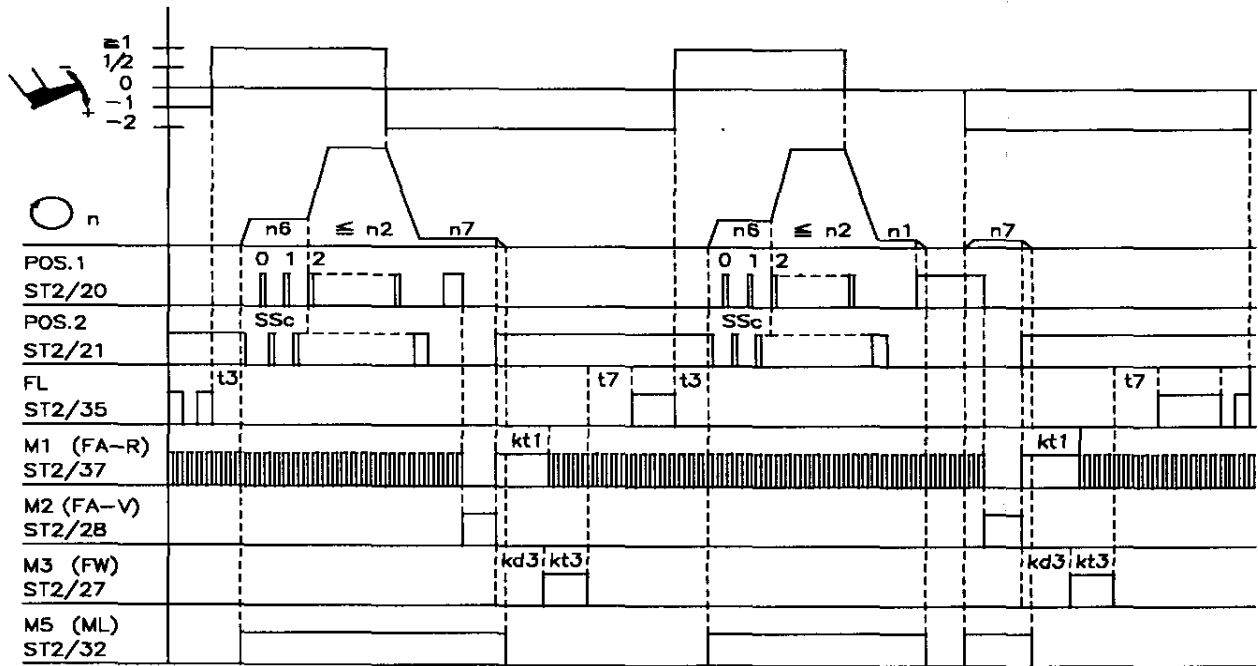
Modo 9 ("backlatch" Yamato) com fotocélula



0251/MODE-9a

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in1 in3	Modo 9 Arranque suave ligada Fotocélula ligada Posição de base 2 Velocidade fixa n12 que não pode ser interrompida com o pedal na pos. 0 Bloqueio de marcha activado com interruptor aberto n-Auto depois de abrir brevemente o interruptor na entrada in3 e quando a fotocélula está clara	290 = 9 009 = 0N 141 = 3 240 = 6 242 = 10	Tecla S2 Tecla S5
n1 n2 n6 n12	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do arranque suave Velocidade automática	110 111 115 118	
t3 t4 t5 SSc	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Cadência da elevação do calcador Pontos do arranque suave	202 203 204 100	

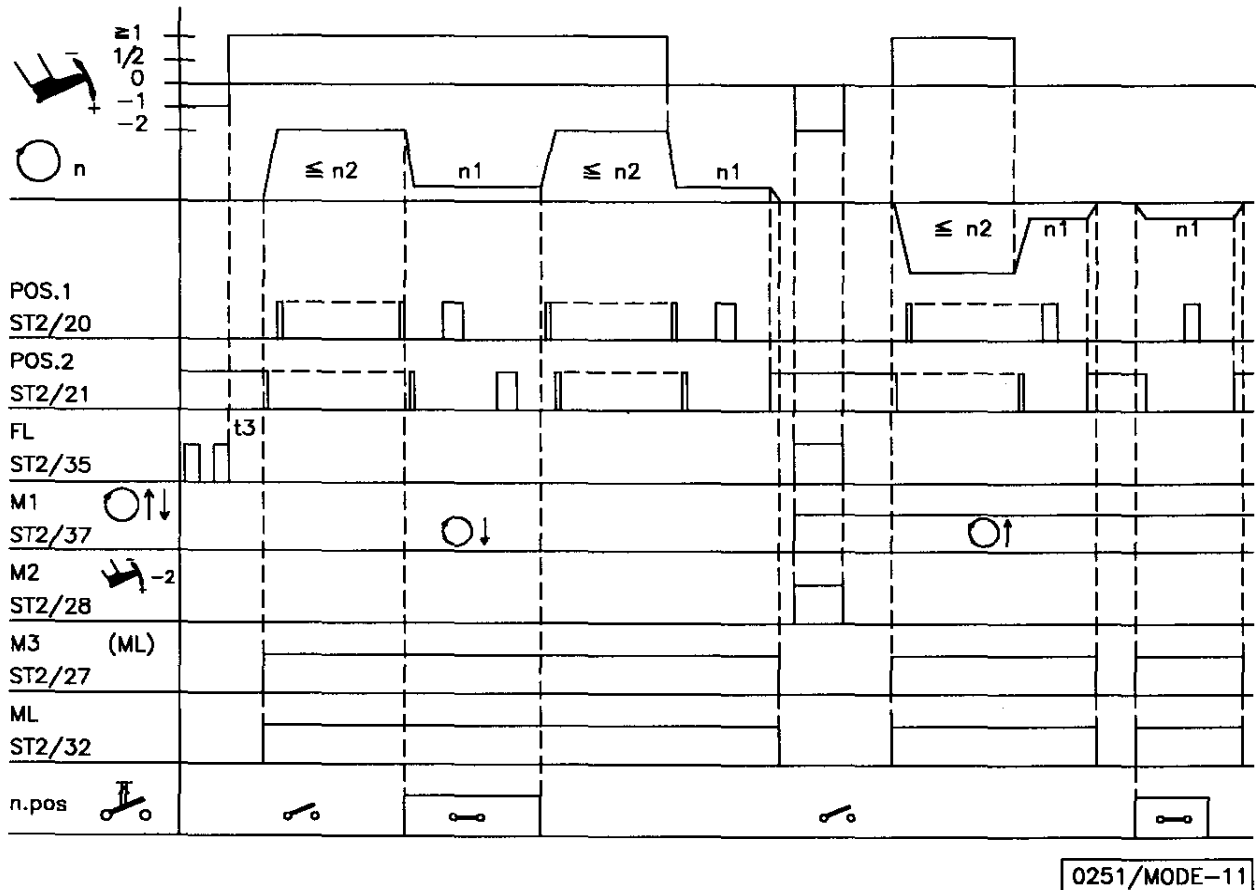
Modo 10 (ponto preso)



0251/MODE-10

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 10 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados Inversão de rotação DESLIGADA	290 = 10 182 = OFF	Tecla S2 Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n6	Velocidade do arranque suave	115	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
t7	Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas	206	
kt1	Tempo de activação do cortador de linha para trás M1	281	
kd3	Tempo de retardamento do limpa-linhas M3	284	
kt3	Tempo de activação do limpa-linhas M3	285	
SSc	Pontos do arranque suave	100	

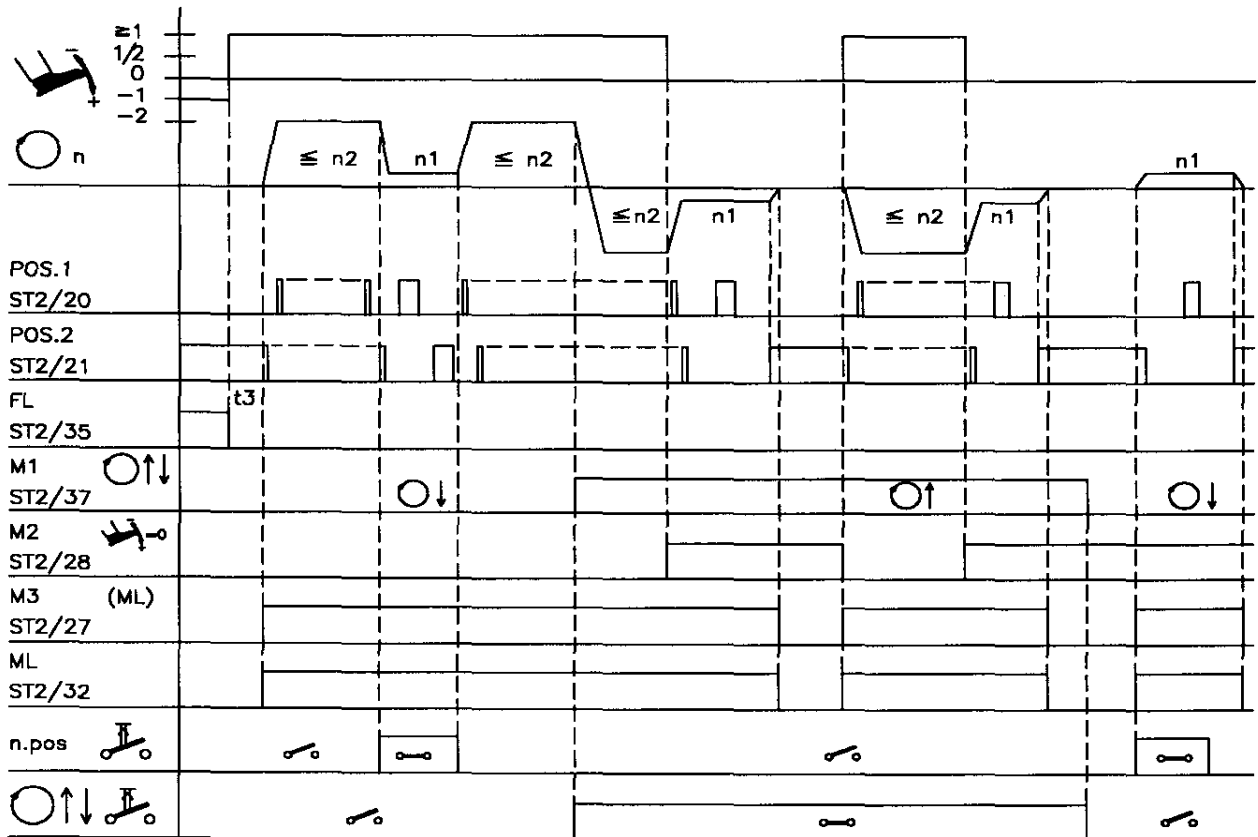
O tempo t7 começa apenas depois de decorridos os tempos kt1 e kt3 resp.

Modo 11 decurso com inversão do sentido de rotação através do pedal na posição -2


0251/MODE-11

Denominação abreviada	Funções	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 11	290 = 11	
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
in1	Tecla para velocidade de posicionamento	240 = 20	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
M1	Sinal "inversão do sentido de rotação"		
M2	Sinal "pedal na posição -2"		
M3	Sinal "máquina em marcha"		

Modo 12 decurso com inversão do sentido de rotação através da tecla In3

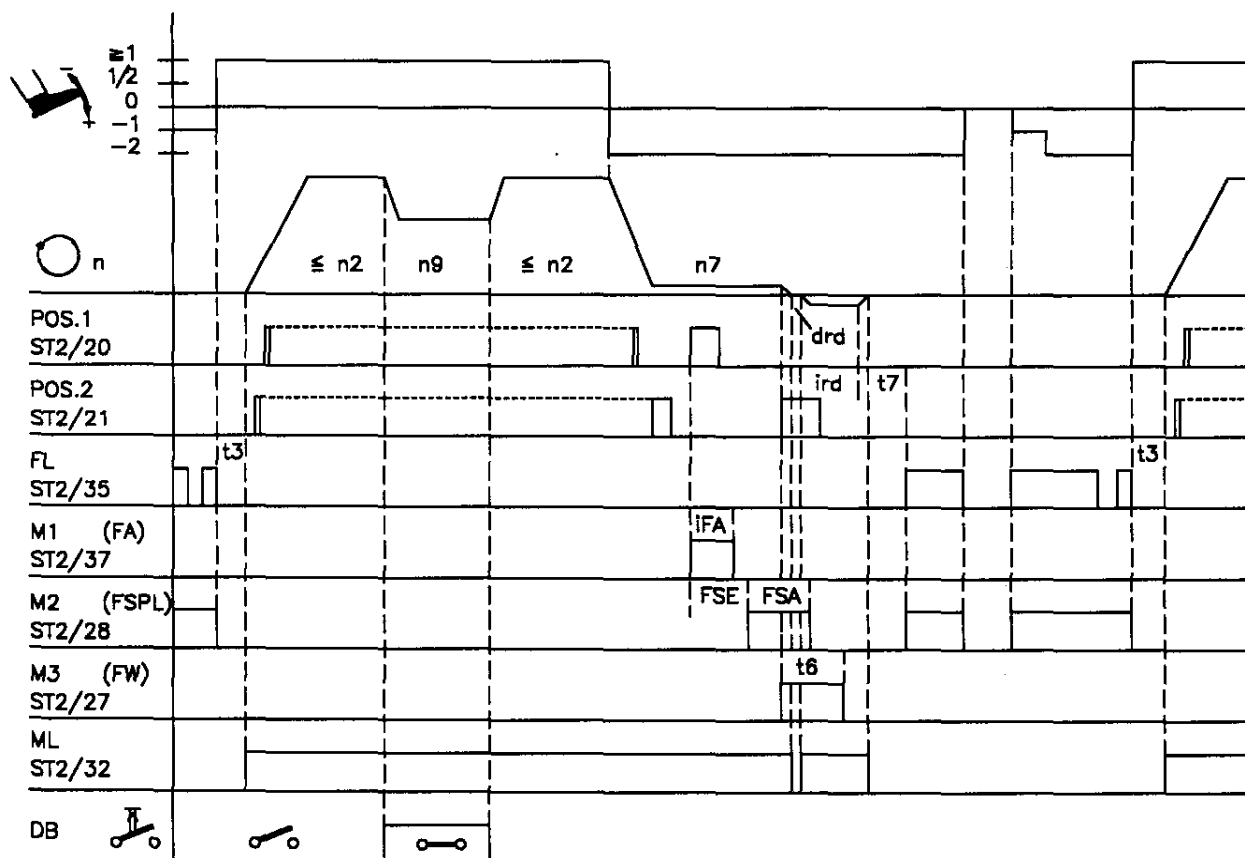


0251/MODE-12

Denominação abreviada	Funções	Parâmetro	Tecla no comando
in1 in3	Modo 12 Tecla para velocidade de posicionamento Tecla para inversão do sentido de rotação	290 = 12 240 = 20 242 = 21	
n1 n2	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima	110 111	
t3 M1 M2 M3	Atraso de arranque a partir do calcedor elevado Sinal "inversão do sentido de rotação" Sinal "pedal = 0" Sinal "máquina em marcha"	202	

Aviso
 Ao pressionar a tecla **inversão do sentido de rotação**, o sinal "máquina em marcha" será interrompido durante 10 ms, na condição de o pedal esteja accionado.

Modo 13 (ponto preso / Pfaff (1425))



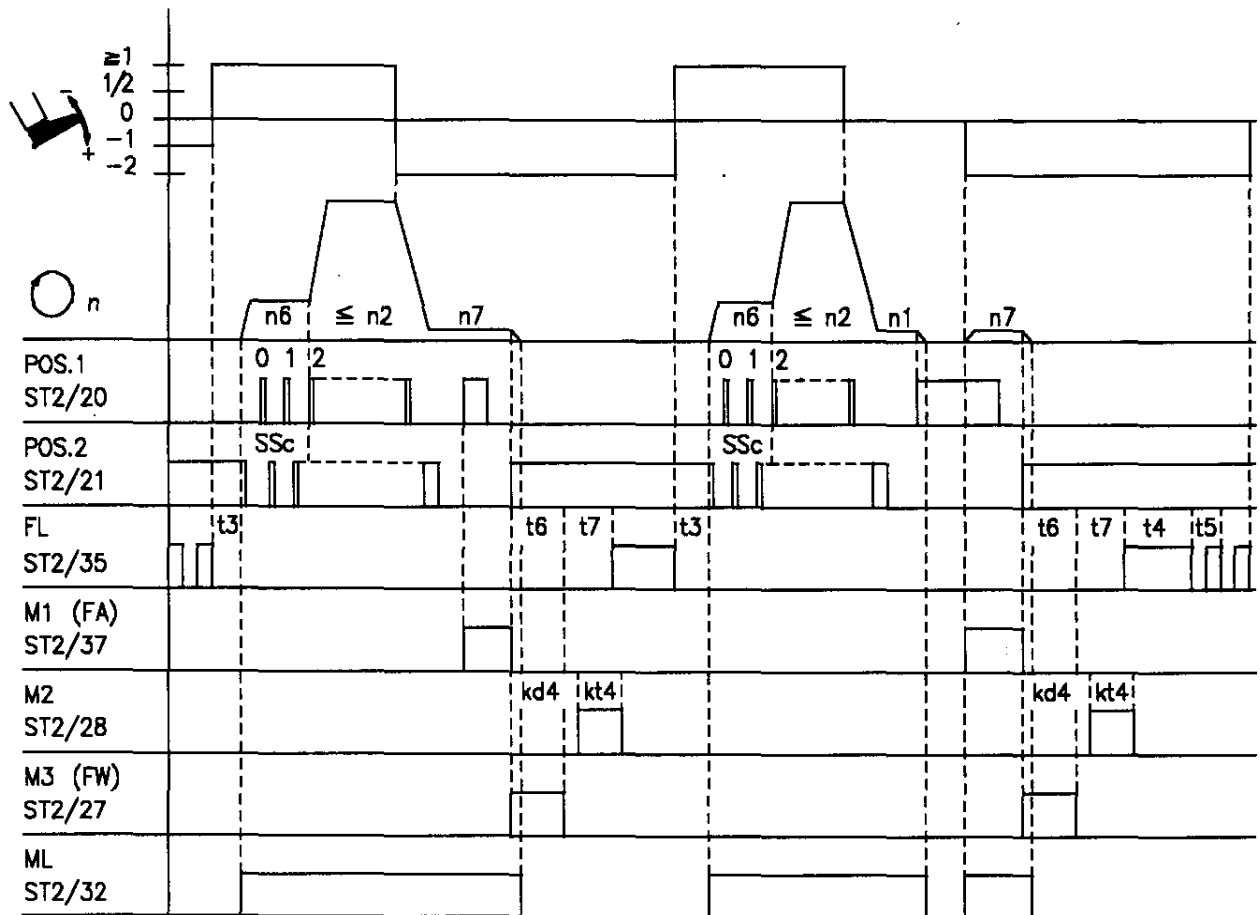
0251/MODE-13

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
in4	Modo 13 Tecla para velocidade limitada n12 Limitação de velocidade não invertida	290 = 13 243 = 11 266 = 0	
n2 n7 n12	Velocidade máxima Velocidade da operação de corte Velocidade limitada	111 116 118	
t3 t6 t7 ird drd iFA FSA FSE	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Tempo de activação do limpa-linhas Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas Número de passos de rotação para trás Atraso na activação da inversão de rotação Ângulo de activação do cortador de linha Tempo de activação da supressão da tensão da linha Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	202 205 206 180 181 250 251 252	

Aviso

Se o corte de linha for desactivado, activa-se a supressão da tensão da linha (M2) paralelamente à elevação do calcador!

Modo 14 (ponto preso)



0251/MODE-14

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla no comando
	Modo 14 Arranque suave ligado Corte de linha e limpa-linhas ligados	290 = 14	Tecla S2 Tecla S3
n1	Velocidade de posicionamento	110	
n2	Velocidade máxima	111	
n6	Velocidade do arranque suave	115	
n7	Velocidade da operação de corte	116	
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202	
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203	
t5	Cadência da elevação do calcador	204	
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205	
t7	Atraso na activação do calcador após o limpa-linhas	206	
kd4	Tempo de retardamento saída M2	286	
kt4	Tempo de activação saída M2	287	
SSc	Pontos do arranque suave	100	

5. Lista dos Parâmetros

5.1 VALORES PREVIAMENTE REGULADOS DEPENDENTES DO MODO

Os valores previamente regulados, os quais são diferentes segundo o modo, estão indicados na seguinte tabela. Ao comutar o modo, estes valores são automaticamente comutados. A regulação de origem é modo 0!

Modo =>0 Parâmetro	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	
013	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	
014	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	OFF	OFF	-	
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	-	-	180	
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	-	-	3000	
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	
122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2600	
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	-	
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	
147	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3	3	-	
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	-	
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	-	-	1	
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	-	-	ON	
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	20	20	2	
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	-	21	24	
243	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	11	
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	0	
** 280	x	x	x	x	200	-	-	100	x	x	x	x	x	x	
** 281	x	x	x	x	-	-	-	-	x	x	280	x	x	x	
** 282	x	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	x	
** 283	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	x	x	x	x	
** 284	x	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	100	100	-	
** 285	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	70	x	x	-	
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	
Função															
Pos. de base	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	2	2	1	1

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

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

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

5.2 NÍVEL DO OPERADOR

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
000	Contagem de pontos - Contagem final velocidade limitada n4 até à paragem		254	0	2	A
001	Contagem de pontos - Contagem inicial velocidade limitada n3		254	0	2	A
002	Contagem de pontos - Contagem do cortador de fita no início da costura		254	0	2	A
003	Contagem de pontos - Contagem do cortador de fita no final da costura		254	0	2	A
004 LS	Pontos de compensação da fotocélula		254	0	7 *)	A
005	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha		254	0	1 *)	A
006	Número das costuras por fotocélula		15	1	1	A
007 Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos		254	0	20	A
009 LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF *)	A
013	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON *)	A
014	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON *)	A
015	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF	A
018 UoS	OFF = Decurso do modo corta e cose com paragem ON = Decurso do modo corta e cose sem paragem	ON/OFF			OFF	A
019	0 = Pedal na posição -1, elevação do calcador bloqueada na costura; com pedal na posição -2, é apenas possível elevação do calcador na costura (função é apenas possível com "fotocélula ligada") 1 = Pedal na posição -1, elevação do calcador bloqueada na costura 2 = Pedal na posição -2, corte de linhas bloqueado (função é apenas possível com "fotocélula ligada") 3 = Pedal na posição -1 e -2, activados na costura		3	0	3	A
020 kLM	Pinça no fim da costura LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF	A
021 ckL	Pontos adicionais para pinça no início da costura (modo 7)		254	0	2	A
022	OFF = Sucção de cadeia até ao fim da contagem c2 ON = Sucção de cadeia no fim da costura até à posição 0 do pedal	ON/OFF			OFF	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

NÍVEL DO OPERADOR

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
023	Elevação automática do calcador com o pedal para a frente no fim da costura, estando a fotocélula ou contagem de pontos activada 0 = Calcador automático desligado 1 = Calcador automático ligado		1	0	1	A
030	0 = Detector de linha da canela DESLIGADO 1 = Detector de linha da canela com paragem 2 = Detector de linha da canela sem paragem		2	0	0	B
031	Número de pontos para detector de linha da canela		25500***)	0	0	A

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

5.3 NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	mín	Preset	Ind. Prg. Nº
100 SSc	Número dos pontos do arranque suave		20	0	2 *)	A
110 n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390 **)	70	200 *)	A
111 n2	Límite máximo do margem de regulação de n-max	rpm	9900 **)	n2_	4000 *)	A
112 n3	Velocidade da contagem de pontos no início da costura	rpm	9900 **)	200	1200	A
113 n4	Velocidade da contagem de pontos no fim da costura	rpm	9900 **)	200	1200	A
114 n5	Velocidade após detecção do final de costura por fotocélula	rpm	9900 **)	200	1200	A
115 n6	Velocidade do arranque suave	rpm	2550 **)	70	500 *)	A
116 n7	Velocidade de corte	rpm	500 **)	70	200 *)	A
117 n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	9900 **)	400	1000 *)	A
118 n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	9900 **)	400	3500 *)	A
119	Graduação da velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	2	A
121 n2_	Límite mínimo do margem de regulação de n-max	rpm	n2- **)	400	400	A
122 n9	Velocidade limitada n9	rpm	9900 **)	400	2000 *)	A
124	Limitação da velocidade para potenciômetro externo (valor máximo)	rpm	9900 **)	Pa.125	4000	A
125	Limitação da velocidade para potenciômetro externo (valor mínimo)	rpm	Pa.124 **)	400	400	A
126	Função limitação da velocidade para 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...in4 e se esta for accionada		2	0	0	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

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

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
128	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (ver parâmetro 129)	ms	2000 **)	0	0	A
129	Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula (só se parâmetro 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A
130	Filtro da fotocélula para tecidos de malha	ON/OFF			OFF *)	A
131	OFF = Fotocélula activa quando escura ON = Fotocélula activa quando clara	ON/OFF			ON	A
132	Bloqueio do arranque com fotocélula clara	ON/OFF			ON *)	A
133	Corte de linha com fim da costura após detecção do final de costura por fotocélula	ON/OFF			ON	A
134	Arranque suave	ON/OFF			OFF *)	A
137	Ajustamento do curso / flip-flop 1	ON/OFF			ON	A
141	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 a máquina por colocar o pedal na posição básica) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), interromper através accionamento do pedal à posição -2		3	0	0	A
142	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 a máquina por colocar o pedal na posição básica) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), interromper através accionamento do pedal à posição -2		3	0	0	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
143	Contagem no início da costura 0 = com velocidade fixa 1 = velocidade limitada n3 determinada pelo pedal		1	0	1	A
144	Contagem no fim da costura 0 = com velocidade fixa 1 = velocidade limitada n4 determinada pelo pedal		1	0	1	A
145	OFF= Sinal M1 corte de linha pos.1...pos.1A ON = Sinal M1 corte de linha pos.1...pos.2 (apenas efectivo no modo 0)	ON/OFF			OFF	A
146	0 = Sinal ajustamento de curso/flip-flop DESLIGADO 1 = Sinal ajustamento de curso/flip-flop na saída M1 2 = Sinal ajustamento de curso/flip-flop na saída M2 3 = Sinal ajustamento de curso/flip-flop na saída M3, se parâmetro 297 = 0 A ligação entre o cabo de adaptação e o electroíman de ajustamento de curso terá de ser corrigida conforme a regulação das saídas M1...M3. Ver o esquema de ligações e o arranjo do cabo de adaptação.		3	0	0	A
147	0 = Sinal máquina em marcha DESLIGADO 1 = Sinal máquina em marcha na saída M1 2 = Sinal máquina em marcha na saída M2 3 = Sinal máquina em marcha na saída M3, se parâmetro 297 = 0 A ligação entre o cabo de adaptação e a válvula electromagnética máquina em marcha terá de ser corrigida conforme a regulação das saídas M1...M3. Ver o esquema de ligações e o arranjo do cabo de adaptação.		3	0	0 *)	A
148	0 = Sinal remate DESLIGADO 1 = Sinal remate na saída M1 2 = Sinal remate na saída M2 3 = Sinal remate na saída M3, se parâmetro 297 = 0 Quando o parâmetro 290 = 7, é atribuída a função sucção de cadeia à saída seleccionada. A ligação entre o cabo de adaptação e o electroíman de remate terá de ser corrigida conforme a regulação das saídas M1...M3. Ver o esquema de ligações e o arranjo do cabo de adaptação.		3	0	0	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
152	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento do curso	ms	500	80	150	A
153	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	10 *)	A
155	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		3	0	0	A
156	Retardamento de desactivação do sinal de marcha	ms	2550 **)	0	0	A
161	Sentido de rotação do motor 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	1 *)	A
172	Indicação no dispositivo de comando: Pos. 1 até 1A (LED 7 acende-se) Pos. 2 até 2A (LED 8 acende-se)					A
173	Verificação das saídas e das entradas dos sinais através do painel de comando incorporado 01 = Livre na tomada ST2/34 02 = Elevação do 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 = Livre 07 = Saída ML e M5 resp. na tomada ST2/32 OFF/ON = Através do accionamento dos interruptores que estão ligados ao comando é verificado a sua função que é indicada com "ON/OFF" no display.					A
179	Indicação no dispositivo de comando: Os dados são indicados sucessivamente no display ao premir a tecla "> >". O número do programa, o índice de alteração e o número de identificação são indicados sucessivamente (ver o capítulo Identificação do programa no dispositivo de comando)					A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

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

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº	
180	ird	Número de passos da inversão de rotação		100	0	60 *)	A
181	drd	Atraso na activação da inversão de rotação	ms	990	0	10 *)	A
182		Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF *)	A
183		Desligar da função flip-flop no final da costura 0 = Flip-flop 1 não é desligado no final da costura 1 = Flip-flop 1 é desligado no final da costura		1	0	0	A
184	c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia (efectivo só se parâmetro 190 = 3 e 290 = 7)		254	0	20	A
185	cHP	Contagem de pontos ajustamento do curso		254	0	0	A
190		Função "libertar da cadeia" nos modos 4, 5, 6 e 7 (parâmetro 290) 0 = Libertar da cadeia DESLIGADO 1 = Libertar da cadeia manual (com pedal na pos.-2 sem cortar no fim da costura) 1 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos.-2 (parâmetro 019) sem corte de fita no fim da costura 3 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos.-2 (parâmetro 019) com corte de fita pontos adicionais (parâmetro 184) no fim da costura, em seguida libertar da cadeia (só se parâmetro 290 = 7)		3	0	2 *)	A
191		Fim da costura no modo de corta e cose através da contagem final c2 ou c4 0 = Fim da costura depois da contagem c4 - cortador de fita 1 = Fim da costura depois da contagem c2 - sucção de cadeia		1	0	0	A
192		Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula OFF = Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula ON = Velocidade determinada pelo pedal	ON/OFF			OFF *)	A
193		Ligar do sinal "sucção de cadeia" OFF = Sinal "sucção de cadeia" depois dos pontos de compensação da fotocélula ON = Sinal "sucção de cadeia" a partir da fotocélula clara	ON/OFF			OFF	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
195	Pontos para o monitor da fotocélula		2550 **)	0	0	A
196	Função "corte de linha de ponto cadeia" 0 = Corte de linha de ponto cadeia geral 1 = Corte de linha de ponto cadeia Pegasus		1	0	0	A

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

5.4 NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
201 t2	Atraso na activação da elevação do calcador com o pedal metade para trás	ms	500	20	80 *)	A
202 t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do calcador"	ms	500	0	50 *)	A
203 t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do calcador	ms	600	0	500 *)	A
204 t5	Força de retenção para a elevação do calcador Graus 0...7 Grau 1 = 12,5% Grau 7 = 87,5% Grau 0 = 100% Grau 1 = pouca força de retenção Grau 0 = muita força de retenção				3 *)	A
205 t6	Tempo do limpa-linhas	ms	2550 **)	0	120 *)	A
206 t7	Retardamento fim limpa-linhas até à elevação do calcador LIGADA	ms	800	40	40 *)	A
207	Acção de travagem ao alterar o valor teórico < 4 graus		64	1	25	A
208	Acção de travagem ao alterar o valor teórico > 5 graus		64	1	64	A
211 tFL	Retardamento de activação da elevação do calcador com limpa-linhas desligado	ms	500	0	60 *)	A
220	Poder de aceleração do motor		255	1	32	A
221	Grelha de velocidade 1	rpm	990 **)	50	100	A
222	Tempo de repouso da grelha de velocidade (só tem efeito se parâmetro 224 = OFF)	ms	990	0	0	A
223	Grelha de velocidade 2	rpm	6500 **)	200	1700	A
224	Grelha de velocidade 2 LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			ON	A
231	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento	ON/OFF			ON	A
232	Corta e cose com tesoura rápida LIGADO/DESLIGADO OFF = Cortador de fita ON = Tesoura rápida (regular o parâmetro 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

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

NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
233	Mensagem de erro A1, se o pedal não estiver na posição 0 ao pôr a máquina em marcha OFF = Mensagem de erro A1 é indicada ON = Mensagem de erro A1 é suprimida (p.ex. para unidades automáticas de costura)	ON/OFF			ON	A
234	Rearranque após o bloqueio de marcha OFF = Rearranque após o bloqueio de marcha sem ser influenciado pelo accionamento do pedal ON = Rearranque após o bloqueio de marcha apenas depois de colocar o pedal na posição 0	ON/OFF			ON	A
239	Seleccção da função de entrada na tomada B18/5 0 = Função de fotocélula se 009 = ON Todas as demais funções como com o parâmetro 240, excepto com o parâmetro 239 = 14. Neste caso, o ajustamento do curso ocorre com a limitação de velocidade <u>momentânea</u> (não permanente).		28	0	0 *)	D

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
240	ini		28	0	0 *)	D
	<p>Seleccção da função de entrada na tomada ST2/7 e B4/1 para a entrada 1 Em alguns modos existe um valor fixo previamente regulado (ver tabela no cap. 5.1)</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = Sem função 1 = Agulha em cima/em baixo 2 = <i>Agulha em cima</i> 3 = Ponto singular (ponto de alinhavar) 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 sem pedal (n12) 11 = Velocidade limitada com pedal (n12) 12 = Elevação do calçador com o pedal na posição 0 13 = Ajustamento do curso com velocidade limitada n10 (momentâneo) 14 = Ajustamento do curso (flip-flop 1) com velocidade limitada n10 (permanente) 15 = Cortador de fita/tesoura rápida 16 = Remate intermédio/concentração de ponto intermédia 17 = Sem função 18 = Libertar a cadeia (pode ser activado com comutador; porém a função é desempenhada apenas no final da costura) <p>Atenção! Regular o parâmetro 182 = ON</p> <ul style="list-style-type: none"> 19 = Regular o contador do detector de linha da canela conforme o valor regulado com parâmetro 031 20 = Velocidade de posicionamento (n1) 21 = Inversão do sentido de rotação (só possível no modo 12) 22 = Sem função Saída ST2/29 está activada consoante a regulacão do parâmetro 186. 23 = Limites de velocidade n9 24 = Agulha move-se da posição 1 à posição 2 (flip-flop 3). Se a agulha se encontrar fora da posição 1, o arranque bloquea-se por razões de segurança e o calçador levanta-se imediatamente. 25 = Limitação da velocidade regulável com potenciômetro externo 26 = Sem função 27 = Libertar da cadeia (chamar com tecla sem accionamento do pedal) 28 = Fotocélula externa 					

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
242 in3	Seleccção da função de entrada na tomada ST2/6 e B4/4 para a entrada 3 0 = Sem função Todas as funções das teclas como com o parâmetro 240. Em alguns modos existe um valor fixo previamente regulado (ver tabela no cap. 5.1)		28	0	0 *)	D
243 in4	Seleccção da função de entrada na tomada ST2/8 e B4/5 para a entrada 4 0 = Sem função Todas as funções das teclas como com o parâmetro 240. Em alguns modos existe um valor fixo previamente regulado (ver tabela no cap. 5.1)		28	0	0 *)	D
250 iFA	Ângulo de activação do cortador de linha (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A
251 FSA	Retardamento de desactivação da supressão da tensão da linha	ms	990	0	50 *)	A
252 FSE	Retardamento de activação da supressão da tensão da linha (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	0 *)	A
253 tFA	Tempo de paragem do cortador de linha	ms	2550**)	0	70 *)	A
254	Força de retenção do cortador de linha para trás na saída M1 Graus 0...4 Grau 0 = Força de retenção desligada Grau 1 = 6,25% Grau 2 = 12,5% Grau 3 = 18,75% Grau 4 = 25%		4	0	2 *)	A
263	Ajustamento de curso momentâneo entrada in... = 13; 0 = Sinal "ajustamento de curso" não invertido 1 = Sinal "ajustamento de curso" invertido (função efectiva só se parâmetro 137 = 0N)		1	0	0	B
266	Velocidade limitada (n12) entrada in... = 11; 0 = Limitação de velocidade não invertida 1 = Limitação de velocidade invertida (função efectiva só se parâmetro 137 = 0N)		1	0	0	B
273 Asi	Função "corte de linha no início da costura" ligada/desligada (só estando o parâmetro 290 = 5)	ON/OFF			OFF	B
274 Ad1	Tempo de retardamento para sinal M3 no início da costura	ms	2550 **)	0	40	B
275 At1	Tempo de activação para sinal M3 no início da costura	ms	2550 **)	0	150	B

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

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

NÍVEL DO FORNECEDOR**Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando**

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
276 Ad2	Tempo de retardamento para sinal M2 no início da costura	ms	2550 **)	0	50	B
277 At2	Tempo de activação para sinal M2 no início da costura	ms	2550 **)	0	60	B
278 Ad3	Tempo de retardamento para sinal M5 no início da costura	ms	2550 **)	0	40	B
279 At3	Tempo de activação para sinal M2 no início da costura	ms	2550 **)	0	350	B
280 kd1	Tempo de retardamento	ms	2550 **)	0	0 *)	A
281 kt1	Tempo de activação	ms	2550 **)	0	100 *)	A
282 kd2	Tempo de retardamento	ms	2550 **)	0	100 *)	A
283 kt2	Tempo de activação	ms	2550 **)	0	100 *)	A
284 kd3	Tempo de retardamento	ms	2550 **)	0	200 *)	A
285 kt3	Tempo de activação	ms	2550 **)	0	100 *)	A
286 kd4	Tempo de retardamento	ms	2550 **)	0	300	C
287 kt4	Tempo de activação	ms	2550 **)	0	100	C
288 kdF	Tempo de retardamento até à activação do calçador	ms	2550 **)	0	380 *)	A

*) Depende do modo seleccionado; ver a tabela no início da Lista dos Parâmetros!

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

NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
290	<p>0 = Modo ponto preso; (FA1 [cortador de linha], FA2, FA3, FA1+FA2); p.ex. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff Toyota</p> <p>1 = Modo ponto preso; p.ex. Singer (SN62AV)</p> <p>2 = Modo ponto preso; p.ex. Singer (212 UTT)</p> <p>3 = Modo ponto preso; p.ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291)</p> <p>4 = Modo ponto cadeia; p.ex. (US80A)</p> <p>5 = Modo ponto cadeia em geral; M1, M2, M3 e M4 decurso paralelo</p> <p>6 = Modo ponto cadeia com cortador de fita e/ou tesoura rápida e M1/M2 no fim da costura</p> <p>7 = Modo corta e cose; p.ex. (AC62AV1461)</p> <p>8 = Modo "backlatch"; Pegasus</p> <p>9 = Modo "backlatch"; Yamato</p> <p>10= Modo ponto preso; Union Special (63900AMZ »a substituir US80A« e com máquinas de ponto preso Refrey</p> <p>11= Inversão do sentido de rotação através do pedal na posição -2</p> <p>12= Inversão do sentido de rotação através da entrada in3</p> <p>13= Modo ponto preso; Pfaff (1425)</p> <p>14= Modo ponto preso; Juki (5550-6, 5550-7)</p>		14	0	5	A
297	<p>Funções do sinal M3</p> <p>0 = Função correspondente à regulação do parâmetro 290</p> <p>1 = Sinal M3 liga-se cada vez que a fotocélula está clara</p> <p>2 = Sinal M3 liga-se cada vez que a fotocélula está escura</p> <p>3 = Sinal M3 liga-se apenas depois da fotocélula clara e/ou escura até ao final da costura</p> <p>4 = Sinal M3 liga-se como com a regulação 3. Porém, o sinal M5 (máquina em marcha) desliga-se durante a emissão do sinal M3.</p>		4	0	0	A

Notas pessoais

Notas pessoais

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN
TEL: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115
email: info@efka.net - <http://www.efka.net>

Efka

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

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950
PHONE: 7772459 - TELEFAX: 7771048 - email: efkaems@cyberway.com.sg