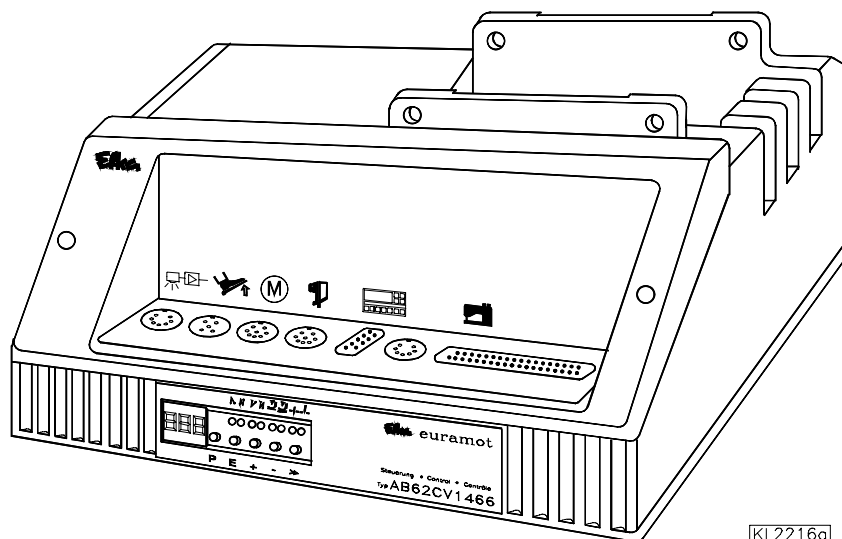




COMANDO

AB62CV1466

AB62CV1469



LISTA DOS PARÂMETROS

ESQUEMA DE LIGAÇÕES
FLUXOGRAMAS DAS FUNÇÕES

No. 406307

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	5
2 Colocação em Serviço	6
3 Elementos de Comando e Conexões de Ficha	7
3.1 Posição dos elementos de comando, dos indicadores e das conexões de ficha	7
3.2 Esquema de ligações	8
4 Esquema de Ligações de um Comando do Motor de Avanço Graduado SM210A	11
4.1 Cabos de adaptação	12
5 Fluxogramas das Funções	28
6 Lista dos Parâmetros	53
6.1 Valores previamente regulados dependentes do modo	53
6.2 Nível operador	55
6.3 Nível técnico	57
6.4 Nível fornecedor	62
7 Indicação de Erros	69
8 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820	70

1 Tabela dos Cabos de Adaptação



ATENÇÃO!

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

Regulação da sequência de funções mediante o parâmetro 290

Modo	Denominação	Adaptador	Saídas							
	Transistores de potência →		FL ST2/35	VR ST2/34	M1 ST2/37	M2 ST2/28	M3 ST2/27	M4 ST2/36	M5 ST2/32	M6 ST2/30
0	Ponto preso; p.ex. Brother (737-113, 737-913) Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1) Pfaff (563, 953, 1050, 1180) Dürkopp Adler (210, 270)	Funções 1112814 1112815 1112841 1112845	FL FL FL FL	VR VR VR VR	FA1 FA1 + FA1 FA1 +	FA2 FA2 FA2 FA2	FW FW FW FW	FA1+2 	ML 	MST
1	Ponto preso; p.ex. Singer (591, 211U, 212U)	Funções 1112824	FL FL	VR VR	FA FA	FA FA	FW FW	FL1 FL1	ML ML	MST MST
2	Ponto preso; p.ex. Singer (212 UTT)	Funções 1112824	FL FL	VR VR	FA FA	FA FA	FSPL FSPL	FL1 FL1	ML ML	MST MST
3	Ponto preso; p. ex. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	FSPL	FW		ML	MST
4	Ponto cadeia; p. ex. Union Special (34000 und 36200 a substituir US80A) (CS100 e FS100)	Funções 1112865 1112905	FL FL	FA-R FA-R	M1 M1	FA-V FA-V	FW FW	STV FW	ML ML ML	MST
5	Ponto cadeia; decurso paralelo Yamato (sérieVC) Yamato (sérieVG) Kansai (RX 9803) Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS com ou sem concentração de ponto)	Funções 1113345 1113345 1113130 1112821	FL FL FL FL	STV STV STV STV	M1 FA FA FA	M2 FA FA FA	M3 FW FW FW	M4 FW FW FW	ML ML ML ML	
	Brother (FD3-B257)	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		NK	
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA			
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
6	Ponto cadeia; cortador de fita/ tesoura rápida		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST
7	Corta e cose		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST
8	Backlatch Pegasus	Funções 1113234	FL		PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1	PD≥1*		ML	MST
9	Backlatch Yamato (ABT3) Yamato (ABT13, ABT17)	Funções 1112826 1113205	FL		PD≤-1 PD≤-1 PD≤-1	PD≥1 PD≥1 PD≥1	PD≥1*		ML	MST
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
13	Ponto preso; Pfaff (1425)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	Ponto preso; p. ex. Juki (5550-6) Juki (5550-7)	Funções 1112816 1113132	FL FL FL	VR VR VR	FA1+2 FA1+2 FA1+2	FA2 FA2 FZ	FW FW FW	FA1	ML	MST
16	Corta e cose; máquina de braço longitudinal p.ex. Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST
17	Ponto cadeia; Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	
19	Ponto preso; Macofrey		FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST
20	Ponto preso; Juki (LU1510-7)	1113319	FL	VR	FA	FSPL			ML	MST
21	Ponto cadeia; Yamato (stitch lock [trancagem do ponto de cadeia no final])	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	Ponto preso; Brother (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	MST

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

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

Saídas:

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

2 Colocação em Serviço

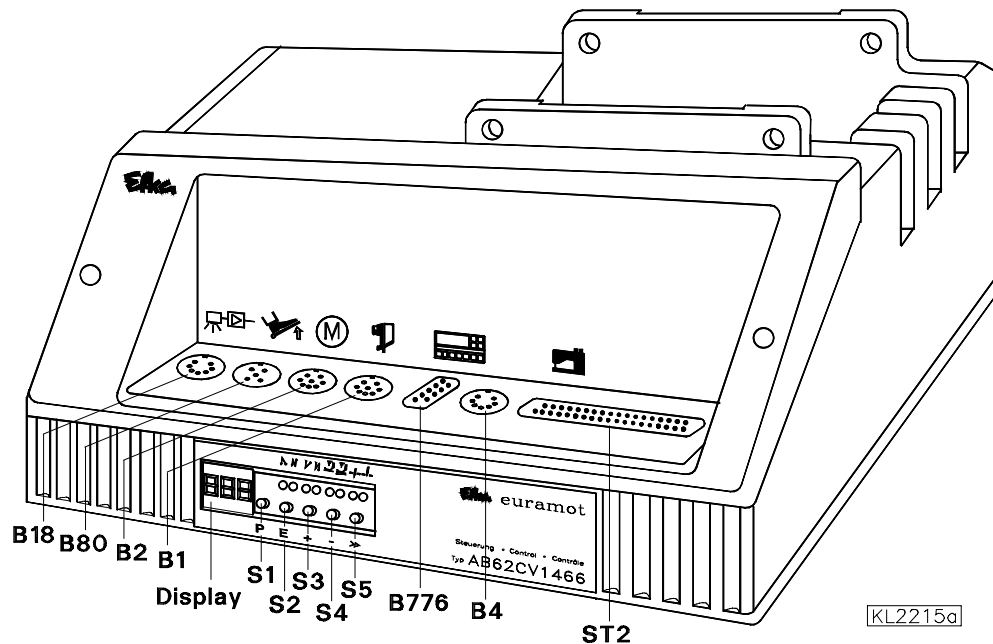
Antes de colocar em serviço é favor verificar e/ou regular:

- **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 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 consultar as instruções de serviço!

3 Elementos de Comando e Conexões de Ficha

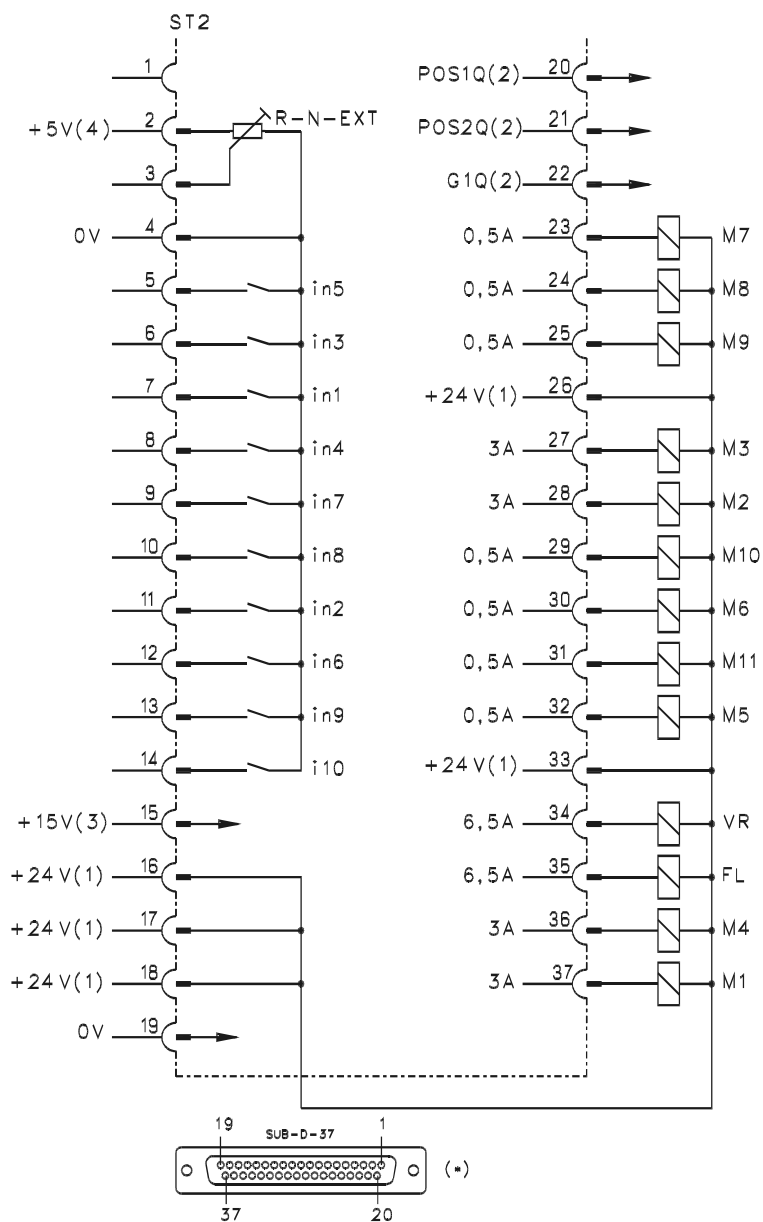
3.1 Posição dos elementos de comando, dos indicadores e das conexões de ficha



S1 Tecla P	Chamada ou suspensão do modo de programação
S2 Tecla E	Remate inicial simples / duplo / desligado No modo de programação, para confirmação das alterações
S3 Tecla +	Remate final simples / duplo / desligado No modo de programação, para aumento do valor indicado
S4 Tecla –	Elevação automática do pé calcador ao parar a meio da costura LIGADA/DESLIGADA Elevação automática do pé calcador após operação de corte LIGADA/DESLIGADA No modo de programação, para redução do valor indicado
S5 Tecla >>	Posição de base 1 ou 2 No modo de programação, para continuar
Display	Indicador de 3 cifras
B1	Ligação para posicionador
B2	Ligação para comutador
B18	Ligação para módulo de fotocélula
B80	Ligação para regulador de velocidade
B776	Ligação para painel de comando Variocontrol V810/V820
ST2	Entradas e saídas para ímanes, válvulas electromagnéticas, indicadores, teclas e interruptores

3.2 Esquema de ligações

Entradas comutadas para 0V



ATENÇÃO!

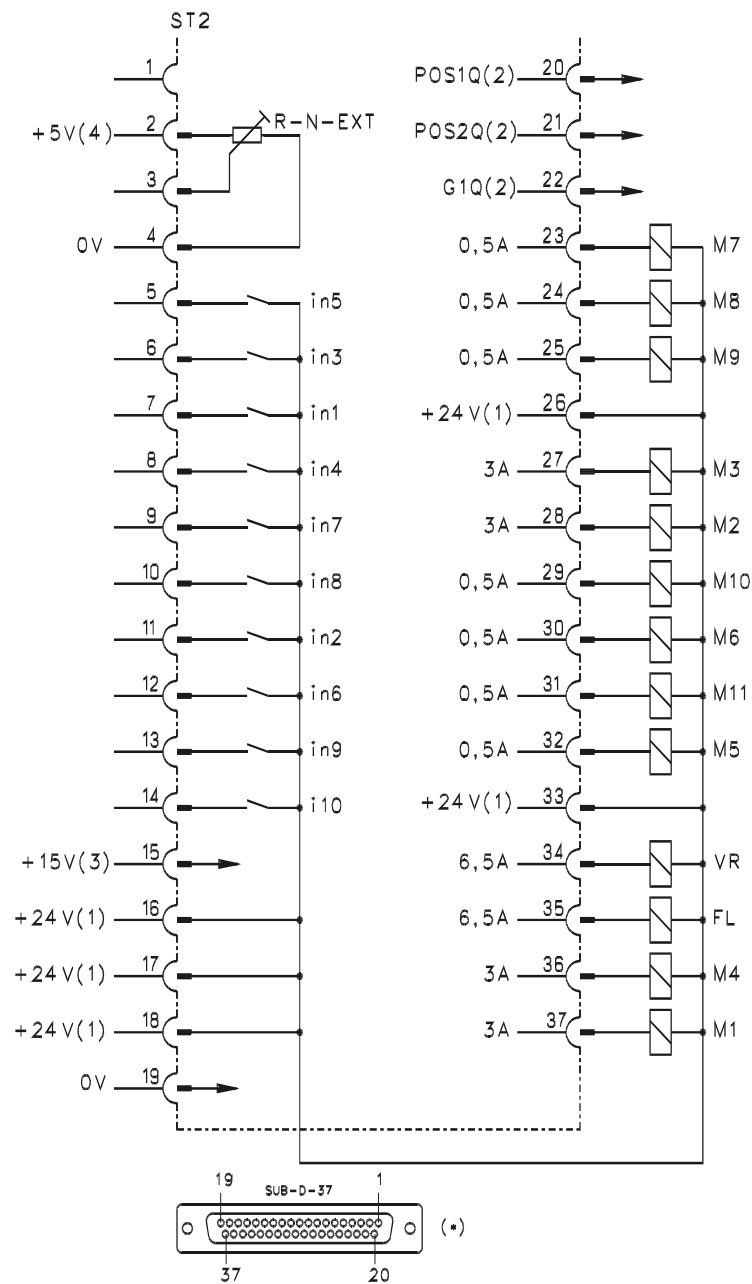
Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 96VA em carga constante!

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

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

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

Entradas comutadas para +24V



BI1164



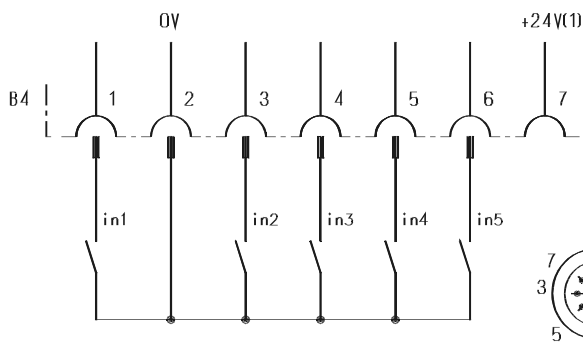
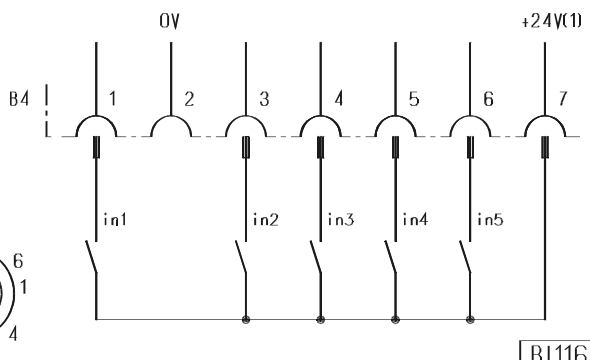
ATENÇÃO!

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

- 1) Tensão nominal 24V, , tensão de marcha em ponto morto ao máx. 36V
- 2) Saída do transistor com colector aberto ao máx. 40V, 10mA
- 3) Tensão nominal 15V, $I_{\max} = 30\text{mA}$
- 4) Tensão nominal 5V, $I_{\max} = 20\text{mA}$
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada / lado de soldadura da ficha

**ATENÇÃO!**

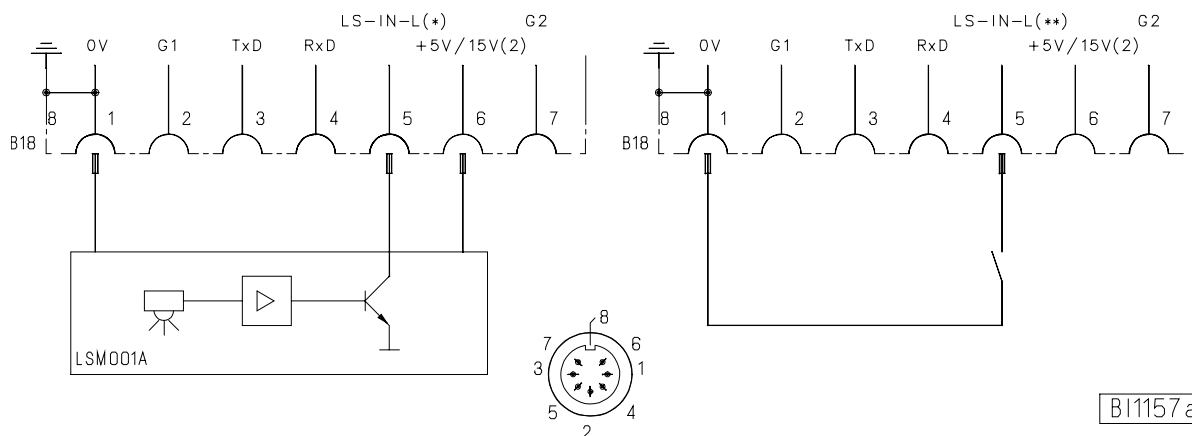
Alteração em relação ao comando AB62CV1463! Foi eliminada a entrada in6 na tomada B4/7 e em sua vez ligada a tensão de alimentação +24V!

Saídas comutadas para 0V**Saídas comutadas para +24V**

B11162

in1 = entrada 1 / in2 = entrada 2 / in3 = entrada 3 / in4 = entrada 4 / in5 = entrada 5

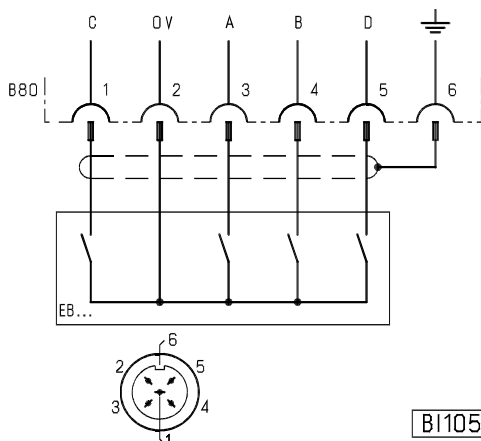
Para todas as entradas in1...i10 nas tomadas ST2 e B4, é possível seleccionar as funções para as teclas mediante os parâmetros 240...249.



B11157 a

LSM001A - Módulo de fotocélula de reflexo

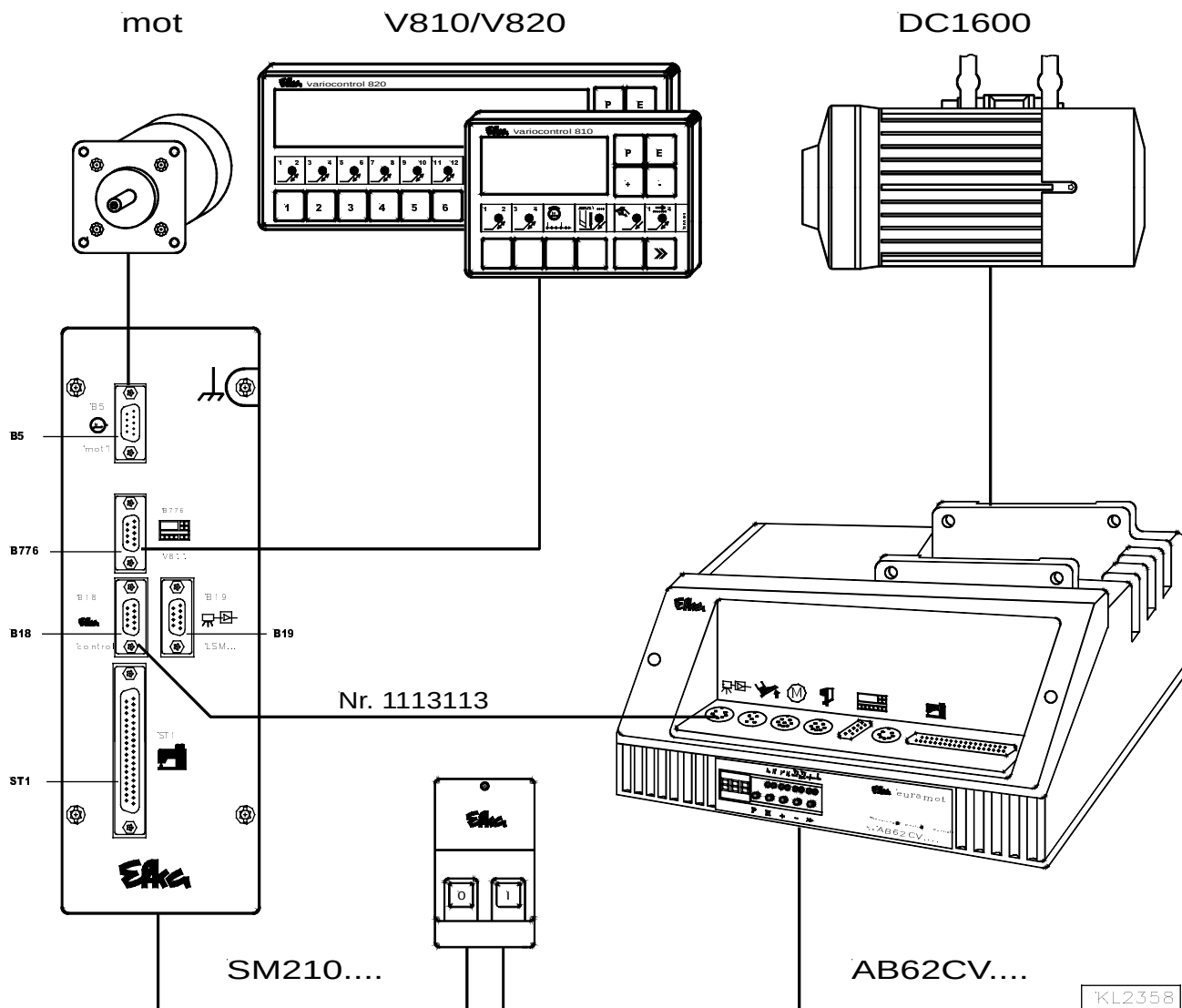
- * - Parâmetro 239 = 0 → Função da fotocélula seleccionada; (reconhecida quando comutada para 0V)
- ** - Parâmetro 239 = >0 → Diversas funções de entrada são possíveis na tomada B18/5



B11050

- 1) Tensão nominal 24V, , tensão de marcha em ponto morto ao máx. 36V
- 2) Tensão nominal +15, 100mA (reconnectável para +5V, 100mA)

O comando AB62CV1469 é apropriado para serviço com o comando do motor de avanço graduado SM210A.....!



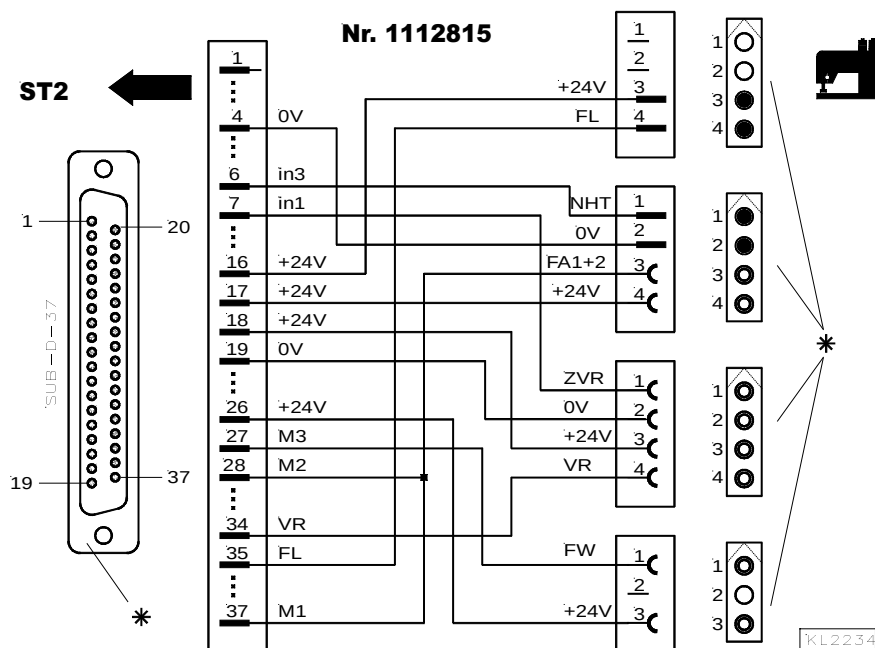
Se precisar de uma fotocélula para o processo de costura, essa tem de ser ligada à tomada B19 no comando do motor de avanço graduado. O sinal da fotocélula transmite-se através do cabo de junção do SM210A ao motor.

Para a comunicação com o comando do motor de avanço graduado o parâmetro 162 no comando AB62CV1469 deve ser regulado em “1”.

4.1 Cabos de adaptação

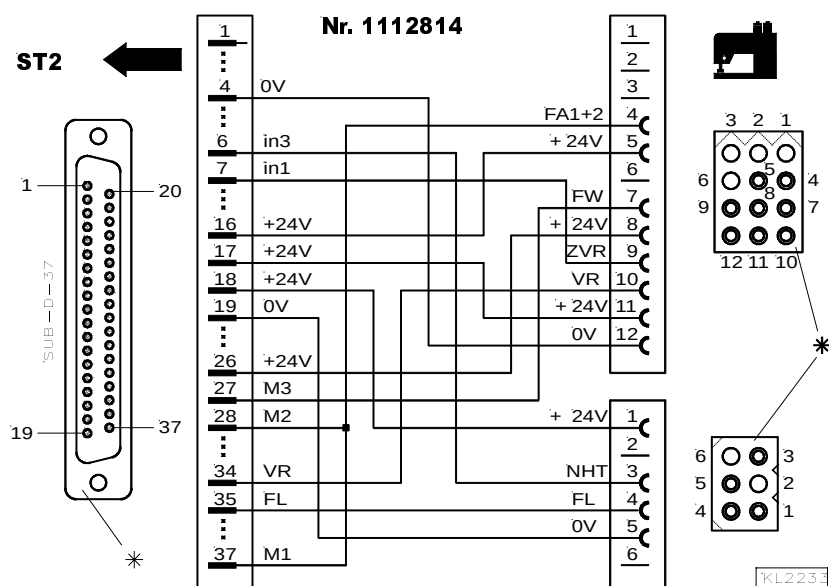
Cabo de adaptação para AISIN classes AD3XX, AD158, 3310 e EK1

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



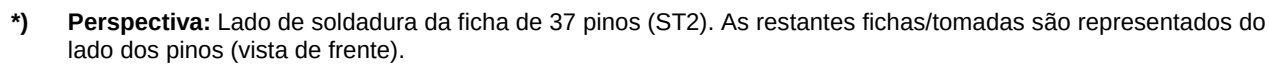
Cabo de adaptação para BROTHER classes 737-113 e 737-913

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



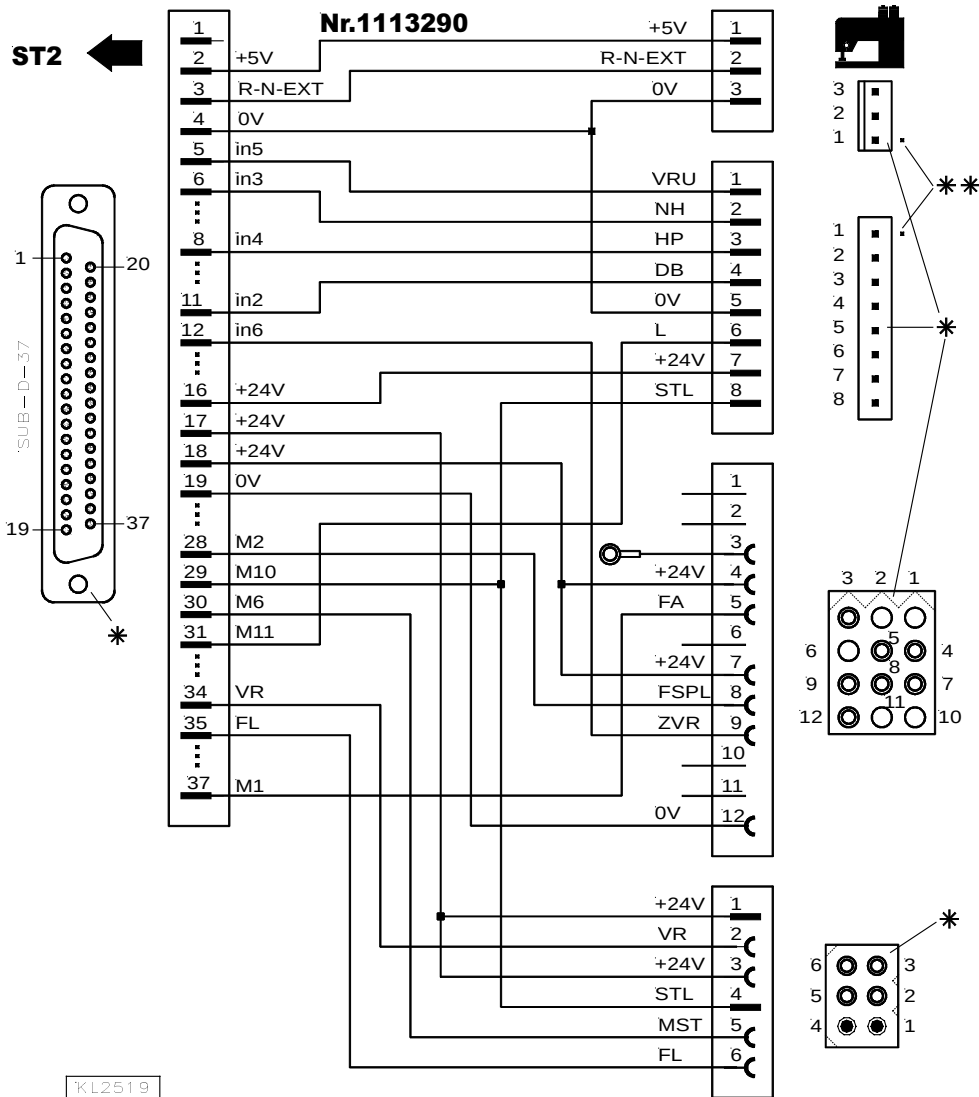
*) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2). As restantes fichas/tomadas são representados do lado dos pinos (vista de frente).

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



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



in2 = Entrada **limitação de 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 de 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

Regulação das funções de tecla

modo corte de linha →

entrada in1 →

entrada in3 →

entrada in4 →

entrada in5 →

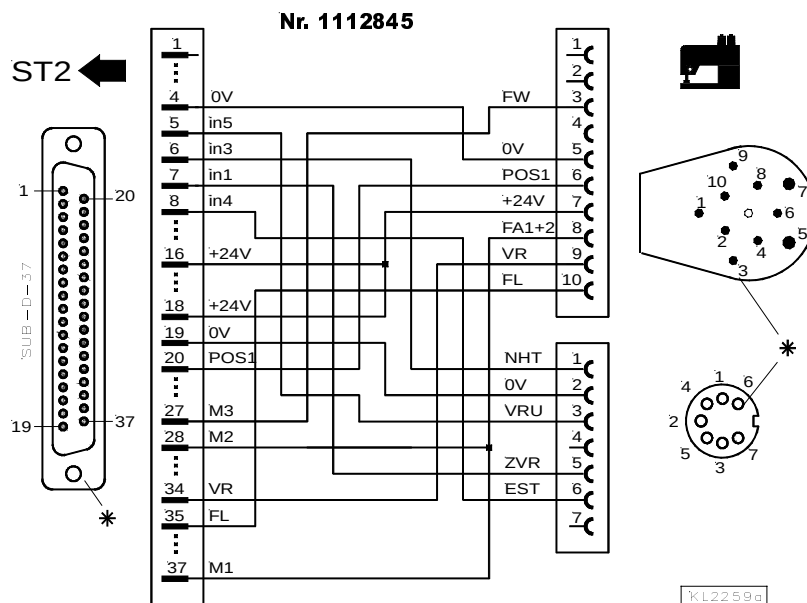
regular parâmetro 290 = 0

regular parâmetro 240 = 16

regular parâmetro 242 = 1

regular parâmetro 243 = 3

regular parâmetro 244 = 17


Cabo de adaptação para GLOBAL classe CB2803-56

Regulação da sequência das funções

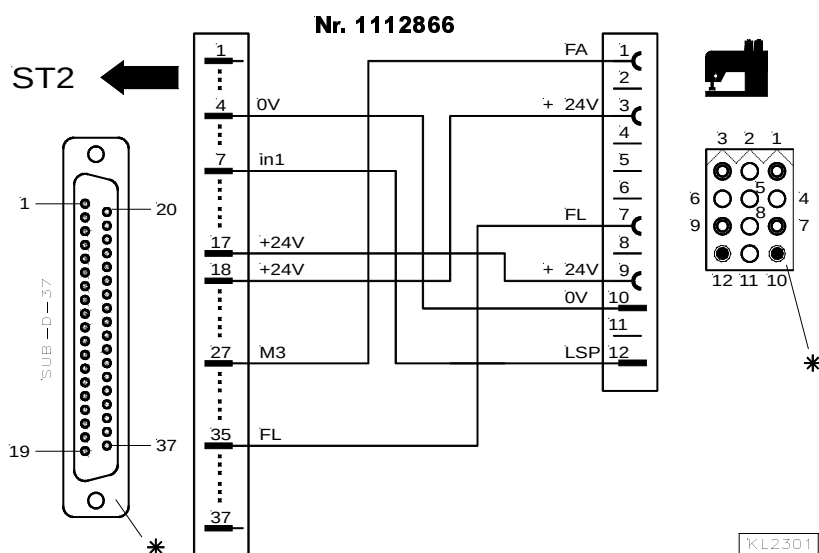
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha →

entrada in1 →

regular parâmetro 290 = 5

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).

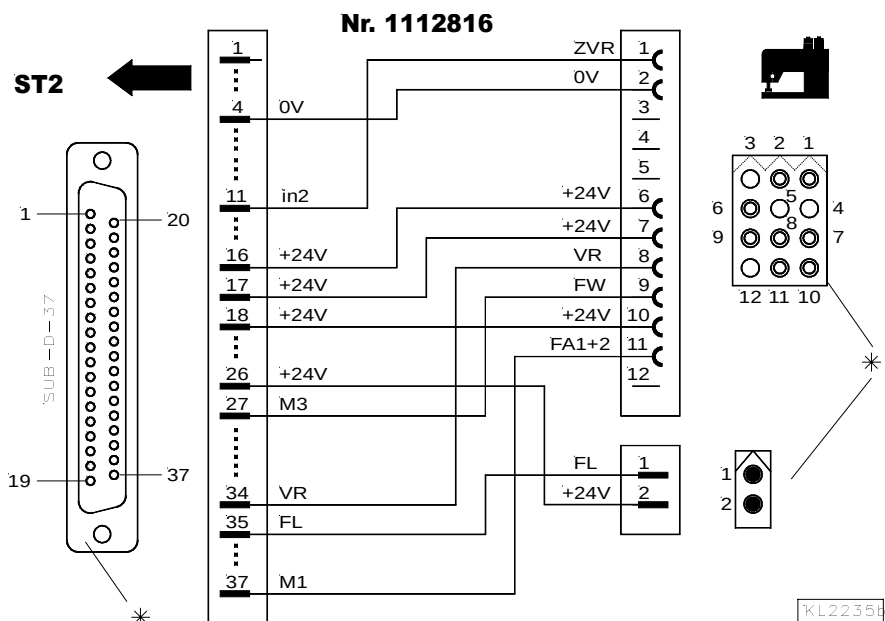
Cabo de adaptação para JUKI classe 5550-6

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha
entrada in2



regular parâmetro 290 = 14
regular parâmetro 241 = 16



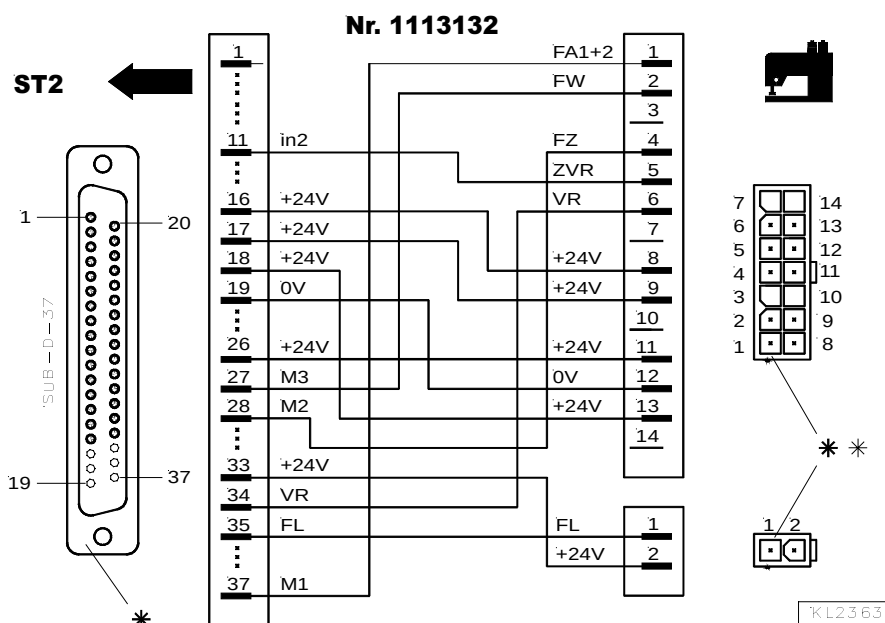
Cabo de adaptação para JUKI classe 5550-7

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha
entrada in2



regular parâmetro 290 = 14
regular parâmetro 241 = 16



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

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

Cabo de adaptação para JUKI classe LU1510-7

Regulação da sequência das funções

Regulação das funções de tecla

(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)

modo corte de linha →

entrada in1 →

entrada in3 →

entrada in4 →

entrada in6 →

entrada in7 →

regular parâmetro 290 = 20

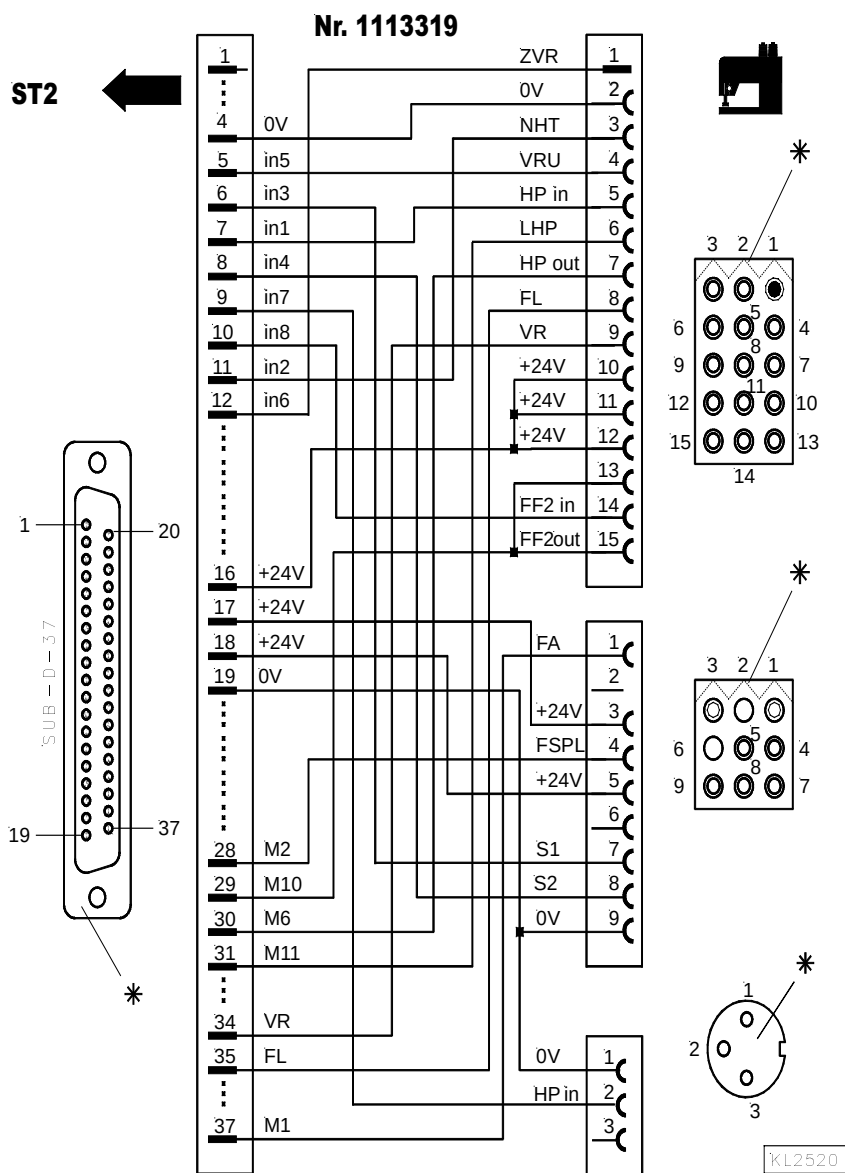
regular parâmetro 240 = 13

regular parâmetro 242 = 31

regular parâmetro 243 = 32

regular parâmetro 245 = 16

regular parâmetro 246 = 13



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

in3 = Entrada **limitação de velocidade bit 0** (S1)

in4 = Entrada **limitação de velocidade bit 1** (S2)

in6 = Entrada **remate intermédio**

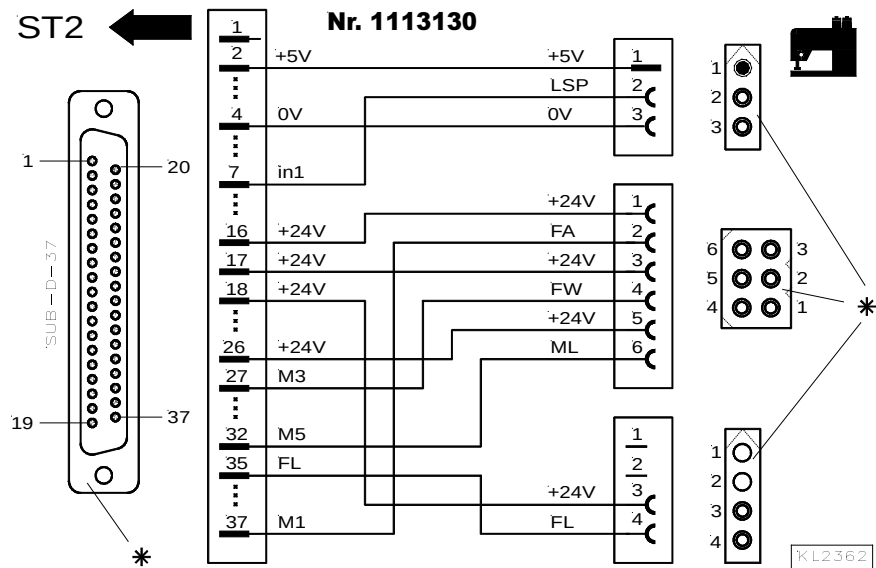
in7 = Entrada **ajustamento do curso com limitação de velocidade n10** (momentâneo) para tecla adicional na cabeça da máquina

***) 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 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).

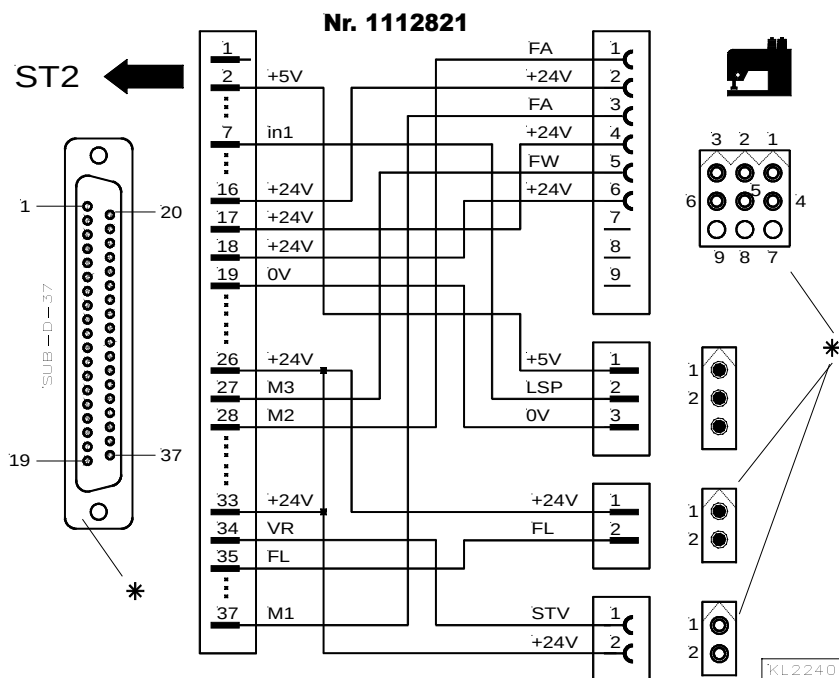
Cabo de adaptação para PEGASUS classes W500/UT, W600/UT/MS com ou sem concentração de ponto

Regulação da sequência das funções
Regulação das funções de tecla

modo corte de linha
entrada in1



regular parâmetro 290 = 5
regular 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.

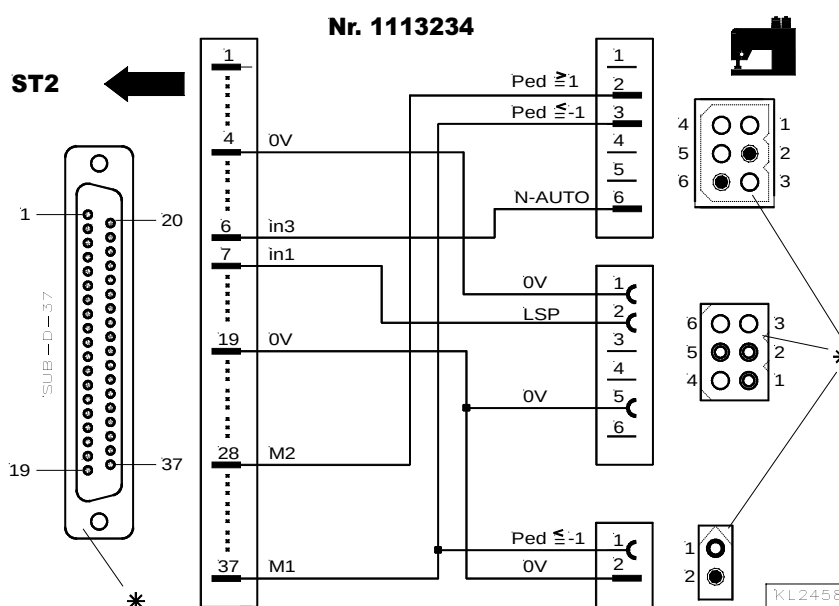
Cabo de adaptação para máquinas “backlatch” PEGASUS

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

modo corte de linha
entrada in1
entrada in3

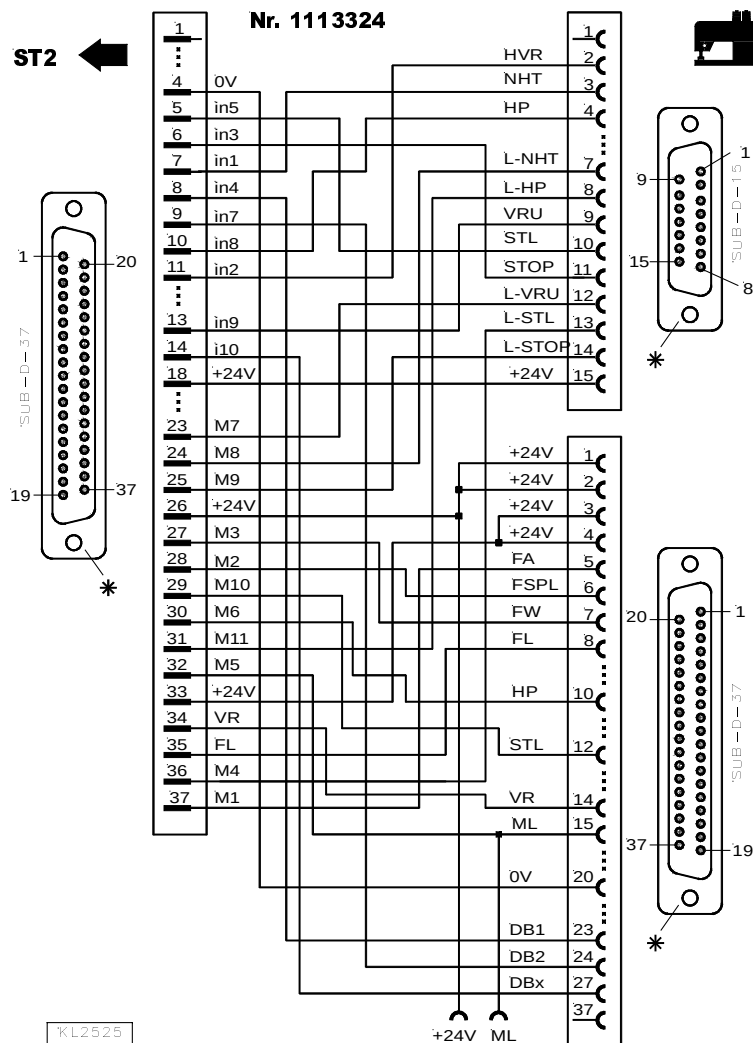


regular parâmetro 290 = 8
regular parâmetro 240 = 6
regular parâmetro 242 = 10



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

Regulação da sequência das funções	modo corte de linha ➔	regular parâmetro 290 = 13
		Regular parâmetro 126= 2
Regulação das funções de tecla	entrada in1 ➔	regular parâmetro 240 = 2
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente!)	entrada in2 ➔	regular parâmetro 241 = 16
	entrada in3 ➔	regular parâmetro 242 = 24
	entrada in4 ➔	regular parâmetro 243 = 11
	entrada in5 ➔	regular parâmetro 244 = 22
	entrada in7 ➔	regular parâmetro 246 = 23
	entrada in8 ➔	regular parâmetro 247 = 14
	entrada in9 ➔	regular parâmetro 248 = 17
	entrada i10 ➔	regular parâmetro 249 = 25

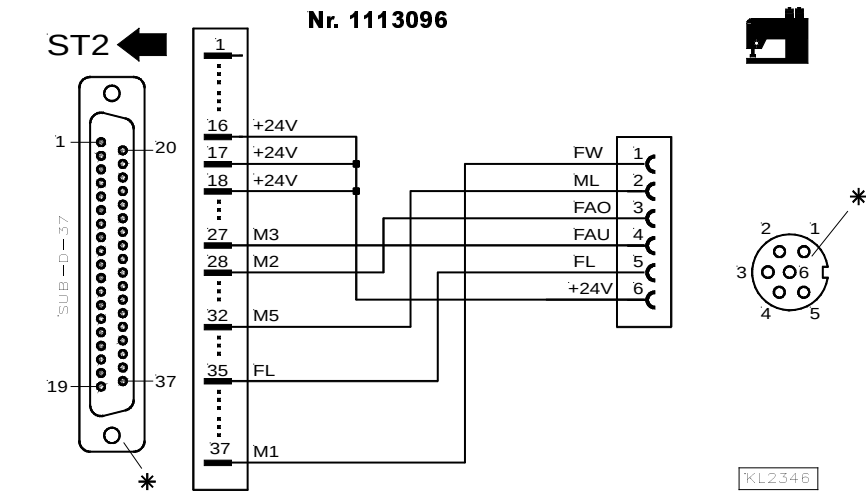


- in1** = Entrada **agulha em cima**
in2 = Entrada **remate intermédio**
in3 = Entrada **agulha move-se da posição 1 à posição 2**
in4 = Entrada **limitação de velocidade n12 com pedal (DB1 = limitação de velocidade 1)**
in5 = Entrada **flip-flop para limitação de velocidade n11**
in7 = Entrada **limitação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

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

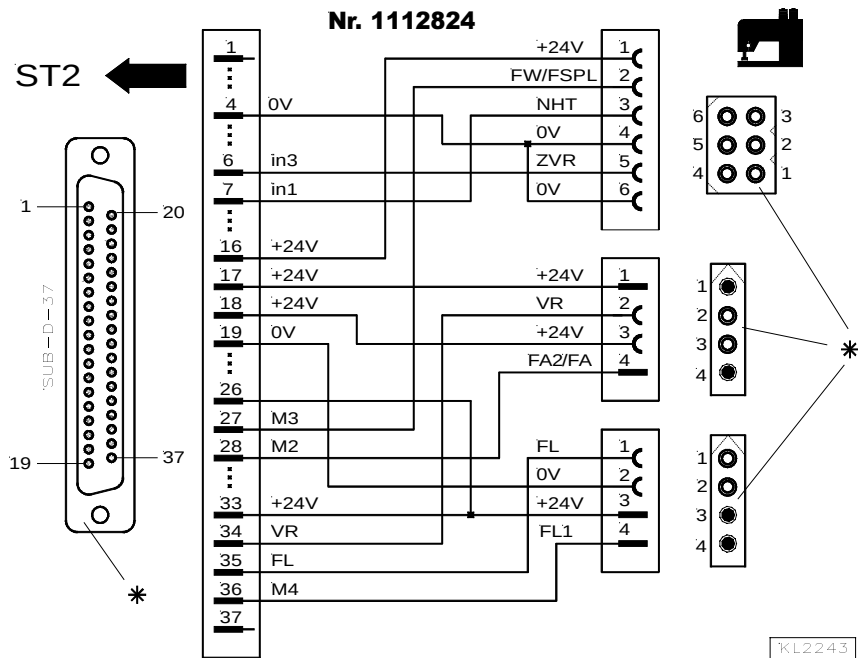
Cabo de adaptação para RIMOLDI classe F27

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).

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



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



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

Regulação da sequência das funções

Regulação das funções de tecla

modo corte de linha ➔

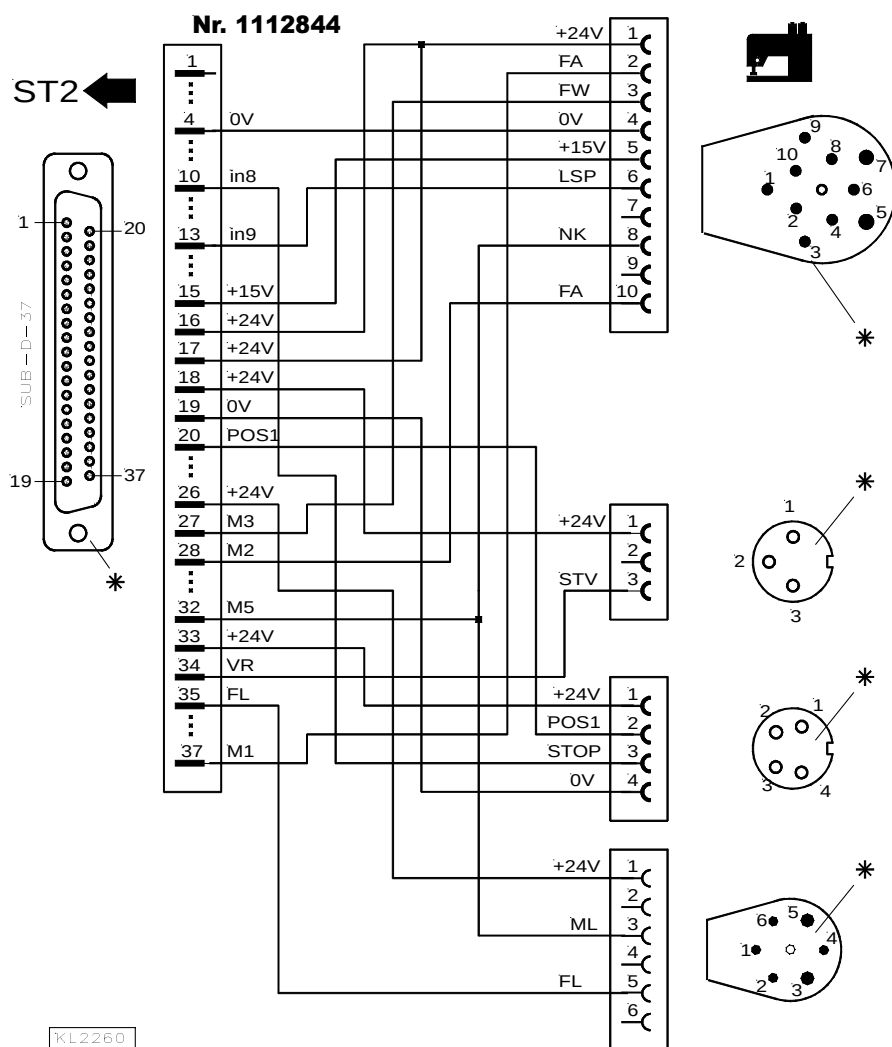
entrada in8 ➔

entrada in9 ➔

regular parâmetro 290 = 5

regular parâmetro 247 = 7

regular parâmetro 248 = 6



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

Cabo de adaptação para UNION SPECIAL classes 34000 e 36200

Regulação da sequência das funções

Regulação das funções de tecla

modo corte de linha ➔

entrada in1 ➔

entrada in3 ➔

entrada in4 ➔

entrada in5 ➔

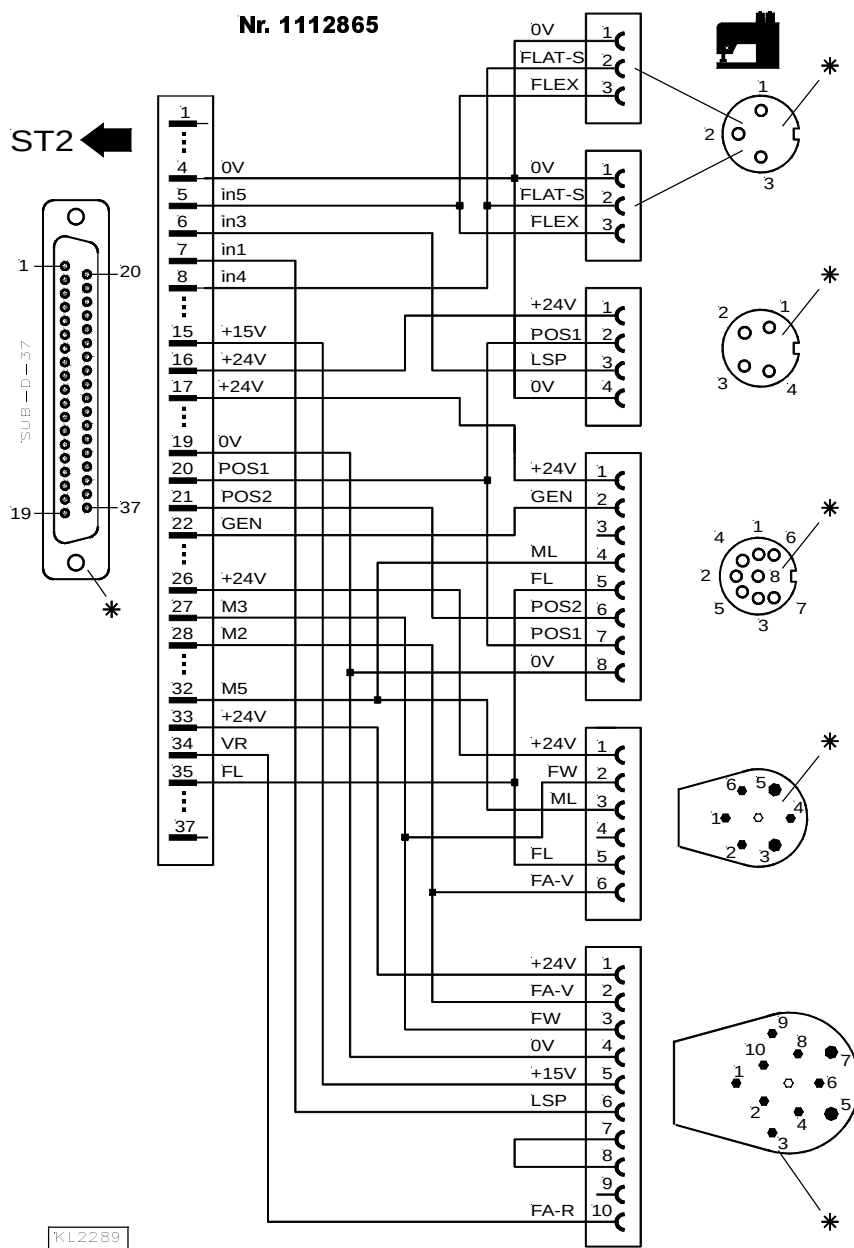
regular parâmetro 290 = 4

regular parâmetro 240 = 6

regular parâmetro 242 = 6

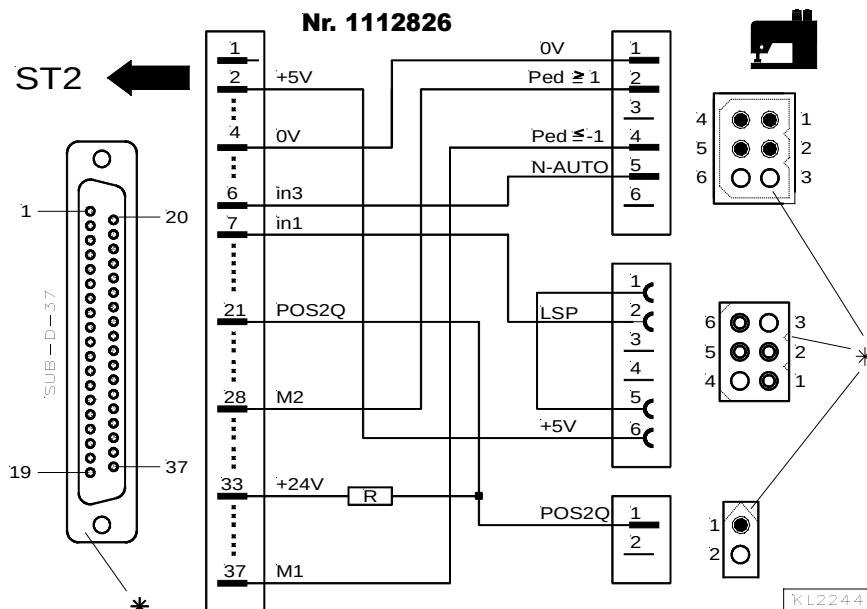
regular parâmetro 243 = 18

regular parâmetro 244 = 12

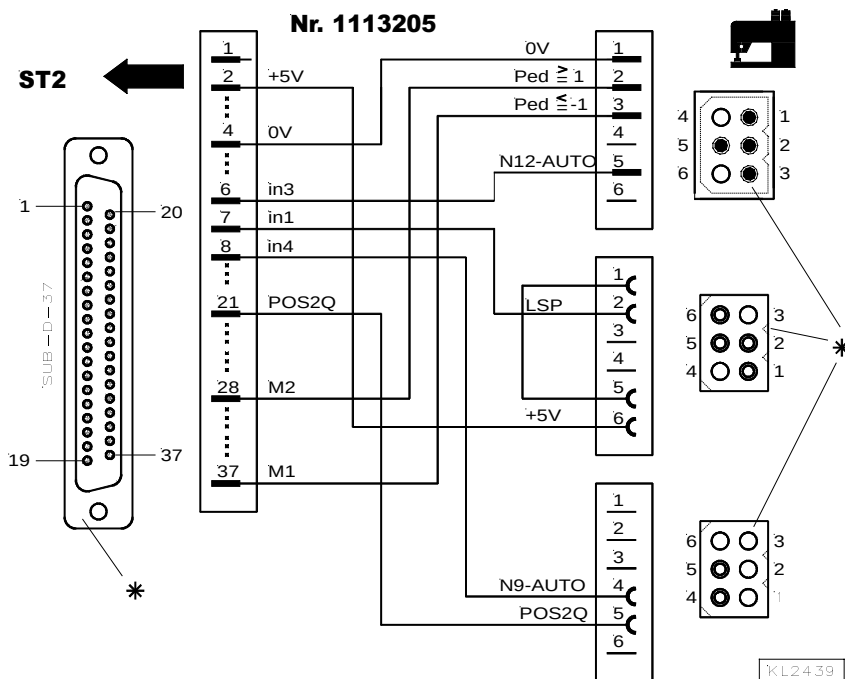
**in1** = Entrada **bloqueio de marcha** para sensor de segurança do dispositivo de corte de linha**in3** = Entrada **bloqueio de marcha** para detector de linha**in4** = Entrada **libertar da cadeia** corresponde à função **flatseamer (FLAT-S)***) **Perspectiva:** Lado de soldadura da ficha de 37 pinos (ST2) e das restantes tomadas.

Cabo de adaptação para máquinas “backlatch” YAMATO classe ABT3

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


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

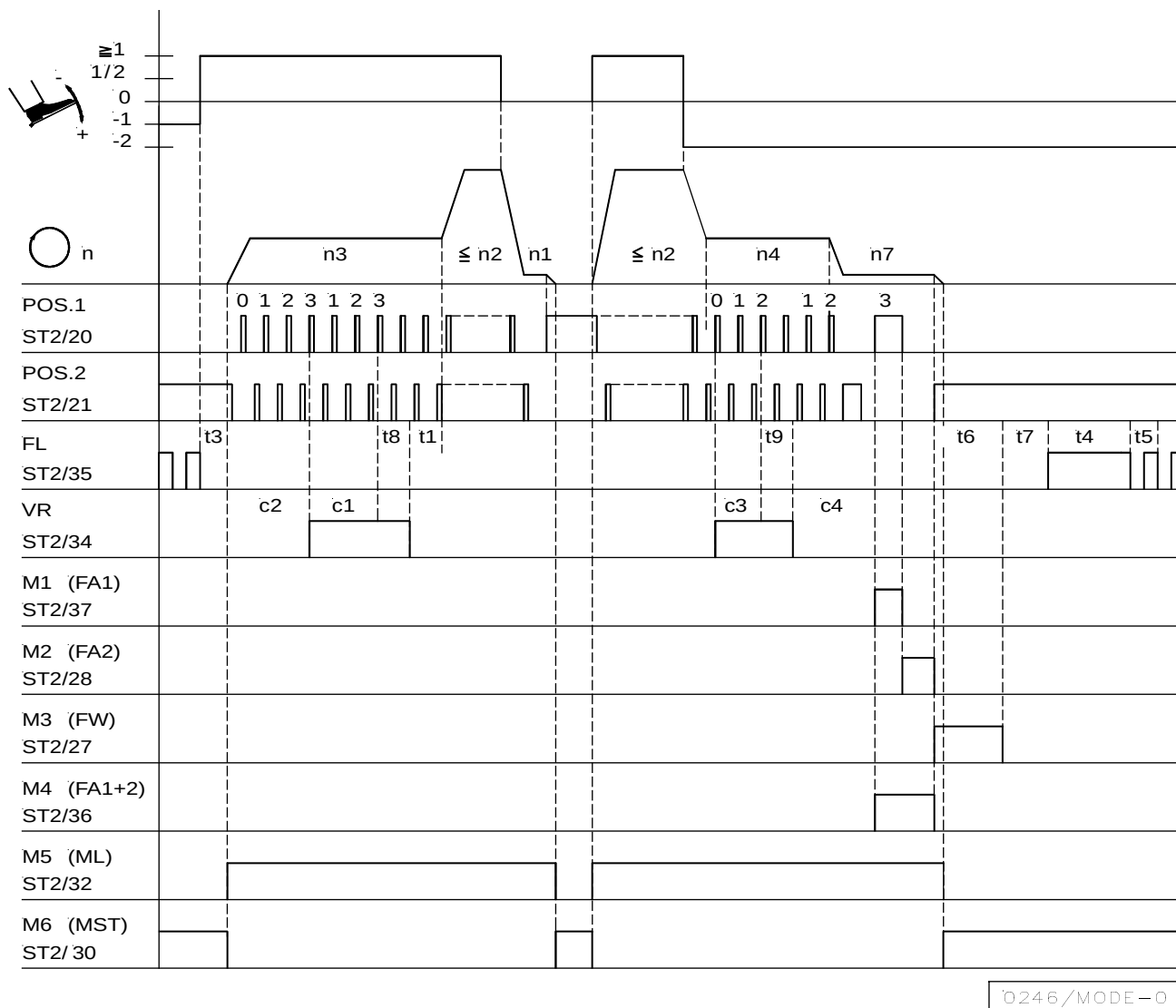
Regulação da sequência das funções	modo corte de linha	→	regular parâmetro 290 = 9
Regulação das funções de tecla	entrada in1	→	regular parâmetro 240 = 6
(Estas funções de tecla adaptam-se automaticamente)	entrada in3	→	regular parâmetro 242 = 10
	entrada in4	→	regular parâmetro 243 = 34



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

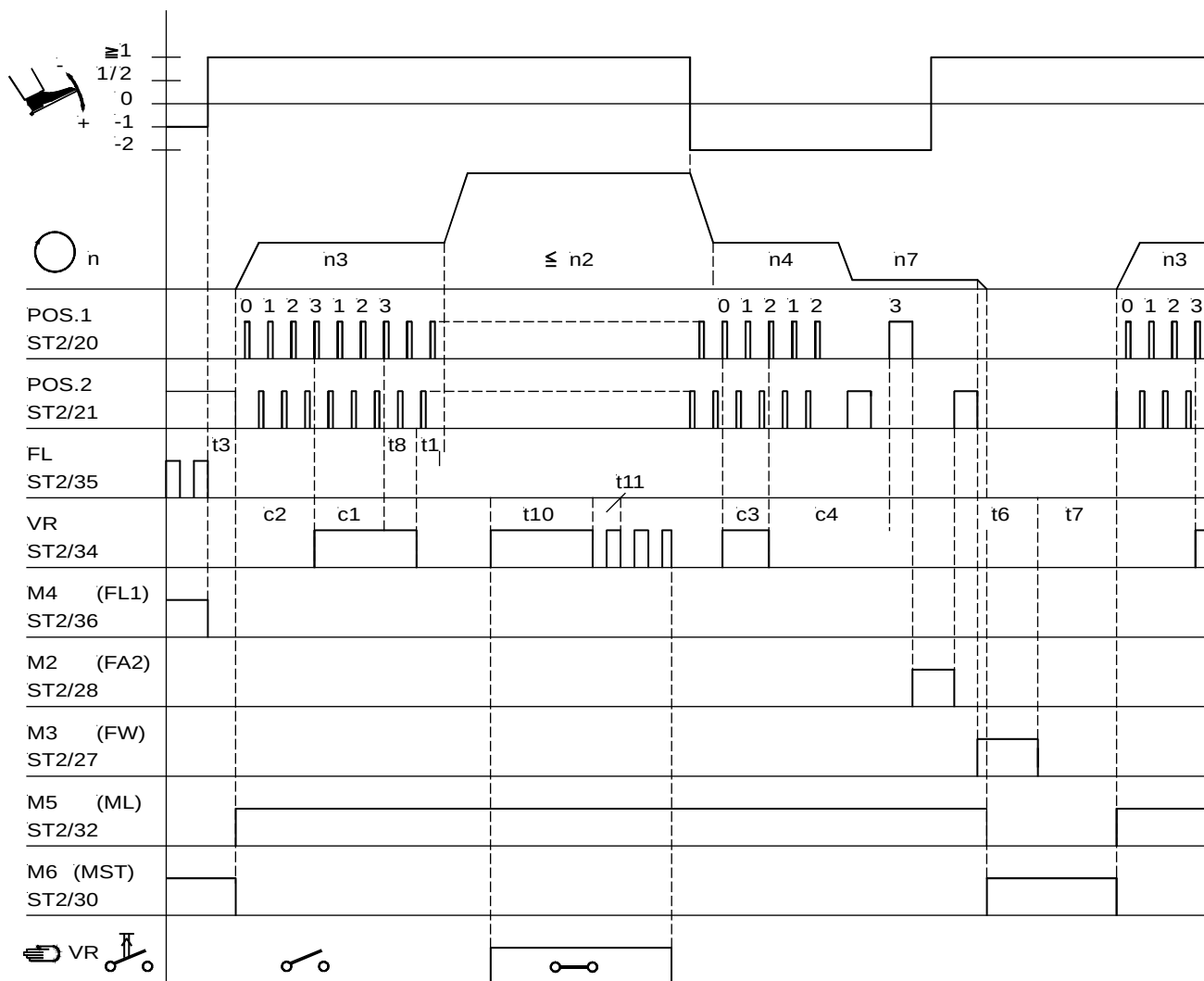
5 Fluxogramas das Funções

Modo 0 (ponto preso)



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

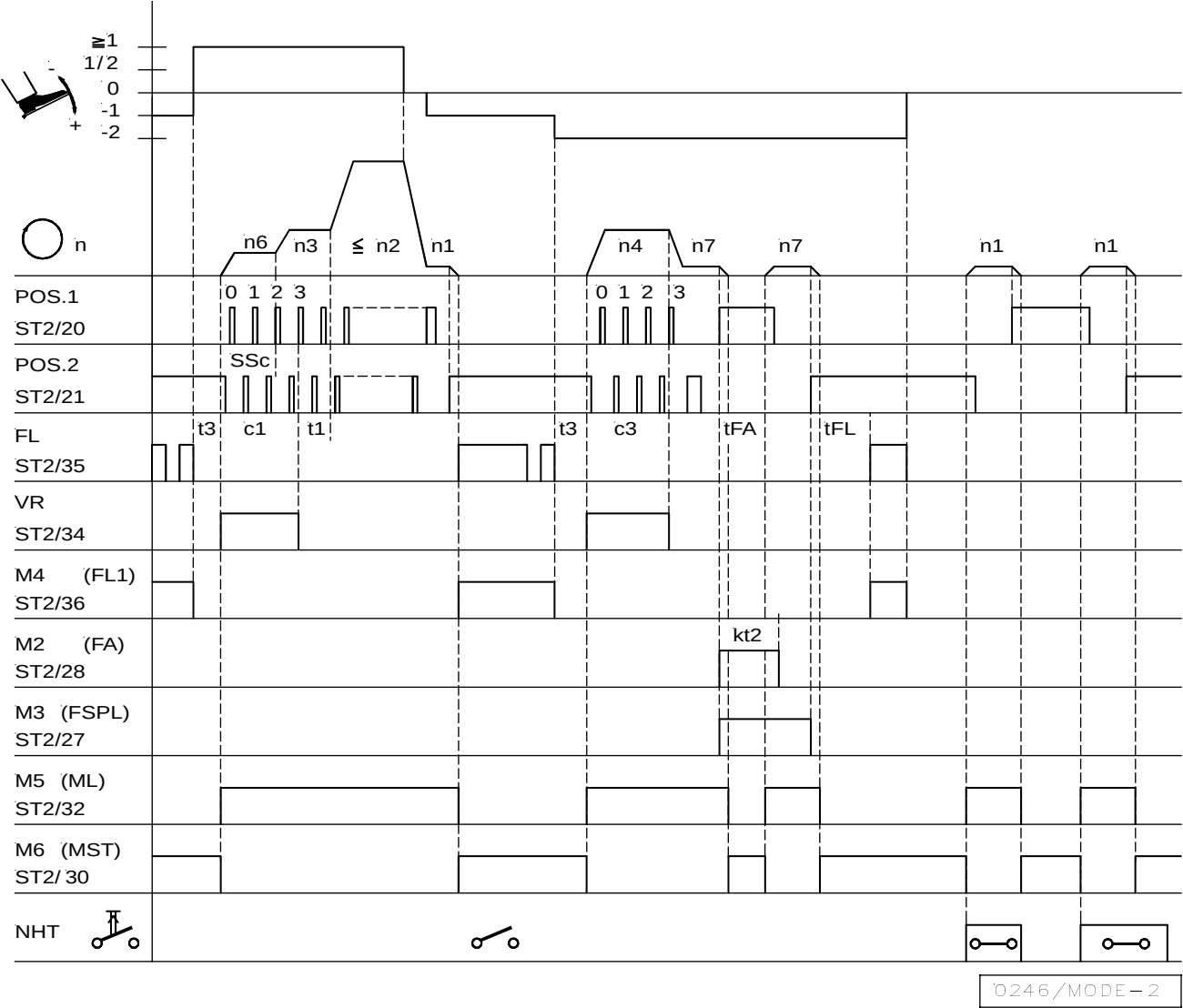
Modo 1 (ponto preso)



0246/MODE-1

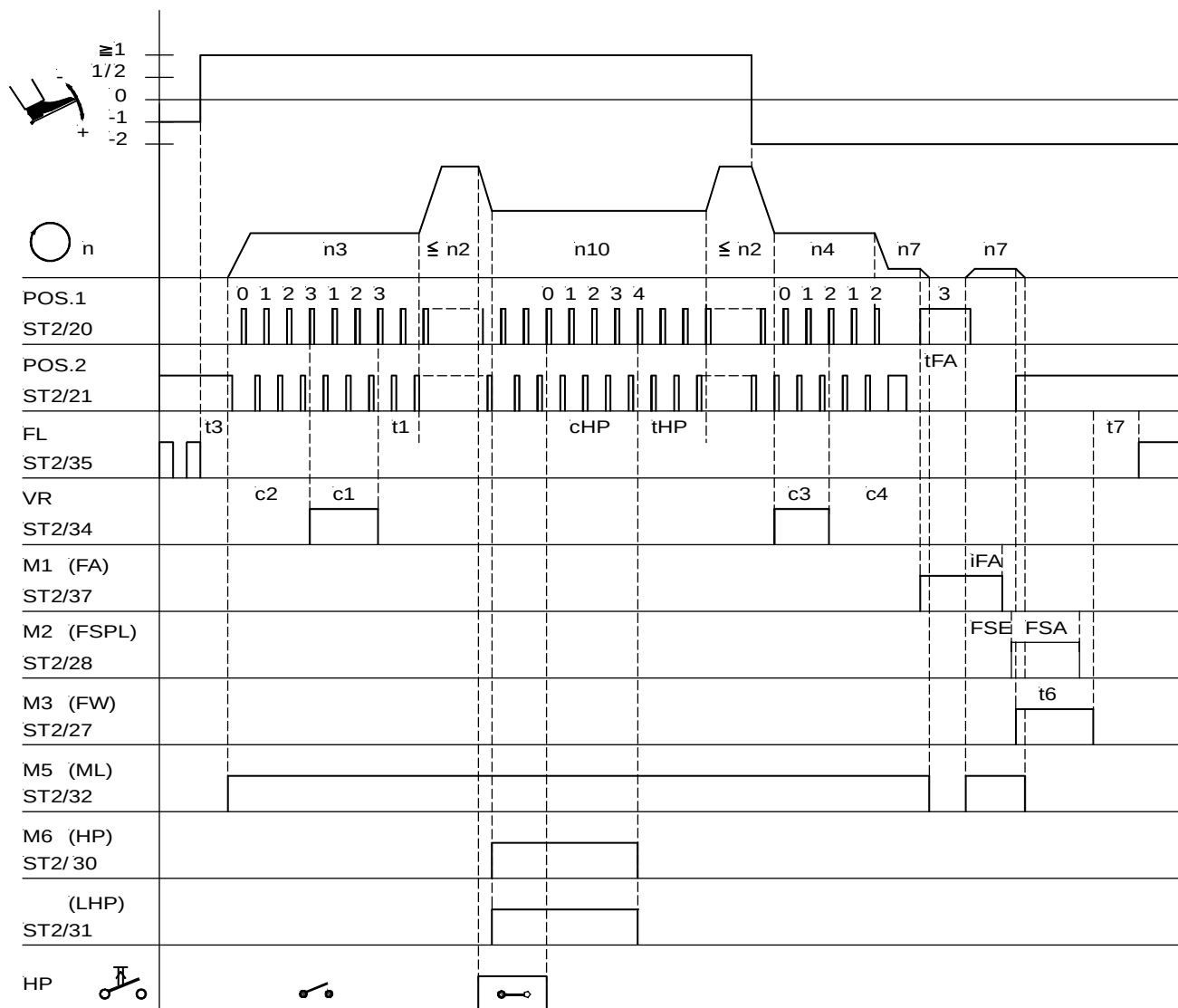
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 1	290 = 1			
	Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	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			
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 na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
t10	Accionamento pleno do remate	212			
t11	Cadência do remate	213			

Modo 2 (ponto preso)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm SSt	Modo 2 Arranque suave Remate inicial simples Remate final simples	290 = 2 134 = ON	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 na 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			

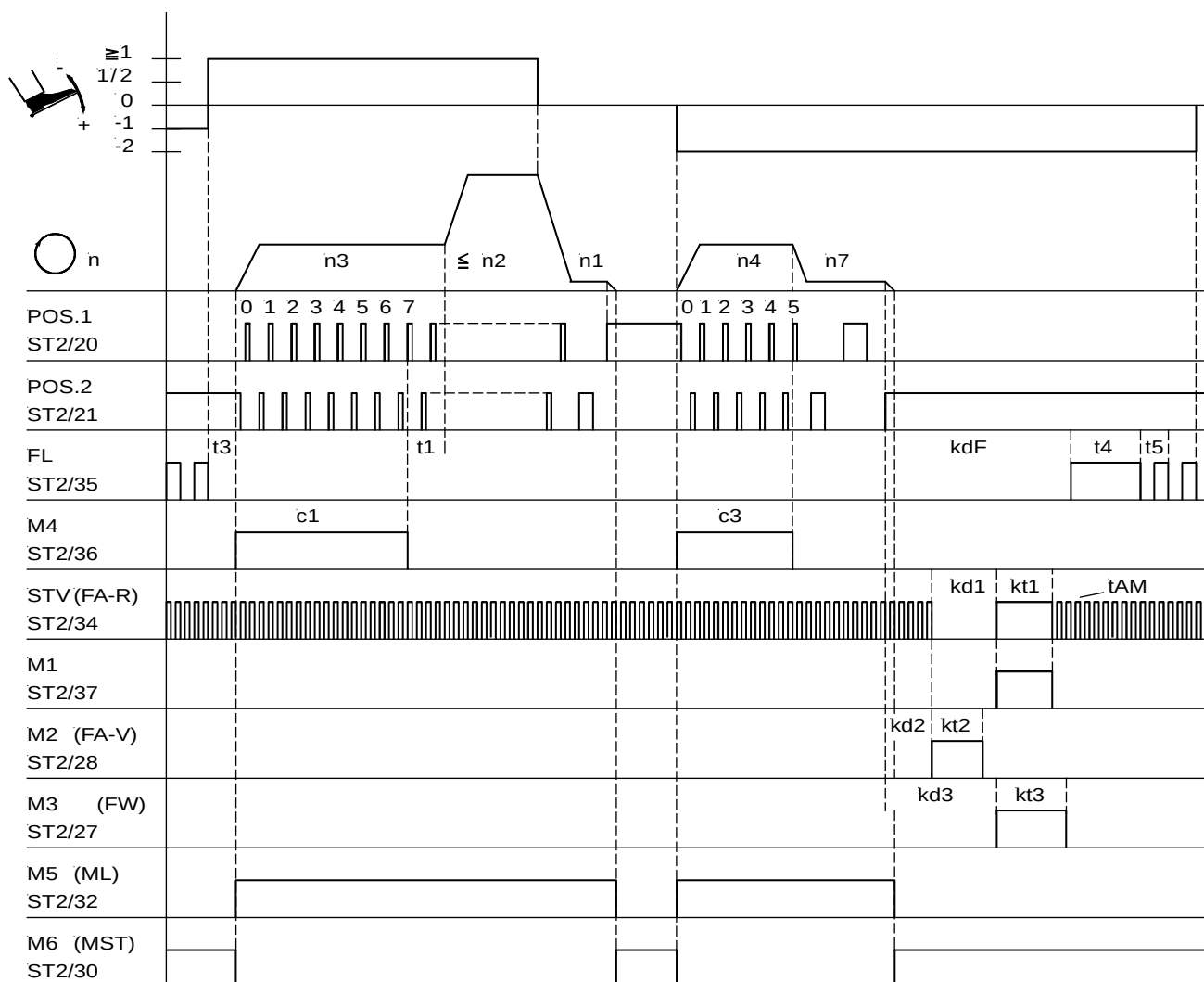
Modo 3 (ponto preso)



0246/MODE - 3

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 3	290 = 3			
	Remate inicial duplo		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Ajustamento do curso	137 = ON			
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 na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

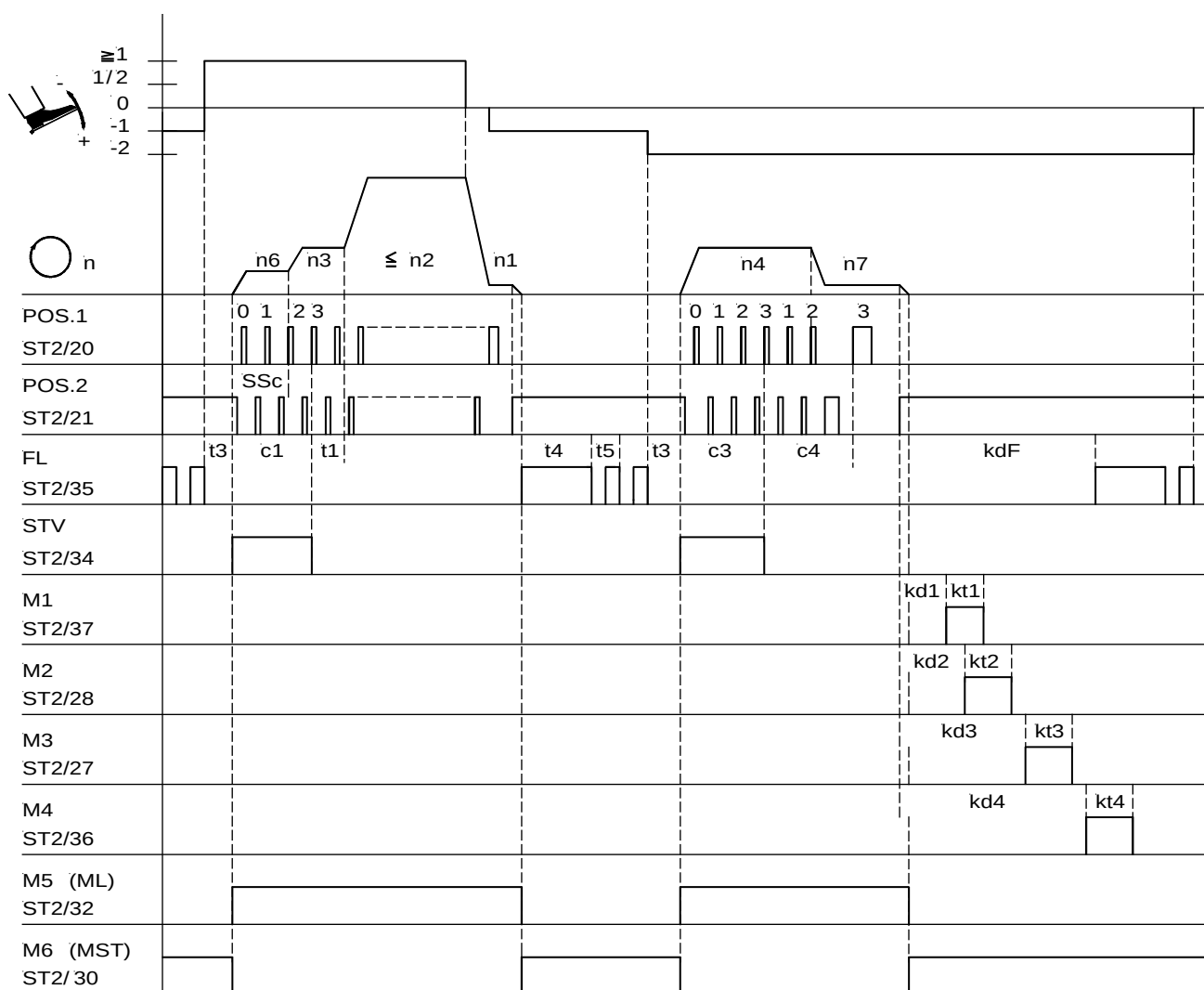
Modo 4 (ponto cadeia)



0246/MODE-4

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 4 Concentração de ponto inicial Concentração de ponto final	ligada ligada	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 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			
tAm	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	254			
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 na activação da elevação do pé calcador	288			

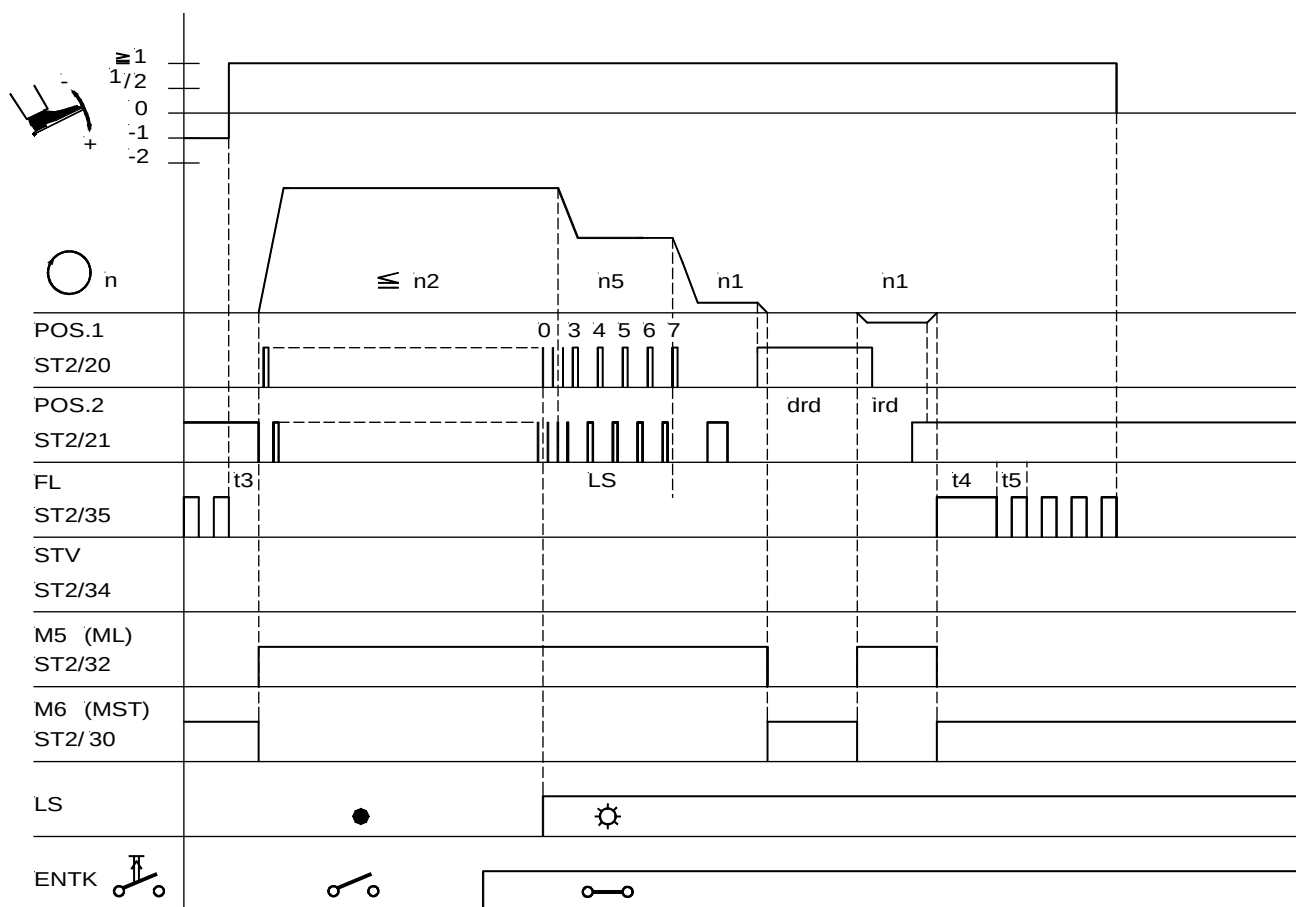
Modo 5 (ponto cadeia)



0246/MODE-5

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

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



0246/ENTK-1

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
drE	Sentido de rotação do motor à direita	161 = 0			
Frd	Inversão de rotação	182 = ON			
	Posição de base 2				
	Concentração de ponto final e corte de linha *)				
LS	Fotocélula	009 = ON			
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 na 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 = ON			
kdf	Atraso na activação da elevação do pé calcador	288			

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

Technical drawing of a building section showing structural elements, levels, and components.

Vertical Scale (Left):

- Levels: ≥ 1 , $1/2$, 0 , -1 , -2
- Symbol: $\ominus$

Horizontal Scale (Top):

- Symbol: $\ominus$

Structural Elements and Levels:

- POS.1 ST2/20:** Shows structural elements with labels $\leq n2$ and $n1$.
- POS.2 ST2/21:** Shows structural elements with labels $\leq n2$ and $n1$.
- FL ST2/35:** Shows structural elements with label $t3$.
- STV ST2/34:** Shows structural elements.
- M5 (ML) ST2/32:** Shows structural elements.
- M6 (MST) ST2/30:** Shows structural elements.

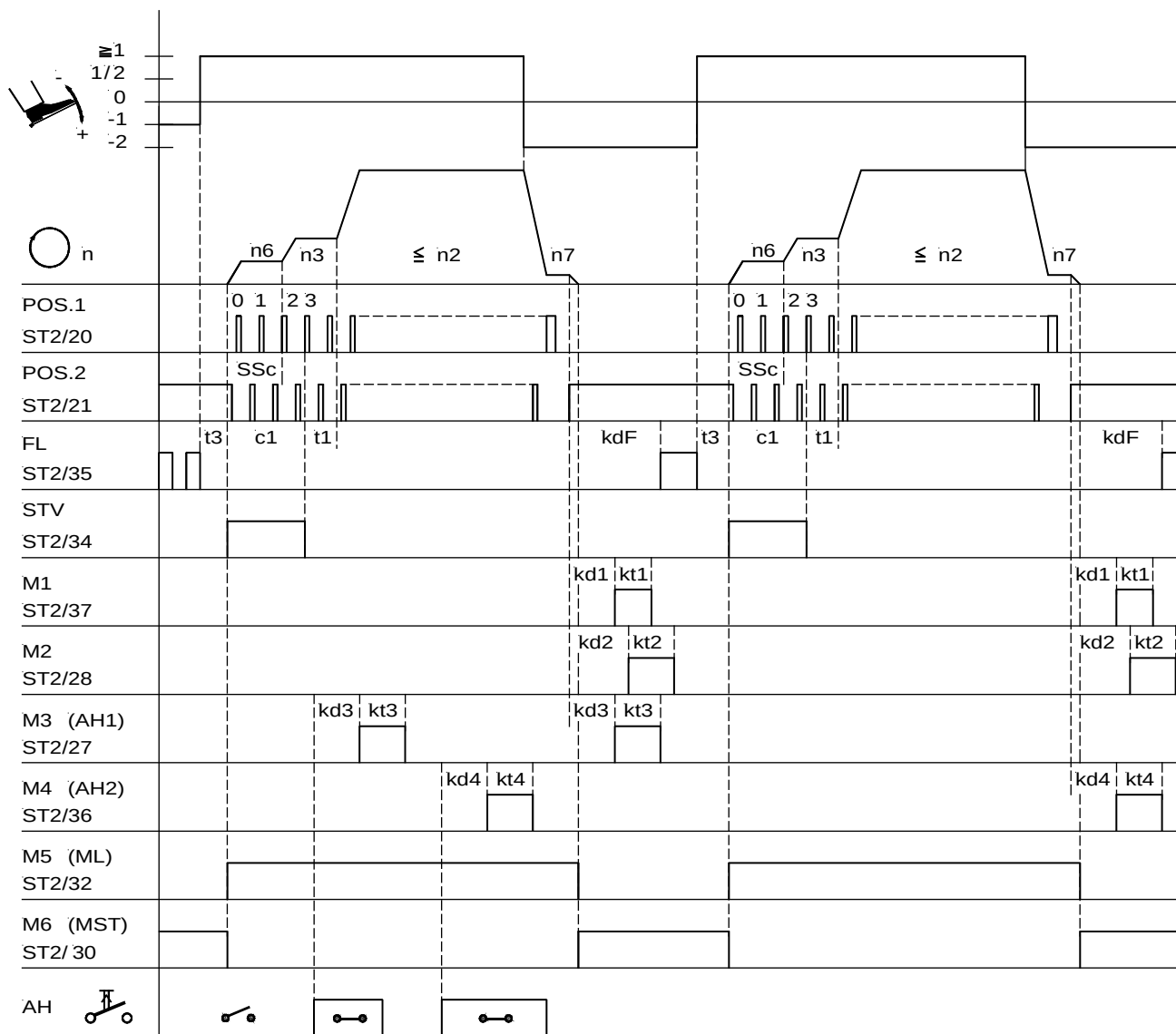
Other Labels:

- ENTK:** Entrance symbol.
- drd, lrd:** Labels for structural elements.

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAM	Modo 5	290 = 5	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
drE	Sentido de rotação do motor à direita	161 = 0			
Frd	Inversão de rotação	182 = ON			
	Posição de base 2 ligada				
	Concentração de ponto final e corte de linha *) ligada				
in7	Bloqueio de marcha activo com contacto aberto	246 = 6			
in8	Velocidade automática n12 sem pedal	247 = 10			
in..	Atribuir a função "libertar da cadeia" a uma entrada	2..			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso na 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 = ON			

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

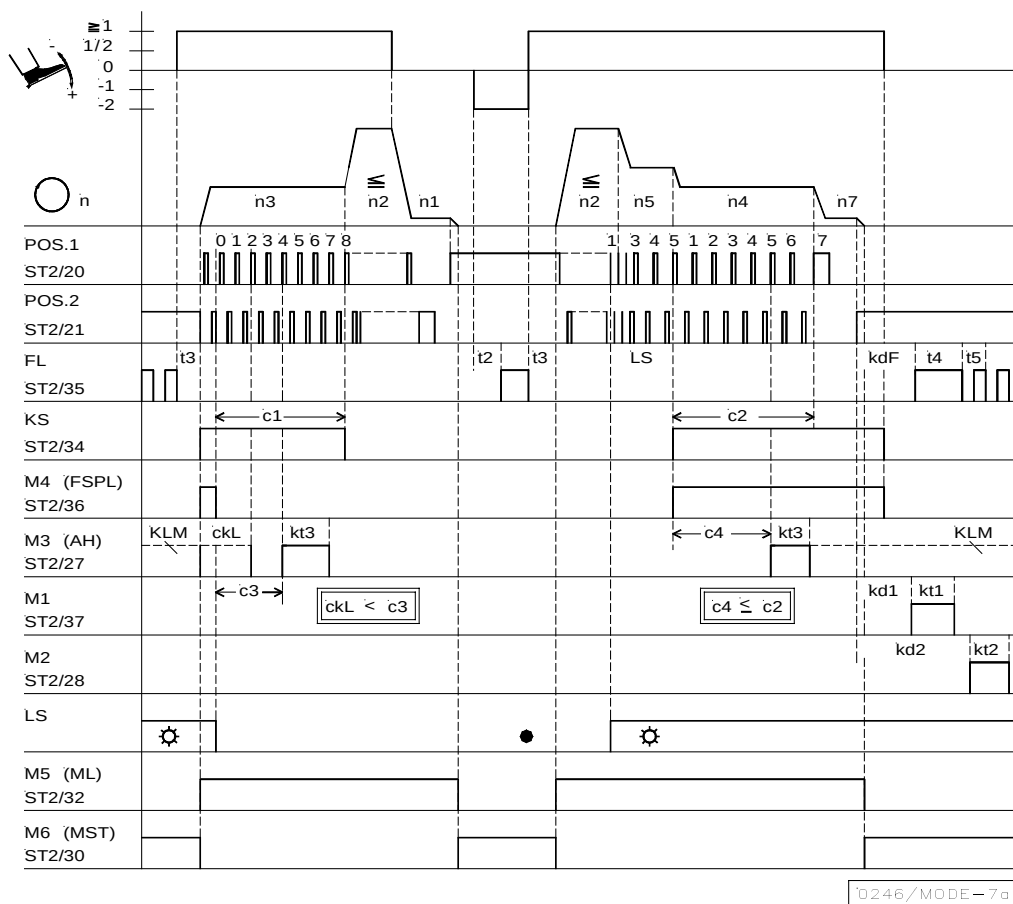
Modo 6 (ponto cadeia com tesoura rápida) parâmetro 232 = ON



0246/MODE-6

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAM	Modo 6	290 = 6			
SSt	Arranque suave	134 = ON			
USS	Concentração de ponto inicial ligada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Ponto cadeia com tesoura rápida M3/M4	232 = ON			
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 na activação da elevação do pé calcador	288			

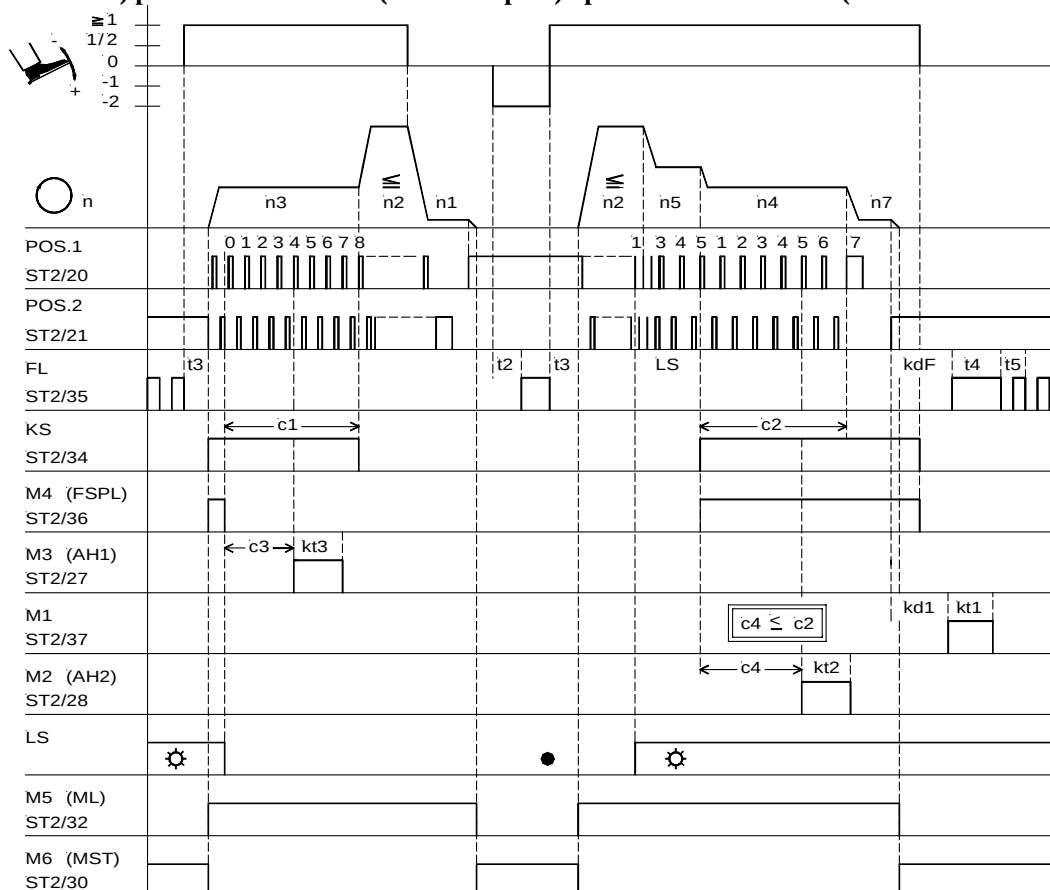
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = OFF (cortador de fita) / parâmetro 018 = OFF (fim da costura com paragem)



0246/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 = ON			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	018 = OFF			
SPO	Sucção de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	019 = 2			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	022 = ON			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	132 = OFF			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	143 = 0			
mhE	Final da costura depois da contagem c2	144 = 0			
PLS	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula	191 = 1			
kSL	Sucção de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula	192 = OFF			
USS	Função "cortador de fita"	193 = OFF			
n1	Velocidade de posicionamento	232 = OFF			
n2	Velocidade máxima	110			
n3	Velocidade da contagem inicial	111			
n4	Velocidade da contagem final	112			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	113			
n7	Velocidade da operação de corte	114			
c2	Contagem final para sucção de cadeia	116			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	000			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	001			
c4	Contagem final para cortador de fita	002			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	003			
kLM	Pinça LIGADA no final da costura	004			
ckL	Pontos para pinça no início da costura	020 = ON			
kd1/kd2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	021			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	280/282			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	281/283			
kdF	Atraso na activação da elevação do pé calcador	285			
		288			

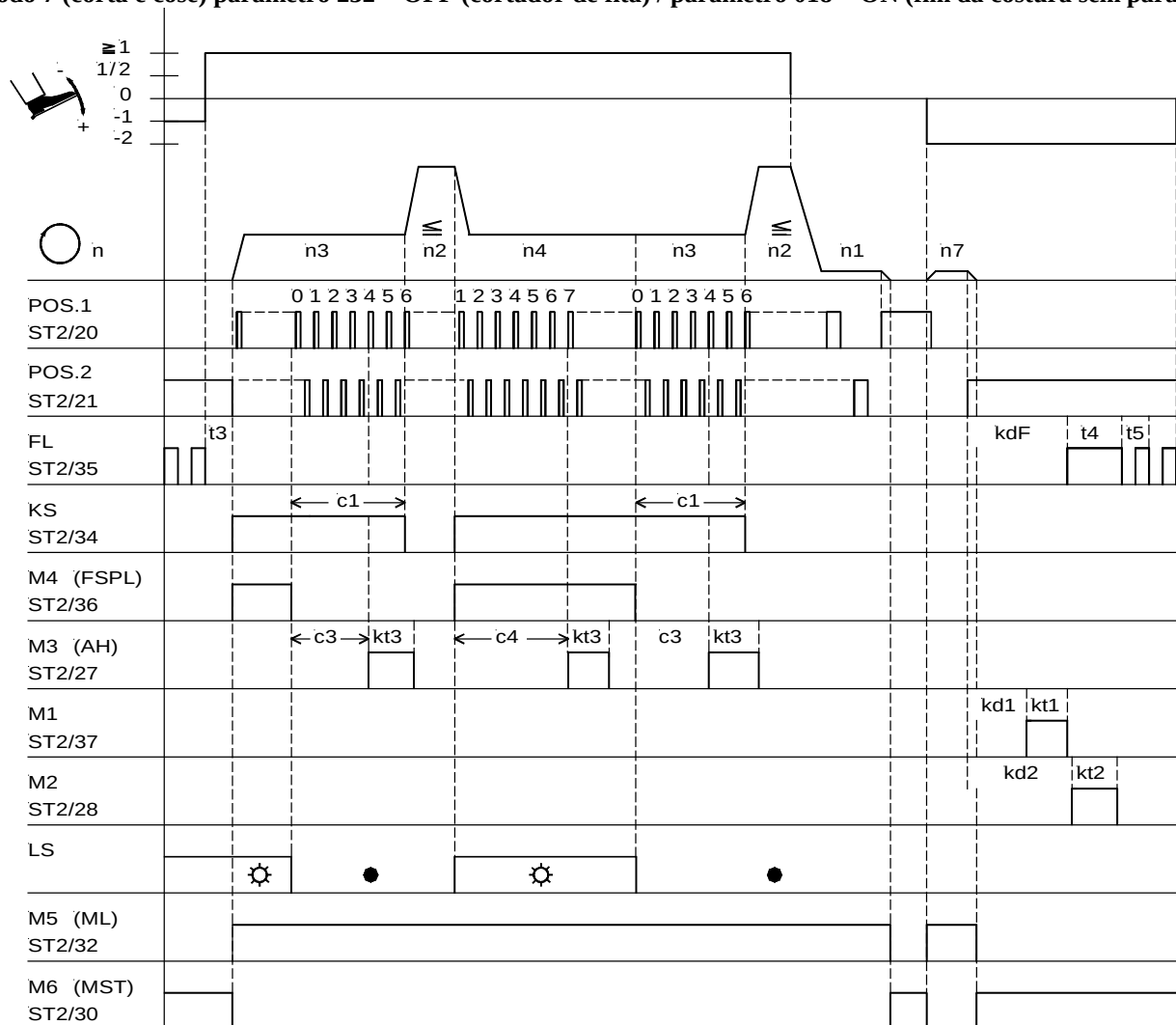
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = ON (tesoura rápida) / parâmetro 018 = OFF (fim da costura com paragem)



'0246/MODE-7c

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Contagens c1, c2, c3 e c4				
	Elevação do pé calcador no final da costura	ligada			
LS	Fotocélula	009 = ON	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = OFF	Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
SPO	Sucção de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	022 = ON			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	132 = OFF			
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 = OFF			
kSL	Sucção de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula	193 = OFF			
USS	Função "tesoura rápida"	232 = ON			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c2	Contagem final para sucção de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
kLm	Pinça DESLIGADA no final da costura	020 = OFF			
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 na activação da elevação do pé calcador	288			

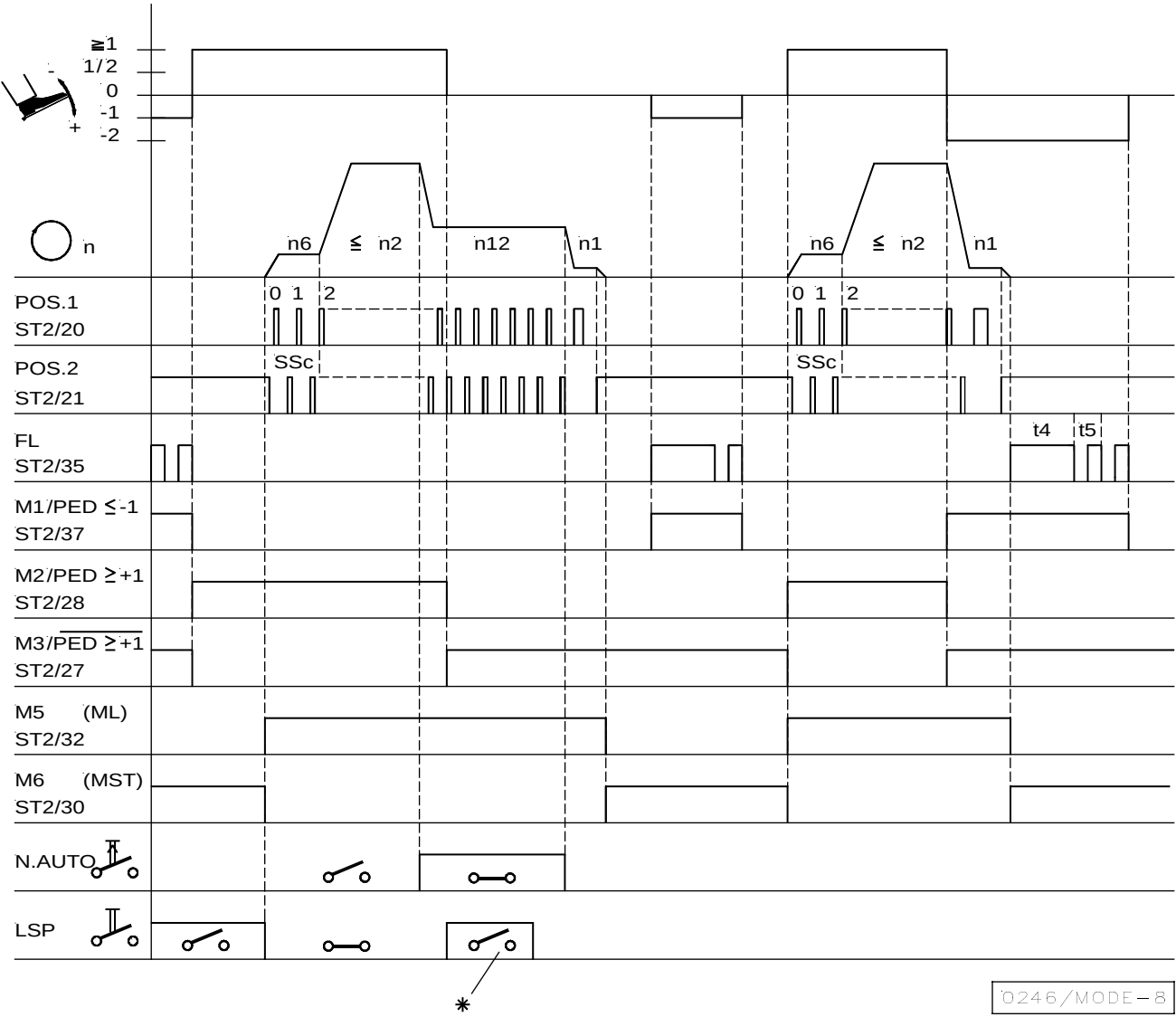
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = OFF (cortador de fita) / parâmetro 018 = ON (fim da costura sem paragem)



0246/MODE-7b

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7	Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
LS	Contagens c1, c2, c3 e c4	004 = 0			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	009 = ON			
UoS	Decurso do modo corta e cose sem paragem no final da costura	018 = ON			
-Pd	Função "pedal na posição -1/-2" activada na costura	019 = 3			
SPO	Sucção de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	022 = ON			
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			
USS	Função "cortador de fita"	232 = OFF			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
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 na activação da elevação do pé calcador	288			

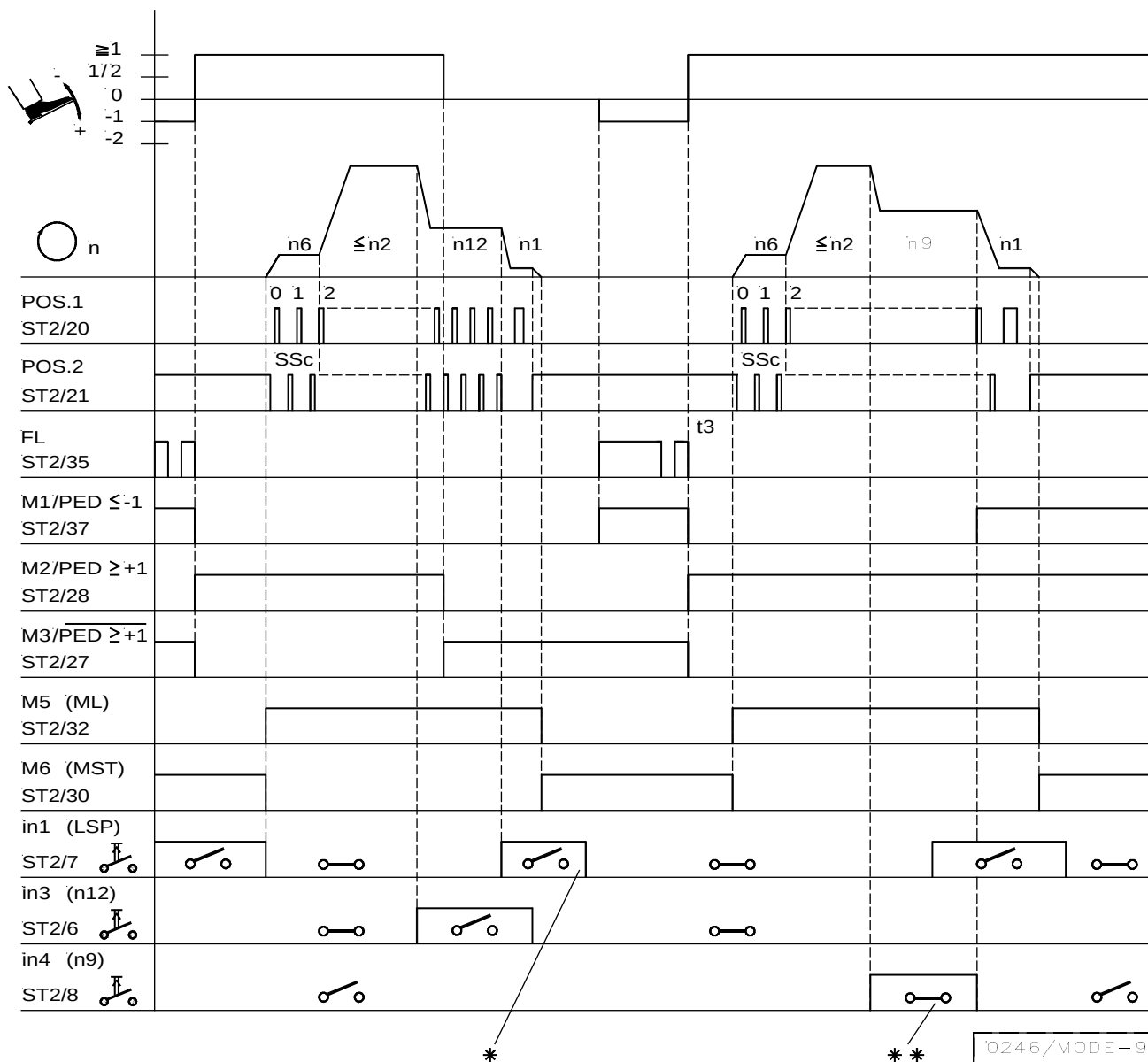
Modo 8 (“backlatch” Pegasus)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSSt	Posição de base 2	134 = ON			
in1	Arranque suave	240 = 6			
in3	Bloqueio de march activado com interruptor aberto	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!

Modo 9 (“backlatch” Yamato)

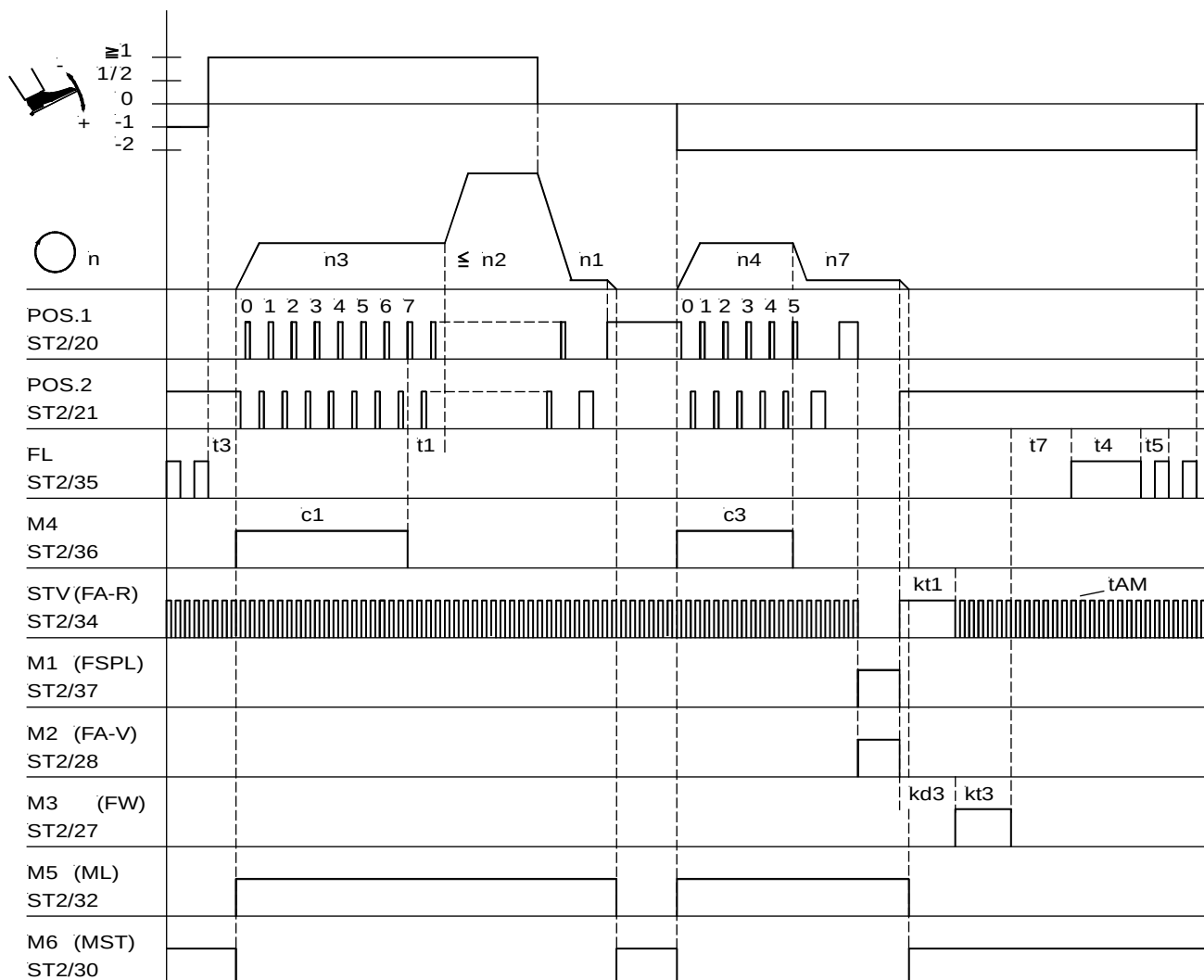


Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSSt	Posição de base 2 ligada	134 = ON			
in1	Arranque suave	240 = 6			
in3	Bloqueio de march activado com interruptor aberto	242 = 10			
in4	Velocidade automática com interruptor aberto (a função da entrada 3 é invertida no modo 9)	243 = 34			
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			

*) 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!

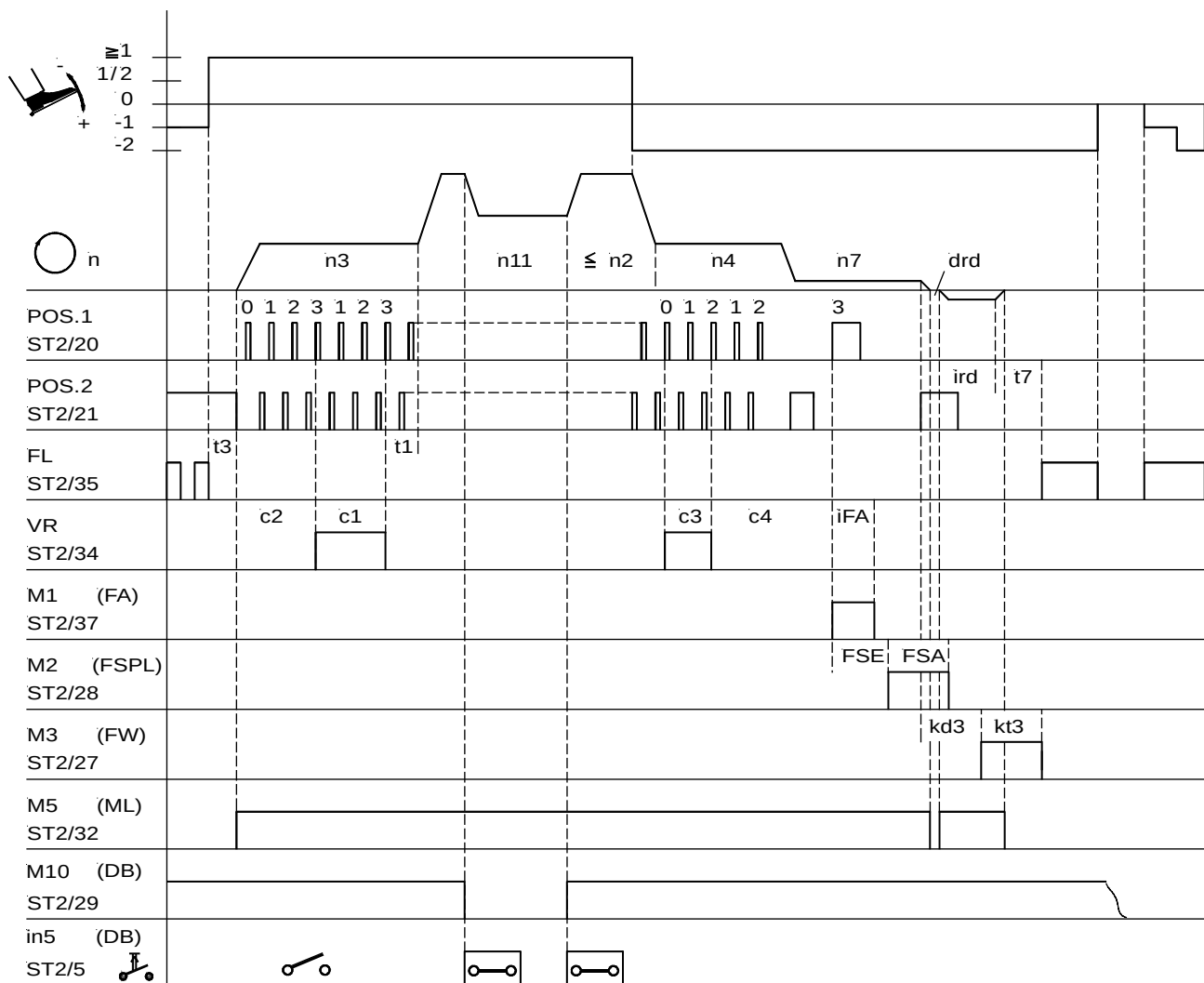
Modo 10 (ponto preso)



0246/MODE-10

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAM	Modo 10 Remate inicial simples Remate final simples	290 = 10 ligada ligada	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			
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			
t7	Atraso na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
tAm	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	254			
kt1	Accionamento pleno do corte de linha para trás	281			
kd3	Atraso na activação do limpa-linhas M3	284			
kt3	Tempo de activação do limpa-linhas M3	285			

Modo 13 (ponto preso/Pfaff 1425)

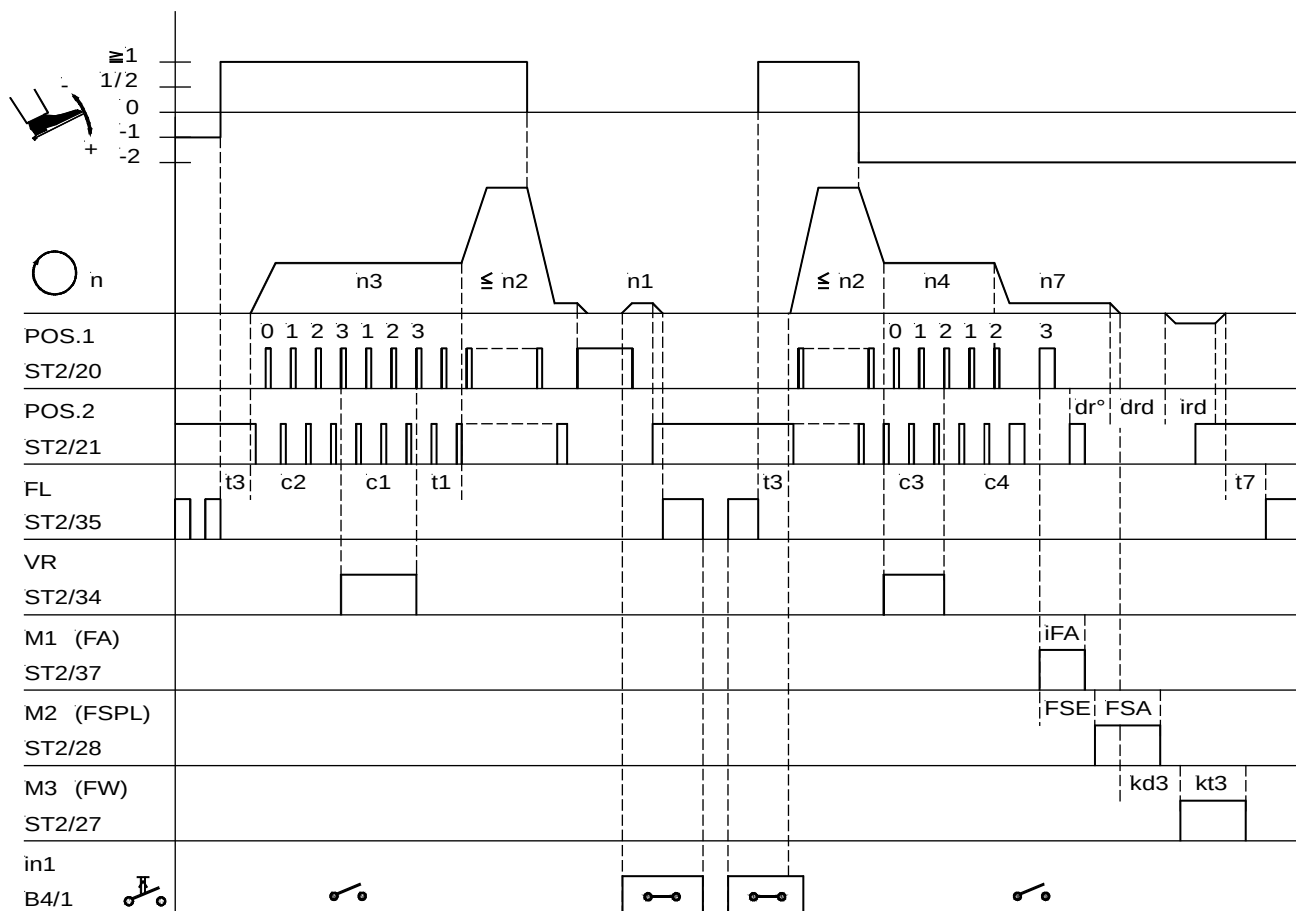


0246/MODE-13

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

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAM	Modo 13	290 = 13	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
	Remate inicial duplo	ligada ligada			
	Remate final duplo				
	Função “limitação de velocidade n11”				
FFi	Função do sinal M10 após rede ligada		186 = ON		
FFo	Paragem dependente do ângulo para o corte de linha	187 = ON			
dr°		197 = 0			
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			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso na activação da inversão de rotação	181			
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 na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			

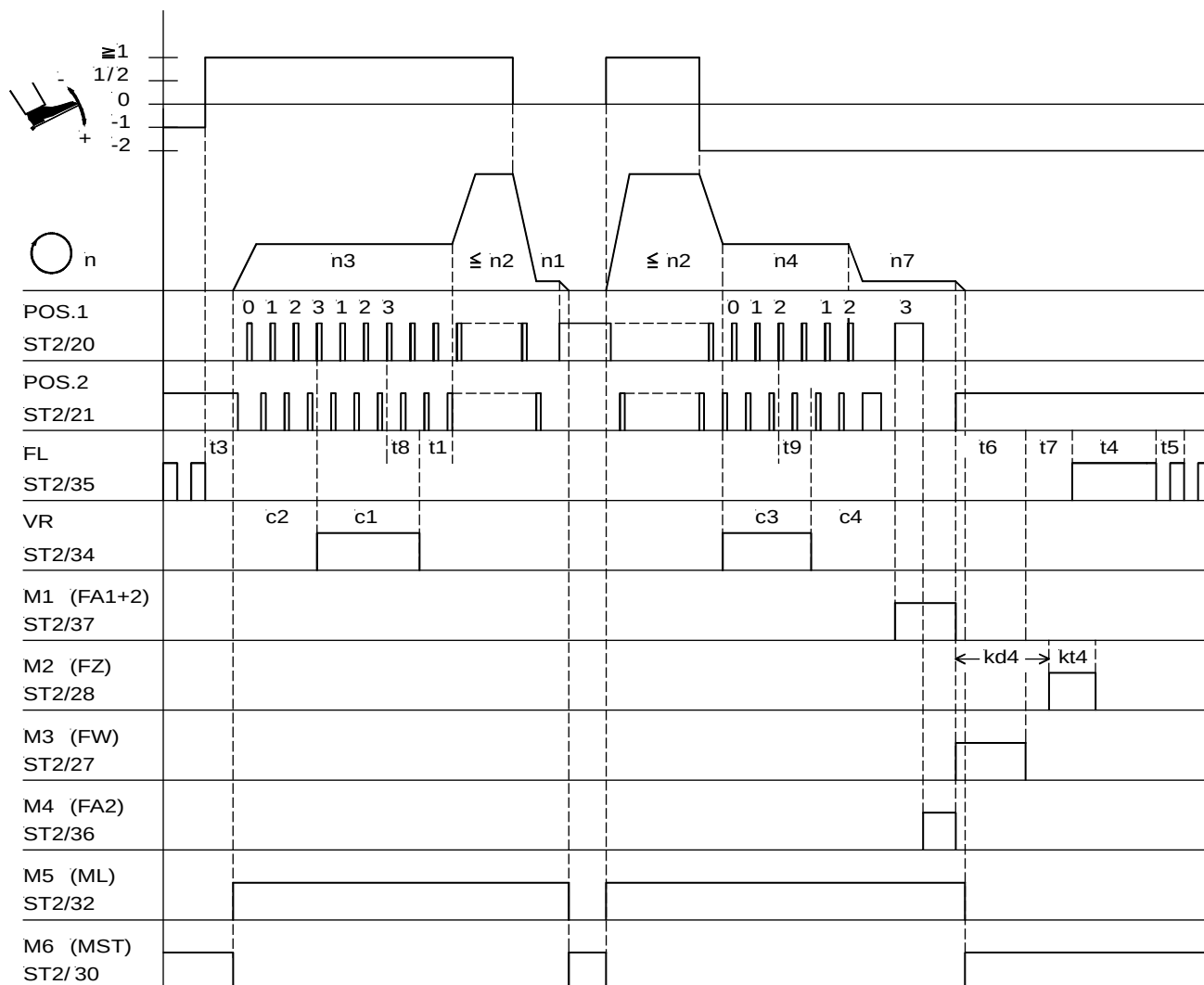
Modo 13 (ponto preso/Pfaff 1425) função especial



0246/MODE-13a

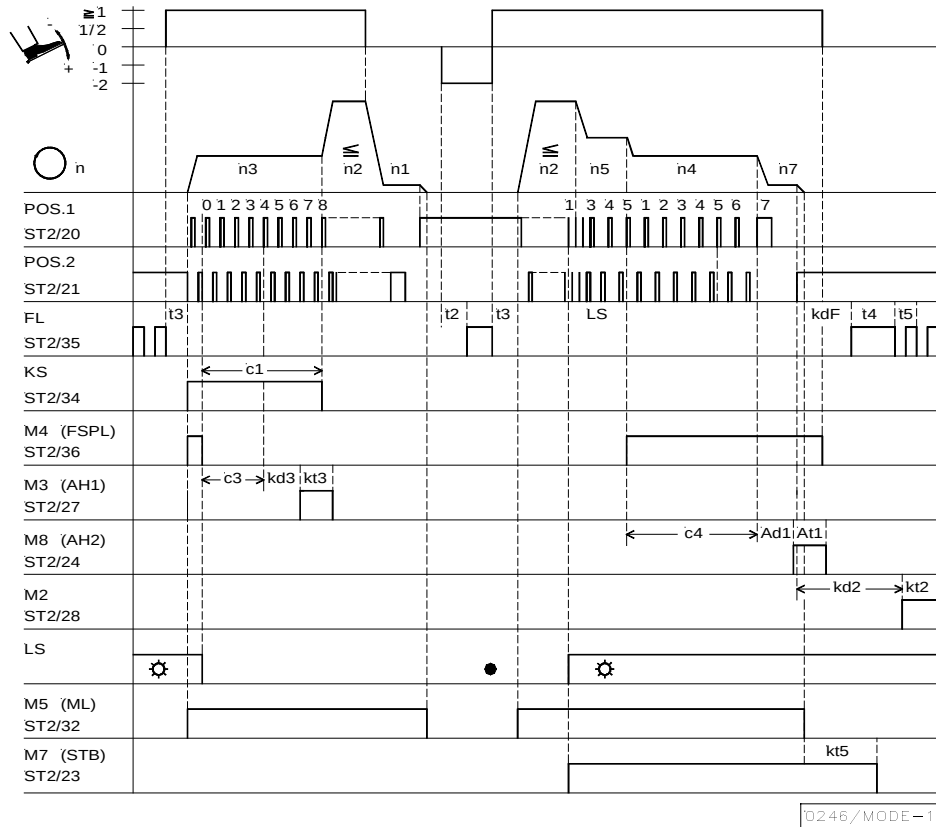
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 13	290 = 13			
	Remate inicial duplo				
	Remate final duplo				
FSP	Supressão da tensão da linha a meio da costura com elevação do pé calcador desligada	024 = 0	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
ird	Número de passos de rotação para trás	180 = 23			
Frd	Inversão de rotação ligada	182 = ON			
dr°	Paragem dependente do ângulo para o corte de linha	197 = 86			
in1	Agulha para cima e elevação do pé calcador com pedal na posição 0 (interruptor de accionamento com o joelho na tomada B4/1)	240 = 43			
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			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso na activação da inversão de rotação	181			
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 na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha dependente do ângulo	252			
kd3	Tempo de retardamento da saída M3	284			
kt3	Tempo de activação da saída M3	285			

Modo 14 (ponto preso)



0246/MODE-14

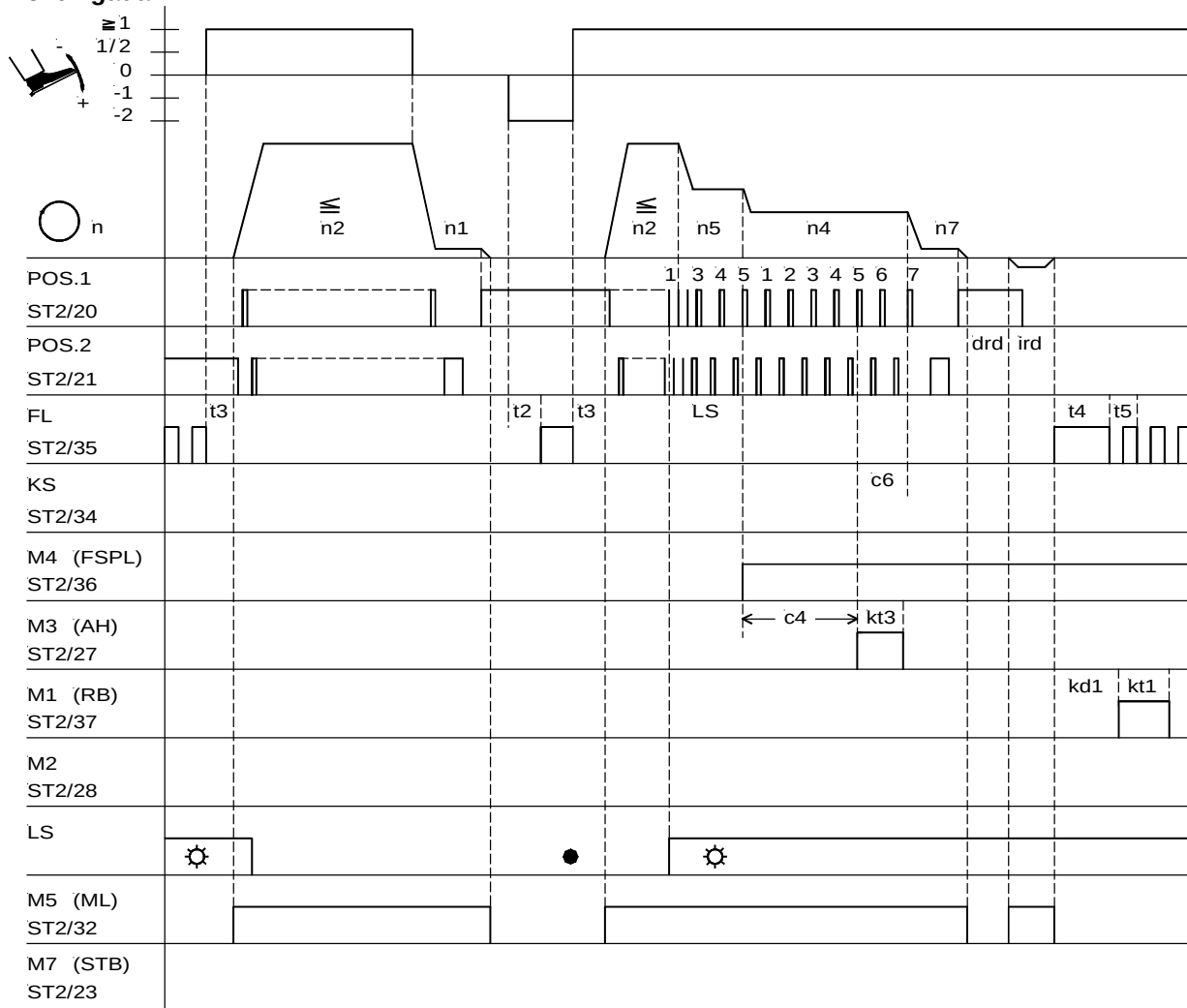
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 14	290 = 14			
	Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	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 na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
kd4	Tempo de retardamento saída M4	286			
kt4	Tempo de activação saída M4	287			

Modo 16 (máquina de braço longitudinal) sem libertar da cadeia automático com tesoura rápida (232 = OFF)


0246/MODE-16

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAM	Modo 16	290 = 16			
	Contagens c1, c3 e c4	ligada	Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posição de base 2	ligada	Tecla S5	*)	Tecla 0
	Elevação do pé calcador no final da costura	ligada	Tecla S4	*)	Tecla 9
LS	Fotocélula	009 = ON			
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = OFF			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	132 = OFF			
mhE	Final da costura depois da contagem c2	191 = 0			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula dependente do pedal	192 = OFF			
bLA	Empilhar o tecido por sopro M7 a partir da fotocélula clara	194 = 1			
USS	Função "tesoura rápida"	232 = ON			
in4	Tecla para cortador de fita manual	243 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c2	Contagem final para sucção de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para sucção de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
kd4	Tempo de retardamento para o sinal M8 (AH1)	274 = 0			
kt4	Tempo de activação para o sinal M8 (AH1)	275			
kd2	Tempo de retardamento da saída M2	282			
kt2	Tempo de activação da saída M2	283			
kd3	Tempo de retardamento para o sinal (AH1)	284 = 0			
kt3	Tempo de activação para o sinal (AH1)	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!

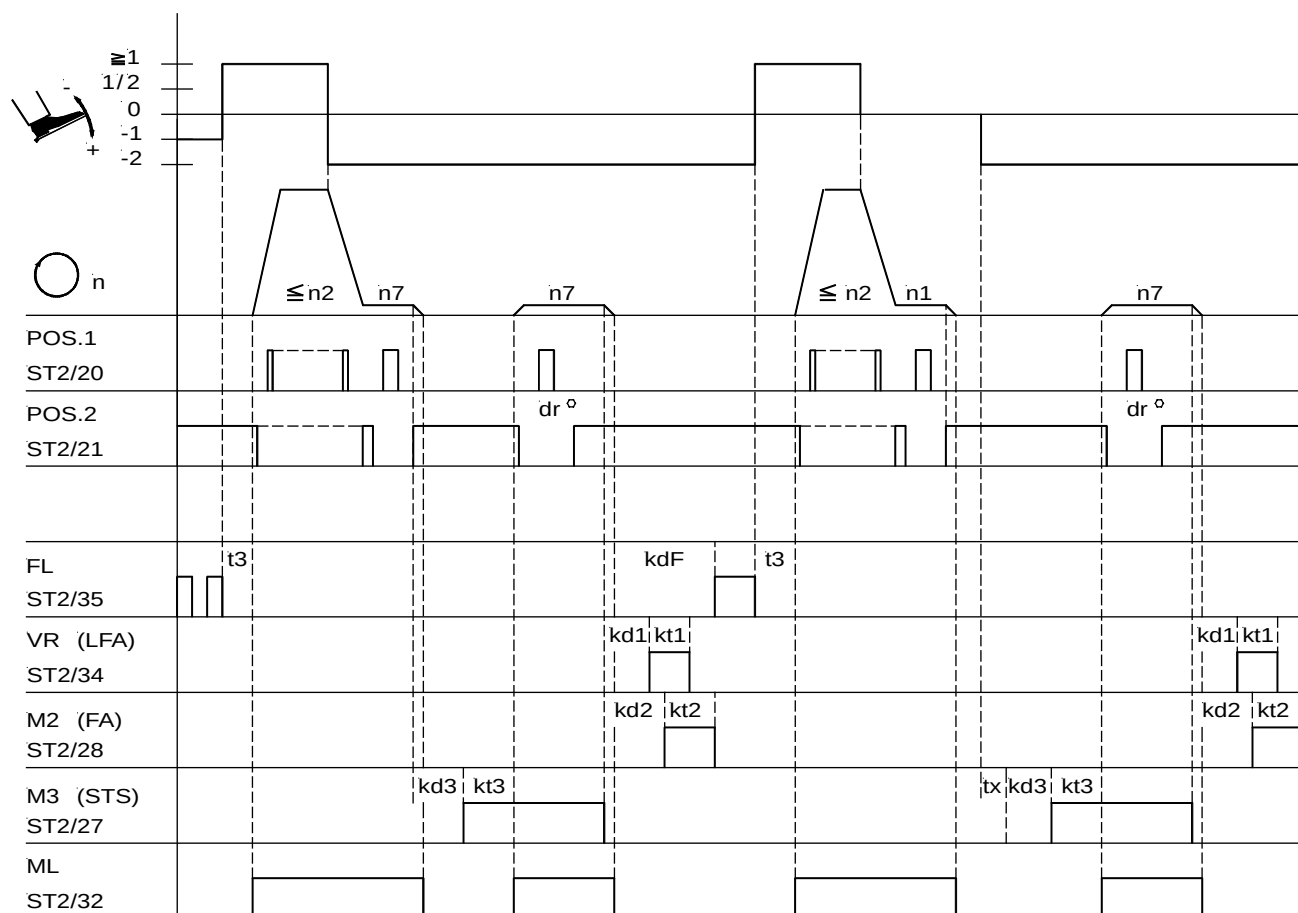
Modo 16 (máquina de braço longitudinal) libertar da cadeia automático com corte de fita / tecla 8 no V820 ligada


0246/MODE-16a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 16 Contagens c4 Posição de base 1 Libertar da cadeia com soprar cadeia em sentido inverso	290 = 16 ligada ligada ligada	Tecla S2/3 Tecla S5	*) *) *)	Tecla 1/2/4 Tecla 0 Tecla 8
LS	Fotocélula	009 = ON			
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = OFF			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada	019 = 2			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	132 = OFF			
PLS	Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula	192 = OFF			
bLA	Empilhar o tecido por sopro M7 a partir da fotocélula clara	194 = 1			
in4	Tecla para cortador de fita manual	243 = 15			
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 na 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!

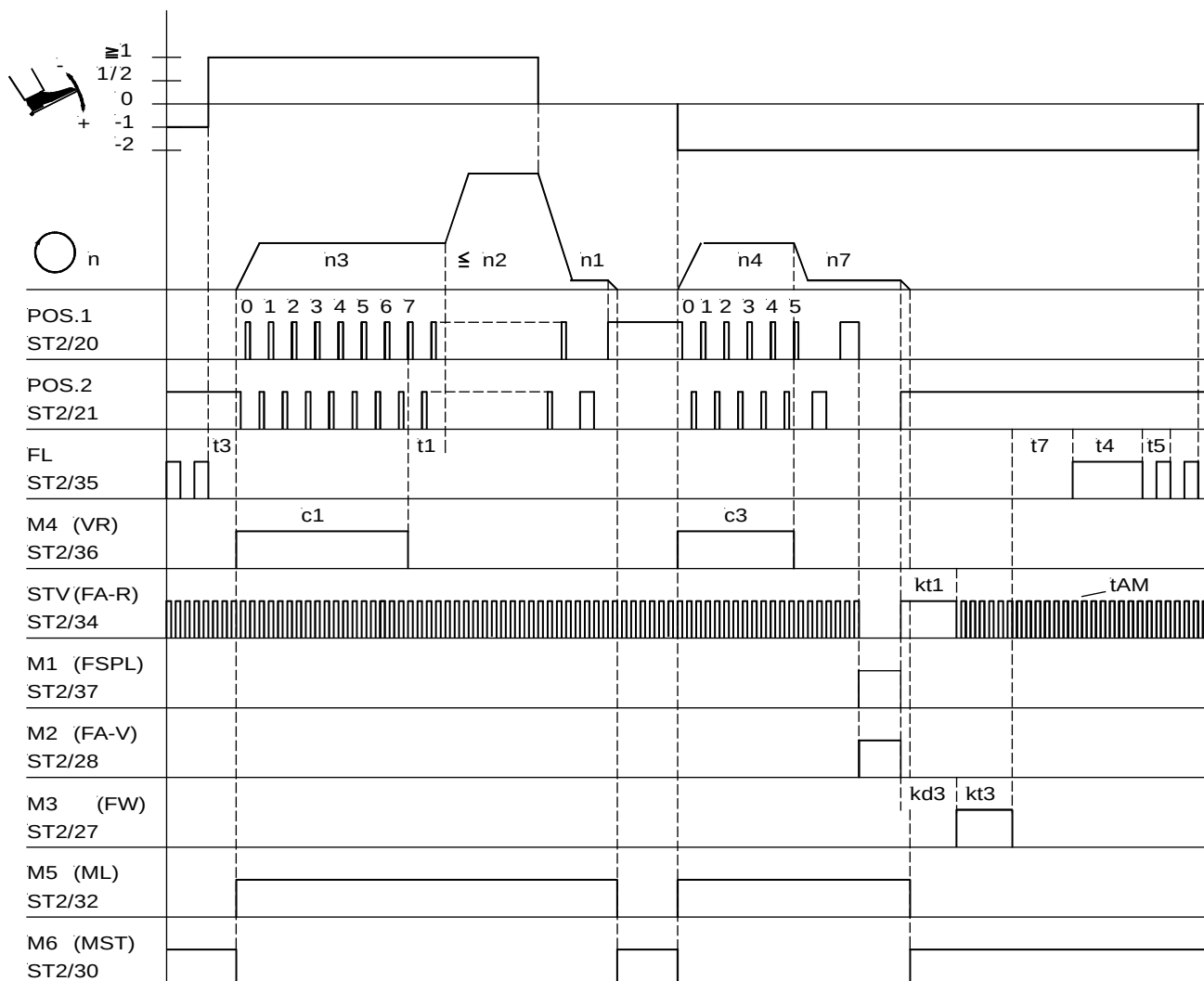
Modo 17 (trancagem do ponto de cadeia no final [stitchlock] Pegasus)



0246/MODE-17

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 17 Posição de base 2 Corte de linha e limpa-linhas	290 = 17 ligada ligada	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			
tx	Atraso fixo 50 ms				

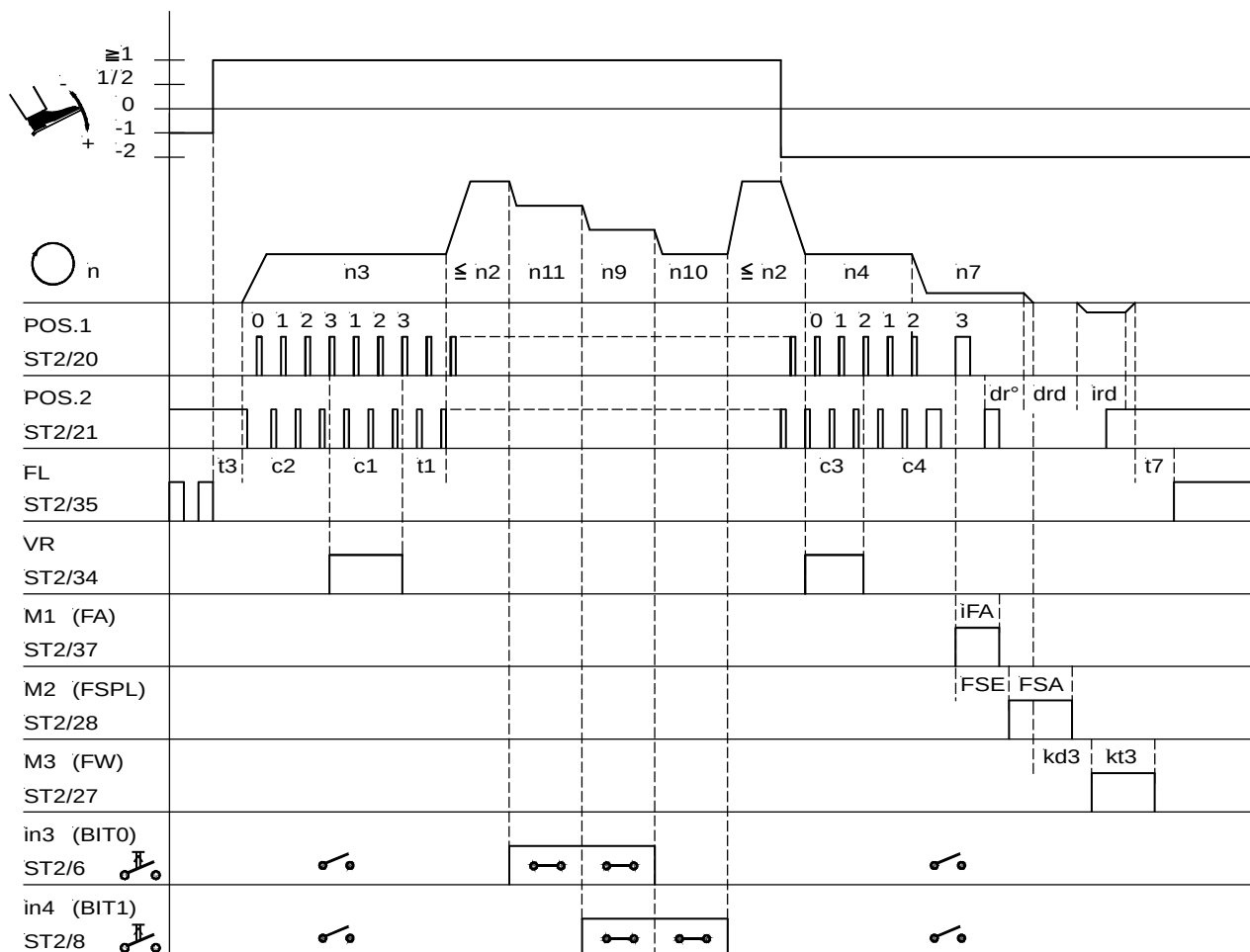
Modo 19 (ponto preso Macofrey)



0246/MODE-19

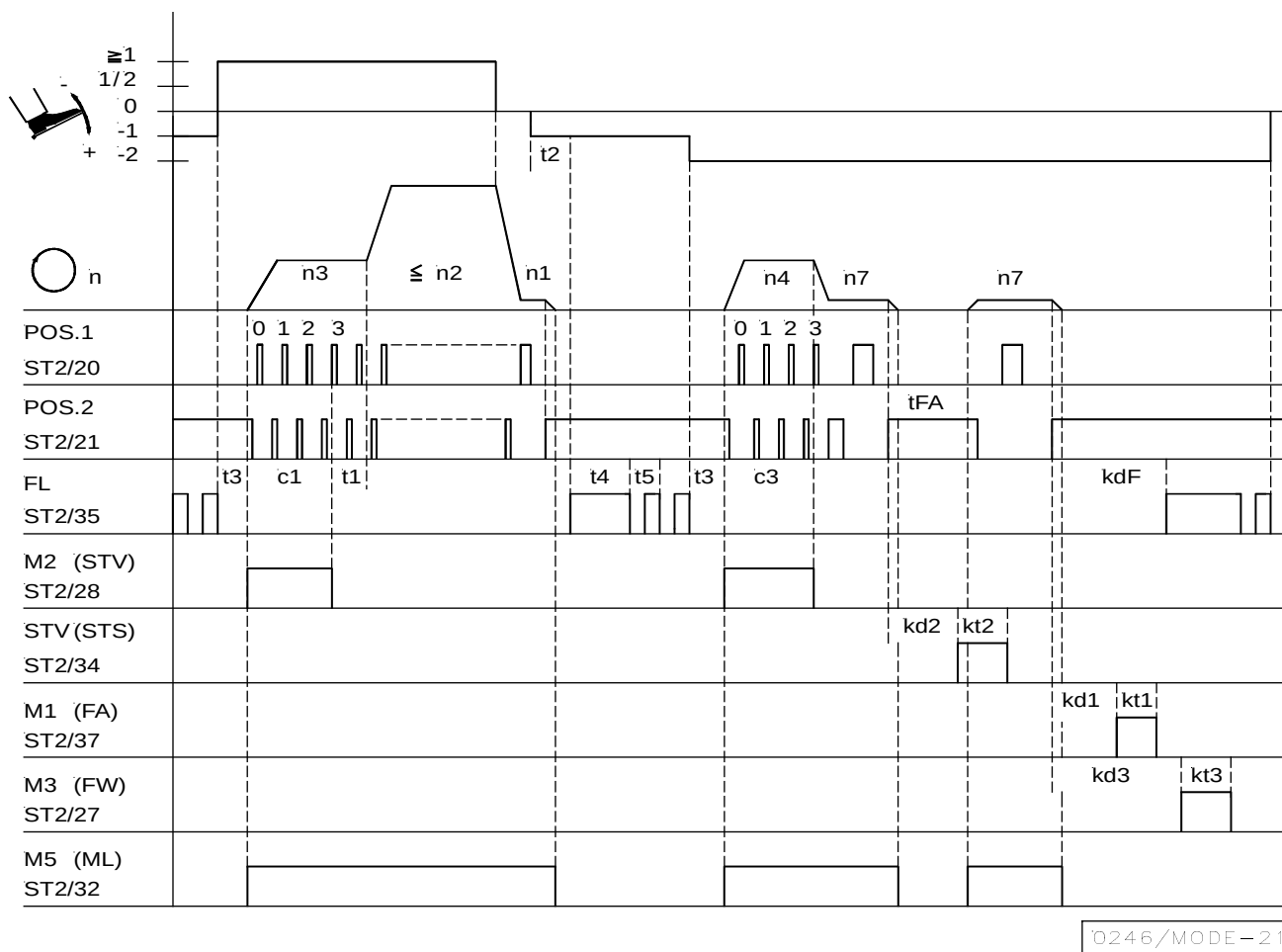
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 19	290 = 19			
	Remate inicial simples		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simples		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
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			
t7	Atraso na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
tAm	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	254			
kt1	Tempo de activação da saída M1	281			
kd3	Atraso na activação da saída M3	284			
kt3	Tempo de activação da saída M3	285			

Modo 20 (ponto preso Juki LU1510-7)



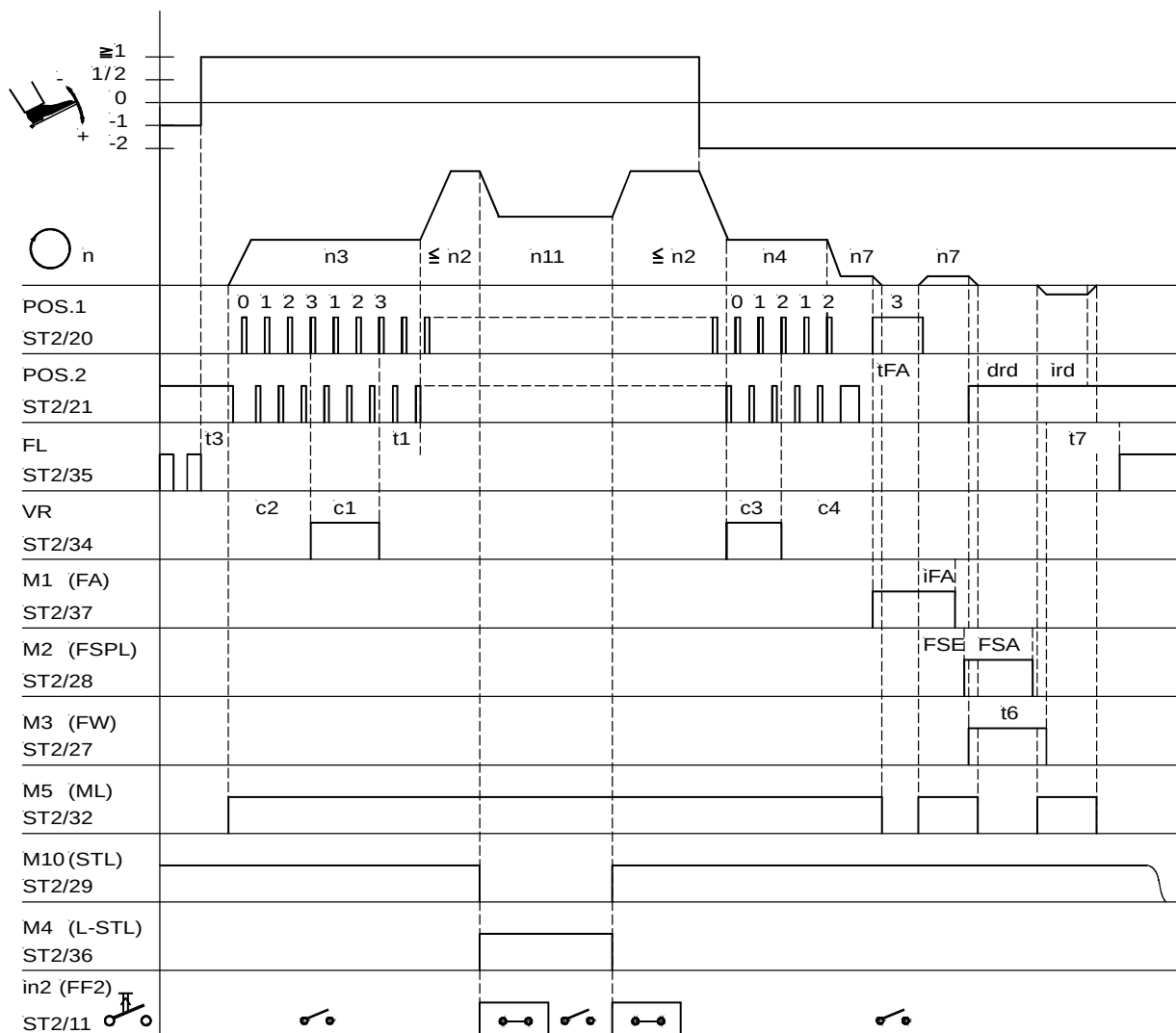
0246/MODE-20

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 20	290 = 20	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
	Remate inicial duplo	ligada ligada			
	Remate final duplo				
Frd	Inversão de rotação				
in3	Limitação de velocidade bit 0	182 = ON			
in4	Limitação de velocidade bit 1	242 = 31			
		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 na 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 na activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha	252			
	dependente do ângulo				
kd3	Atraso na activação da saída M3	284			
kt3	Tempo de activação da saída M3	285			

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

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm StL	Modo 21 Função "trancagem do ponto de cadeia no final" Concentração de ponto inicial Concentração de ponto final	290 = 21 196 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 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			
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			
t2	Atraso da elevação do pé calcador com pedal na posição -1	201			
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 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)



0246/MODE-22

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
Pot	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Frd	Remate final duplo	ligada			
FFi	Potenciômetro externo sempre activado	126 = 1			
FFo	Inversão de rotação	182 = ON			
	Função "limitação de velocidade n11"	186 = ON			
	Função do sinal M10 após "rede ligada"	187 = ON			
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 na activação da inversão de rotação	181			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Retardamento da supressão da tensão da linha	252			
tFA	dependente do ângulo				
	Tempo de paragem do corte de linha	253			

6 Lista dos Parâmetros

6.1 Valores previamente regulados dependentes do modo

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

Nível operador

Modo → Parâmetro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	17	-	2	-	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	18	-	-	-	-	-
004	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
005	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2
009	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	-	-	-	-	OFF	OFF	-	-	-	-	-	-	-	-	-
014	-	-	OFF	-	-	-	-	OFF	OFF	OFF	-	-	-	OFF	OFF	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	1	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Nível técnico

Modo → Parâmetro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	-
** 110	-	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	180	-	-	-
** 111	-	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	3800	-	4500	2500	5500	3500
** 112	-	-	-	-	1200	-	-	-	-	-	1200	1100	-	3800	-	1200	600	-	900
** 113	-	-	-	-	1200	-	-	-	-	-	1200	1100	-	3800	-	1200	600	-	900
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	600	-	-	-	-	600	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	1800	-	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-	-
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	2600	-	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2400	-	3500
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-	3500
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1
130	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-	OFF	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	ON	ON	ON	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	ON	-	ON
137	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
139	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	-
143	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
144	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	15	-	-	-	3	-	-	-
161	-	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	-	-	0	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	7	1	-	-	-	-	10	-	14
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	ON	ON	-	ON	-	-	ON	-	ON
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	-	ON
190	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-	ON	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	50	-	-

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

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

Nível fornecedor

Modo → Parâmetro	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
201	-	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	--
202	-	-	-	-	-	-	-	-	0	0	10	-	-	-	-	10	-	-	-
203	-	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	240	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	150	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
231	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	-	-	6	-	-	-	6	6	-	2	-	15	-	16	13	-	12
241	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	16	-	-	-	1	-	-	22
242	-	-	-	-	3	-	-	-	10	10	-	24	-	-	-	-	31	-	2
243	-	-	-	-	-	-	-	-	1	34	-	11	-	15	-	-	32	-	14
244	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	22	-	-	-	-	-	-	17
245	-	-	-	-	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16
246	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	13	-	-
247	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-
248	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	-	14	-
249	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	20
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	70	-	-	-	-	-	-	60
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	0	-	-
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	4	-	-	-
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	x	-	100	-	-	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	1000	-	280	-	250	-
** 282	x	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	200	-	-	-	40	-
** 283	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-
** 284	x	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	0	-	150	100	300	-
** 285	x	x	x	x	200	-	-	-	x	x	70	120	x	-	70	70	-	680	-
** 286	x	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	x	0	-	-	-	-	-
** 287	x	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	x	0	-	-	-	-	-
** 288	x	x	x	x	500	-	-	-	x	x	x	x	x	-	200	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	5	7	7	7	-	-	-	7	5	-	-	5	-
292	-	-	-	-	3	3	3	5	5	5	-	-	-	7	3	-	-	3	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	5	-	-	-	-	-

Mais funções

Modo →	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	16	17	19	20	21	22
Posição de base	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	1	1	2	1
Remate inicial simples	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Remate inicial duplo	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	OFF	ON
Remate final simples	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF
Remate final duplo	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	OFF	ON

Aviso

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

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

6.2 Nível operador

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

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
000 c2	- Número de pontos de remate inicial para a frente - Número de pontos da concentração de ponto inicial sem regulador de ponto - Número de pontos da contagem final "sucção de cadeia"	pontos	254	0	2 *)	A/A
001 c1	- Número de pontos de remate inicial para trás - Número de pontos da concentração de ponto inicial com regulador de ponto - Número de pontos da contagem inicial "sucção de cadeia"	pontos	254	0	4 *)	A/A
002 c3	- Número de pontos de remate final para trás - Número de pontos da concentração de ponto final com regulador de ponto - Número de pontos do cortador de fita no início da costura	pontos	254	0	2 *)	A/A
003 c4	- Número de pontos de remate final para a frente - Número de pontos da concentração de ponto final sem regulador de ponto - Número de pontos do cortador de fita no final da costura	pontos	254	0	2 *)	A/A
004 LS	Pontos de compensação da fotocélula	pontos	254	0	7 *)	A/A
005 LSF	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha	pontos	254	0	1 *)	A/A
006 LSn	Número das costuras por fotocélula		15	1	1	A/A
007 Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos	pontos	254	0	20	A/A
008 -F-	Ocupação da tecla 9 no painel de comando V820 com um parâmetro do nível técnico 1 = Arranque suave LIGADO/DESLIGADO 2 = Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO 3 = Costura bloqueada quando fotocélula clara LIGADA/DESLIGADA 4 = Libertar da cadeia LIGADO/DESLIGADO		4	1	1 *)	A/A
009 LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF *)	A/A
013 FA	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON *)	A/A
014 FW	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON *)	A/A
015 StS	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF	A/A
018 UoS	OFF = Decurso do modo corta e cose com paragem ON = 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.	ON/OFF			OFF	A/A
019 -Pd	0 = Pedal na posição -1 bloqueado a meio da costura: com pedal na posição -2 a meio da costura, é apenas possível elevação do pé calçador. (Função só se parâmetro 009 = 1.) 1 = Pedal na posição -1, elevação do pé calçador bloqueada a meio da costura. 2 = Pedal na posição -2, corte de linha bloqueado. (Função só se parâmetro 009 = 1.) 3 = Pedal na posição -1 e -2 activados a meio da costura. 4 = Pedal na posição -1 e -2 bloqueados a meio da costura. (Função só se parâmetro 009 = 1.)		4	0	3 *)	A/A

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

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
020 kLM	Pinça no fim da costura LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF	A/A
021 ckL	Pontos adicionais para pinça no início da costura (parâmetro 290 = 7)	pontos	254	0	2 *)	A/A
022 SPO	OFF = Sucção de cadeia até ao fim da contagem c2 ON = Sucção de cadeia no fim da costura até o pedal estar na posição 0	ON/OFF			OFF	A/A
023 AFL	Elevação automática do pé calcador com o pedal para a frente no fim da costura, estando a fotocélula ou contagem de pontos activada. 0 = Pé calcador automático DESLIGADO 1 = Pé calcador automático LIGADO		1	0	1	E/A
024 FSP	Supressão da tensão da linha com elevação do pé calcador, se parâmetro 290 = 13 e corte de linha desligado. 0 = Supressão da tensão da linha com pé calcador só no fim da costura. 1 = Supressão da tensão da linha com pé calcador na paragem intermédia e no fim da costura. 2 = Só com o programa 1466! Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calcador a meio da costura e no fim da costura estando o corte de linha desligado.		2	0	1	I/A
026 PSt	Paragem comutável para máquinas "backlatch" Pegasus se o parâmetro 290 = 8 0 = Paragem na posição 2 depois do processo "backlatch" e da velocidade n12 1 = Paragem sempre na posição 1 Só com o programa 1466!		1	0	0	I/-
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 Só com o programa 1466!		3	0	0	E/-
031 cFw	Número de pontos para detector de linha da canela Só com o programa 1466!	pontos	25500 ***)	0	0	A/-

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

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

6.3 Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
100 SSc	Número dos pontos do arranque suave	pontos	254	0	2 *)	A/A
110 n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390 **)	70	200 *)	A/A
111 n2-	Limite máximo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A
112 n3	Velocidade do remate inicial	rpm	9900 **)	200	1500 *)	A/A
113 n4	Velocidade do remate final	rpm	9900 **)	200	1500 *)	A/A
114 n5	Velocidade após detecção do final da costura por fotocélula	rpm	9900 **)	200	1200	A/A
115 n6	Velocidade do arranque suave	rpm	2550 **)	70	500 *)	A/A
116 n7	Velocidade da operação de corte	rpm	500 **)	70	200 *)	A/A
117 n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	9900 **)	400	1000 *)	A/A
118 n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	9900 **)	400	3500 *)	A/A
119 nSt	Distribuição dos graus de velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	2 *)	A/A
121 n2_	Limite mínimo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	n2- **)	400	400	A/A
122 n9	Velocidade limitada n9	rpm	9900 **)	400	2000 *)	A/A
123 n11	Velocidade limitada n11	rpm	9900 **)	400	2500 *)	A/A
124 toP	Limitação de velocidade para potenciômetro externo (valor máximo)	rpm	9900 **)	Pa.125	4000 *)	A/A
125 bot	Limitação de velocidade para potenciômetro externo (valor mínimo) Aviso: A velocidade mais baixa somente será atingida se o valor do parâmetro 110 ≤ ao valor do parâmetro 125.	rpm	Pa.124 **)	400	400 *)	A/A
126 Pot	Função "limitação de velocidade através do potenciômetro externo" desligada 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.		2	0	0 *)	A/A
127 AkS	Sinal acústico do bloqueio de marcha e do detector de linha da canela LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			OFF	A/A
128 Asd	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (vide parâmetro 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A
129 ALS	Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula (só se parâmetro 132 = ON) OFF = Função desligada ON = Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula (só se parâmetro 132 = ON)	ON/OFF			OFF	A/A
130 LSF	Filtro da fotocélula para tecidos de malha	ON/OFF			OFF *)	A/A
131 LSd	OFF = Fotocélula activa quando escura ON = Fotocélula activa quando clara	ON/OFF			ON *)	A/A
132 LSS	OFF = Arranque possível com fotocélula clara ou escura ON = Bloqueio do arranque com fotocélula clara	ON/OFF			ON *)	A/A

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

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

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
133 LSE	Corte de linha com fim da costura após detecção do final da costura por fotocélula LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			ON *)	A/A
134 SSt	Arranque suave LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			OFF *)	A/A
135 SrS	Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF		0	OFF *)	A/A
136 FAr	0 = Ponto de corte em sentido contrário DESLIGADO. 1 = Ponto de corte em sentido contrário LIGADO no remate final simples. 2 = Só com o programa 1466! Ponto de corte ou ponto de posicionamento no fim da costura sempre para trás.		2	0	0	I/A
137 hP	Ajustamento de curso LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON *)	A/A
139 nIS	Indicação da velocidade da máquina LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF *)	A/A
141 SGn	Condição para a velocidade numa costura com contagem de pontos 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 118), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), suspender através accionamento do pedal à posição -2		3	0	0	A/A
142 SFn	Condição para a velocidade na costura livre e na costura com fotocélula 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 118), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), suspender através accionamento do pedal à posição -2 (só para costura com fotocélula).		3	0	0	A/A
143 kSA	Contagem de pontos no início da costura (p. ex. sucção de cadeia) 0 = Com velocidade fixa n3 (p.ex. com autómatos de costura) 1 = Velocidade determinada pelo pedal		1	0	0 *)	E/A
144 kSE	Contagem de pontos no fim da costura (p. ex. sucção de cadeia se parâmetro 290 = 7/16 ou no remate inicial/ concentração de ponto nos respectivos modos) 0 = Com velocidade fixa n4 (p.ex. com autómatos de costura) 1 = Velocidade determinada pelo pedal		3	0	0	E/A
150 t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial duplo (prolongação do tempo de activação do regulador do ponto/não tem efeito no remate de pontos de adorno)	ms	500	0	0	A/A
151 t9	Correcção do esquema de pontos do remate final duplo (prolongação do tempo de activação do regulador do ponto/não tem efeito no remate de pontos de adorno)	ms	500	0	0	A/A

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

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
152 thP	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento de curso	ms	500	80	150 *)	A/A
153 brt	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	10 *)	A/A
155 LSG	Modo sinal de marcha 0 = Sinal desactivado. 1 = Sinal de marcha activado. 2 = Activação do sinal de marcha, se a velocidade estiver >3000 rpm. 3 = Sinal com pedal <> 0.		3	0	1	A/A
156 t05	Retardamento de desactivação do sinal de marcha ou sinal com pedal na posição 0	ms	2550 **)	0	0	A/A
161 drE	Sentido de rotação do motor 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	1 *)	A/A
162	Comando do motor de avanço graduado LIGADO/DESLIGADO		1	0	1	-/B
172 PoS	Indicação no dispositivo de comando: Pos. 1 até 1A (LED 7 acende-se) Pos. 2 até 2A (LED 8 acende-se)					
172 Sr3	Indicação no painel de comando V810: Pos. 1 até 1A (seta acima da tecla 4 do lado esquerdo acende-se) Pos. 2 até 2A (seta acima da tecla 4 do lado direito acende-se)					
172 Sr3	Indicação no painel de comando V820: Pos. 1 até 1A (seta acima da tecla 7 do lado esquerdo acende-se) Pos. 2 até 2A (seta acima da tecla 7 do lado direito acende-se)					
173 Sr4	Verificação das saídas e das entradas dos sinais através do painel de comando incorporado ou com o painel de comando V810/V820 01 = Remate na tomada ST2/34 02 = Elevação do pé calcador na tomada ST2/35 03 = Saída M1 na tomada ST2/37 04 = Saída M3 na tomada ST2/27 05 = Saída M2 na tomada ST2/28 06 = Saída M4 na tomada ST2/36 07 = Saída M5 na tomada ST2/32 08 = Saída M11 na tomada ST2/31 09 = Saída M6 na tomada ST2/30 10 = Saída M9 na tomada ST2/25 11 = Saída M8 na tomada ST2/24 12 = Saída M7 na tomada ST2/23 13 = Saída M10 na tomada ST2/29 OFF/ON = Através do accionamento dos interruptores que estão ligados ao comando é verificada a função deles e é indicada no display do comando. É indicado OFF com interruptor aberto e ON com interruptor fechado.					

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

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

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
179 Sr5	Número do programa do comando com índice e número de identificação. Os dados são indicados sucessivamente no display ao premir a tecla apropriada. Indicação no comando: Premir a tecla E → Indicação p.ex. 466 Premir a tecla >> → Indicação p.ex. h Premir a tecla >> → Indicação p.ex. 00 Premir a tecla >> → Indicação p.ex. 04 Premir a tecla >> → Indicação p.ex. 20 Premir 2 vezes a tecla P → Nenhuma indicação Indicação no painel de comando V810: Premir a tecla E → Indicação p.ex. 1466h Premir a tecla >> → Indicação p.ex. 000420 Premir 2 vezes a tecla P → Indicação p.ex. Ab62CV Indicação no painel de comando V820: Premir a tecla E → Indicação p.ex. 466h 00042011 Premir 2 vezes a tecla P → Indicação p.ex. 4000 Ab62CV Ver exemplo indicado no comando nas instruções de serviço.					
180 ird	Número de passos da inversão de rotação	incr.	100	0	60 *)	A/A
181 drd	Atraso na activação da inversão de rotação	ms	990	0	10 *)	A/A
182 Frd	Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF *)	A/A
183 FFm	Desligar das funções flip-flop no final da costura 0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) não são desligados no final da costura 1 = Flip-flop 1 (M6) é desligado no final da costura 2 = Flip-flop 2 (M10) é desligado no final da costura 3 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) são desligados no final da costura		3	0	0	A/A
184 c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia	pontos	254	0	20 *)	A/A
185 chP	Contagem de pontos "ajustamento de curso"	pontos	254	0	0	A/A
186 FFf	Função "limitação de velocidade n11" OFF = Limitação de velocidade n11 ligada, quando sinal M10 está activado. Limitação de velocidade n11 desligada, quando sinal M10 está desactivado. ON = Limitação de velocidade n11 desligada, quando sinal M10 está activado. Limitação de velocidade n11 ligada, quando sinal M10 está desactivado.	ON/OFF			OFF *)	A/A
187 FFo	Função do sinal M10 (flip-flop 2) na tomada ST2/29 após "rede ligada" OFF = Sinal M10 desactivado / limitação de velocidade n11 consoante a regulação do parâmetro 186 ON = Sinal M10 activado / limitação de velocidade n11 consoante a regulação do parâmetro 186	ON/OFF			OFF *)	A/A

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

Nível técnico

Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 1907 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
190 mEk	Função “libertar da cadeia” nos modos 4, 5, 6, 7 e 16 (parâmetro 290) 0 = Libertar da cadeia desligado 1 = Libertar da cadeia manual (com pedal na pos. –2 sem cortar no fim da costura) 2 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos. –2 (parâmetro 019) sem cortar no fim da costura 3 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos. –2 (parâmetro 019) com cortar e pontos adicionais (parâmetro 184) no fim da costura, em seguida libertar da cadeia (só se parâmetro 290 = 7/16) 4 = Libertar da cadeia só com pedal na posição –2. Libertar da cadeia não desempenhada com fim da costura com fotocélula, corte de fita e pontos adicionais.		4	0	2 *)	E/A
191 mhE	Fim da costura no modo corta e cose através da contagem final c2 ou c4 0 = Fim da costura depois da contagem c4 – cortador de fita 1 = Fim da costura depois da contagem c2 – sucção de cadeia		1	0	0	A/A
192 PLS	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/A
193 kSL	Activação do sinal “sucção de cadeia” e da supressão da tensão da linha OFF = Supressão da tensão da linha e sucção de cadeia depois dos pontos de compensação da fotocélula ON = Sucção de cadeia a partir da fotocélula clara e supressão da tensão da linha depois dos pontos de compensação da fotocélula	ON/OFF			OFF	A/A
194 Stb	Função “empilhar o tecido por sopro M7” 0 = Empilhar o tecido por sopro no final da costura 1 = Empilhar o tecido por sopro a partir da fotocélula clara		1	0	0 *)	A/A
195 LSc	Pontos para o monitor da fotocélula (Com a regulação “0”, o monitor da fotocélula está desactivado).	pontos	2550**)	0	0	A/A
196 StL	Função “trancagem do ponto de cadeia no final” (parâmetro 290 = 21) 0 = Trancagem do ponto de cadeia no final DESLIGADA Saída ST2/34 (STV) = Concentração de ponto 1 = Trancagem do ponto de cadeia no final LIGADA Saída ST2/28 (M2) = Concentração de ponto Saída ST2/34 (STV) = Trancagem do ponto de cadeia no final Atenção! Ao comutar o parâmetro de 0 a 1 e vice-versa as funções de saída serão trocadas!		1	0	0 *)	H/A
197 dr°	Paragem para o corte de linha dependente do ângulo	grau	510	0	360 *)	H/A

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

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

6.4 Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
200 t1	Retardamento até ao soltar da velocidade após o remate inicial	ms	500	0	100 *)	A/A
201 t2	Atraso na activação da elevação do pé calcador com o pedal metade para trás	ms	500	20	80 *)	A/A
202 t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do pé calcador"	ms	500	0	50 *)	A/A
203 t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do pé calcador	ms	600	0	500 *)	A/A
204 t5	Força de retenção para a elevação do pé calcador Graus 0...7 Grau 1 → 12,5% pouca força de retenção Grau 7 → 87,5% Grau 0 → 100% muita força de retenção				3 *)	A/A
205 t6	Tempo do limpa-linhas	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A
206 t7	Retardamento fim limpa-linhas até ao ligar da elevação do pé calcador	ms	800	0	40 *)	A/A
207 br1	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≤ 4 graus		64	1	25	A/A
208 br2	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≥ 5 graus		64	1	64	A/A
210 tSr	Tempo de paragem para comutar o regulador do ponto no remate de pontos de adorno	ms	500	0	140	A/A
211 tFL	Atraso na activação da elevação do pé calcador com limpa-linhas desligado	ms	500	0	60 *)	A/A
212 t10	Accionamento pleno do remate	ms	600	0	500	A/A
213 t11	Força de retenção para o remate Graus 0...7 Grau 1 → 12,5% pouca força de retenção Grau 7 → 87,5% Grau 0 → 100% muita força de retenção				3 *)	A/A
220 ALF	Poder de aceleração do motor		255	1	32	A/A
221 dGn	Grelha de velocidade 1	rpm	990 **)	50	100	A/A
222 tGn	Tempo de repouso da grelha de velocidade (só tem efeito se parâmetro 224 = OFF)	ms	990	0	0	A/A
223 dG2	Grelha de velocidade 2	rpm	6500 **)	500	1700	A/A
224 dGF	Grelha de velocidade 2 ligada/desligada	ON/OFF			ON	A/A
231 Sn1	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento	ON/OFF			ON *)	A/A
232 USS	Corta e cose com tesoura rápida LIGADO/DESLIGADO OFF = Cortador de fita ON = Tesoura rápida (colocar o parâmetro 282 = 0)	ON/OFF			OFF	A/A
233 PA1	Mensagem de erro A1, se o pedal não estiver na posição 0 ao pôr a máquina em marcha. OFF = Mensagem de erro A1 é suprimida (p.ex. com autómatos de costura) ON = Mensagem de erro A1 é indicada	ON/OFF			ON	A/A
234 PdO	Rearranque após o bloqueio de marcha OFF = Rearranque após o bloqueio de marcha sem ser influenciado pelo accionamento do pedal (p.ex. com autómatos de costura) ON = Rearranque após o bloqueio de marcha apenas depois de colocar o pedal na posição 0	ON/OFF			ON	A/A

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

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

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
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	E/A
238 EnP	Filtro de entradas digitais por software ("debouncing") para todas as entradas: 0 = Sem filtragem 1 = Com filtragem Só com o programa 1466!		1	0	1	I/-
239 FEL	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).		44	0	0	I/A
240 in1	Seleccção das funções de entrada na tomada ST2/7 e B4/1 para a entrada 1 0 = Sem função. 1 = Agulha em cima/em baixo. 2 = Agulha em cima. 3 = Ponto único (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 n12 sem pedal 11 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal (ver parâmetro 266). 12 = Elevação do pé calcador com pedal na posição 0. 13 = Ajustamento de curso com limitação de velocidade n10 (momentâneo). 14 = Ajustamento de curso (flip-flop 1) com limitação de velocidade n10 (permanente). 15 = Cortador de fita / tesoura rápida: Função apenas nos modos ponto de cadeia e corta e cose. 16 = Remate intermédio / concentração de ponto intermédia. 17 = Supressão/chamada do regulador do ponto. 18 = Libertar da cadeia: Pode ser activado com tecla. A função é desempenhada automaticamente no final da costura. 19 = Regular o contador do detector de linha da canela conforme o valor regulado com parâmetro 031. 20 = Velocidade de posicionamento n1 21 = Sem função. 22 = Limitação de velocidade n11 (flip-flop 2). Saída ST2/29 está activada consoante a regulação do parâmetro 186. 23 = Limitação de velocidade n9		44	0	0 *)	I/A

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

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
	24 = Agulha move-se da posição 1 à posição 2. 1º accionamento: marcha da posição 1 à posição 2 e elevação do pé calcador. O arranque está bloqueado. Se a agulha se encontrar fora da posição 1, o arranque bloquea-se por razões de segurança e o pé calcador levanta-se imediatamente. 2º accionamento: o pé calcador baixa e a marcha está novamente desbloqueada. 25 = Limitação de velocidade com potenciômetro externo LIGADA/DESLIGADA (ver parâmetro 126). 26 = Sem função. 27 = Libertar da cadeia (a função é desempenhada imediatamente ao premir a tecla). 28 = Fotocélula externa. 29 = Sinal "dispositivo de embainhar" desactivado (ver parâmetro 296). 30 = Ajustamento de curso estando o pé calcador ligado. 31 = Função "limitação de velocidade bit0" (velocidade n11) 32 = Função "limitação de 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 = Sem função. 37 = Sem função. 38 = Sem função. 39 = Sem função. 40 = Sem função. 41 = Sem função. 42 = Sem função. 43 = Agulha para cima com elevação do pé calcador subsequente com pedal na posição 0 44 = Fim da costura como com pedal na posição -2 (só com o programa 1466!)					
241	in2	Seleccção da função de entrada na tomada ST2/11 e B4/3 para a entrada 2 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	44	0	0 *)	I/A
242	in3	Seleccção da função de entrada na tomada ST2/6 e B4/4 para a entrada 3 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	44	0	0 *)	I/A
243	in4	Seleccção da função de entrada na tomada ST2/8 e B4/5 para a entrada 4 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	44	0	0 *)	I/A
244	in5	Seleccção da função de entrada na tomada ST2/5 e B4/6 para a entrada 5 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	44	0	0 *)	I/A

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

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
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.		44	0	0 *)	I/A
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.		44	0	0 *)	I/A
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.		44	0	0 *)	I/A
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.		44	0	0 *)	I/A
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.		44	0	0 *)	I/A
250 iFA	Ângulo de activação do corte de linha (1 incremento = 3°)	incr.	120	0	100 *)	A/A
251 FSA	Retardamento de desactivação da supressão da tensão da linha	ms	990	0	50 *)	A/A
252 FSE	Retardamento de activação da supressão da tensão da linha	incr.	120	0	0 *)	A/A
253 tFA	Tempo de paragem do corte de linha	ms	2550 **)	0	70 *)	A/A
254 tAm	Força de retenção do cortador de linha para trás na saída para a concentração de ponto (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/A
274 Ad1	Tempo de retardamento para sinal M8 no início da costura	ms	2550 **)	0	40 *)	C/A
275 At1	Tempo de activação para sinal M8 no início da costura	ms	2550 **)	0	150 *)	C/A
280 kd1	Tempo de retardamento saída M1	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A
281 kt1	Tempo de activação saída M1	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
282 kd2	Tempo de retardamento saída M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
283 kt2	Tempo de activação saída M2	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
284 kd3	Tempo de retardamento saída M3	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A
285 kt3	Tempo de activação saída M3	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
286 kd4	Tempo de retardamento saída M4	ms	2550 **)	0	300 *)	A/A
287 kt4	Tempo de activação saída M4	ms	2550 **)	0	100 *)	A/A
288 kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	ms	2550 **)	0	380 *)	A/A
289 kt5	Tempo de activação saída M7	ms	2550 **)	0	1000	A/A

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

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

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
290 FAm	0 = Modo ponto preso: (FA1 [corte de linha], FA2, FA3, FA1+FA2); p.ex. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 1 = Modo ponto preso: p.ex. Singer (SN62AV) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 2 = Modo ponto preso: p.ex. Singer (212 UTT) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 3 Modo ponto preso: p.ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 4 = Modo ponto cadeia: p.ex. (US80A) »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3« 5 = Modo ponto cadeia em geral: M1, M2, M3 e M4 decurso paralelo »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3« 6 = Modo ponto cadeia com cortador de fita ou tesoura rápida e M1 / M2 no final da costura »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3« 7 = Modo corta e cose: p.ex. (AC62AV1461) »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5« 8 = Modo “backlatch”: Pegasus »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5« 9 = Modo “backlatch”: Yamato »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5« 10 = Modo ponto preso: Union Special (63900AMZ »a substituir US80A«) e com máquinas de ponto preso Refrey »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 13 = Modo ponto preso: Pfaff (1425) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 14 = Modo ponto preso: Juki (5550-6, 5550-7) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 15 = Modo “backlatch”: Pegasus (SSC100) »Tira de inserir para V810 = 7« »Tira de inserir para V820 = 5« 16 = Modo corta e cose: máquinas de braço longitudinal p.ex. Yamato (FD62) »Tira de inserir para V820 = 7« 17 = Modo ponto cadeia: Pegasus (trancagem do ponto de cadeia no final) »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3« 19 = Modo ponto preso: Macofrey »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 20 = Modo ponto preso: Juki (LU1510-7) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 21 = Modo ponto cadeia com trancagem do ponto de cadeia no final: Yamato (VG2730-156M) »Tira de inserir para V810 = 5« »Tira de inserir para V820 = 3« 22 = Modo ponto preso: Brother (B-891) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« Os modos 11, 12, 15, 18 são seleccionáveis, mas desempenham apenas a função como o modo 0!		22	0	0	H/A

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Aviso:

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

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
291 810	Seleccção do número da tira de inserir para painel de comando V810 (figura ver capítulo seguinte 8)		8	1	1 *)	A/A
292 820	Seleccção do número da tira de inserir para painel de comando V820 (figura ver capítulo seguinte 8) (Com o programa 1469 são apenas 7 tiras de inserir efectivas!)		10	1	1 *)	A/A
293 tF1	Seleccção da função de entrada com a tecla (A) „F1“ no painel de comando V810/V820 0 = Sem função 1 = Agulha em cima/em baixo 2 = Agulha em cima 3 = Ponto único (ponto de alinhar) 4 = Ponto completo 5 = Agulha para posição 2 6...12 = Sem função 13 = Ajustamento de curso com limitação de velocidade n10 (momentâneo) 14 = Ajustamento de curso com limitação de 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 = Libertar da cadeia (pode ser activado com tecla, a função é desempenhada automaticamente no final da costura). 19 = Regular o contador do detector de linha da canela conforme o valor regulado com parâmetro 031, 030 = >0 20/21 = Sem função. 22 = Limitação de velocidade n11 (flip-flop 2). Saída ST2/29 está activada consoante a regulação do parâmetro 186. 23 = Limitação 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 bloqueia-se por razões de segurança e o pé calcador levanta-se imediatamente. 25 = Limitação de velocidade com potenciómetro externo LIGADA/DESLIGADA (ver parâmetro 126). 26 = Sem função. 27 = Libertar da cadeia (ver parâmetro 240). 28 = Sem função.		28	0	17 *)	C/A
294 tF2	Seleccção da função de entrada com a tecla (B) „F2“ no painel de comando V810/V820 Funções das teclas como com o parâmetro 293		28	0	1 *)	C/A

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

Nível fornecedor

Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando

Número de código 3112 ao operar no painel de comando

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor previamente regulado	Ind.
296 m08	Funções do sinal M8 0 = Sinal M8 desactivado 1 = Sinal dispositivo de embainhar liga-se no início da costura com pedal <0 e a meio da costura com máquina em marcha 2 = Sinal dispositivo de embainhar liga-se no início da costura com pedal <0 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=ON		5	0	0 *)	E/A
297 m11	Funções do sinal M11 0 = Função correspondente à regulação do parâmetro 290. 1 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está clara 2 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está escura 3 = Sinal M11 liga-se apenas depois da fotocélula clara ou escura até ao final da costura 4 = Sinal M11 liga-se como com a regulação 3. Porém, o sinal M5 (máquina em marcha) desliga-se durante a emissão do sinal M11. Com a emissão do sinal M11 é emitido imediatamente o sinal M6 (máquina parada). 5 = Sinal M11 liga-se a partir da “detecção do final da costura”, “pedal na pos. -2” ou “tecla: sinal para dispositivo de embainhar desactivado”.		5	0	0	D/A
298 nSo	Sincronização de remate ligada/desligada	ON/OFF			OFF	A/A
299 nrS	Velocidade para sincronização de remate	rpm	3000 **)	200	400	A/A

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

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

7 Indicação de Erros

Informações gerais			
No comando	No V810	No V820	Significado
A1	InF A1	InFo A1	Ao ligar a máquina pedal não está na posição 0 (conforme a regulação do parâmetro 233)
A2	-StoP- pisca + indicação do símbolo	-StoP- pisca + indicação do símbolo	Bloqueio de marcha
A6	InF A6	InFo A6	Monitor da fotocélula
A7	Símbolo pisca	Símbolo pisca	Detector de linha da canela

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

Estado sério			
No comando	No V810	No V820	Significado
E1	InF E1	InFo E1	Após rede ligada, posicionador ou comutador está avariado ou cabos de ligação estão trocados. Em marcha ou após o processo de costura, apenas o posicionador é dado como defeituoso.
E2	InF E2	InFo E2	Tensão da rede demasiado baixa ou tempo entre rede desligada e rede ligada demasiado curto.
E3	InF E3	InFo E3	Máquina bloqueada ou não atinge a velocidade desejada.
E4	InF E4	InFo E4	Dispositivo de comando avariado por falta de ligação à terra ou por mau contacto.

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

8 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820

Tiras de inserir para painel de comando V810

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



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



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



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