

Efka dc 1550

COMANDO

DA321G5321



LISTA DOS PARÂMETROS

ESQUEMA DE LIGAÇÕES
FLUXOGRAMAS DAS FUNÇÕES

No. 406314

português

ÍNDICE	Página
1 Colocação em Serviço	5
2 Ajuda para a Regulação e Colocação através da Rotina de Instalação Rápida (SIR)	5
3 Elementos de Comando e Conexões de Ficha	6
3.1 Posições da fachada	6
3.2 Posições do lado verso	6
3.3 Esquemas de ligações	7
3.4 Ligação de um candeeiro com transformador ao comando	9
4 Fluxogramas das Funções	10
5 Lista dos Parâmetros	17
5.1 Nível operador	17
5.2 Nível técnico (Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)	19
5.3 Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)	26
6 Indicação de Erros	48
7 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820	51

1 Colocação em Serviço

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

- A montagem correcta do motor, do posicionador e dos acessórios
- Se for necessário, a regulação correcta do sentido de rotação do motor mediante o parâmetro 161
- 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!

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

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

Introduzir parâmetro 500 (chamada SIR)

Visualização da resistência de selecção

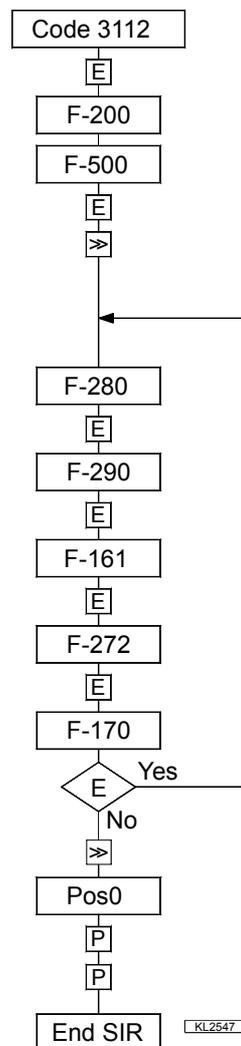
Classe de máquinas para a resistência de selecção reconhecida

Parâmetro para sentido de rotação do motor

Parâmetro para relação de transmissão

(**Importante!** A relação de transmissão deve ser determinada e indicada o mais precisamente possível.)

Regulação da posição de referência



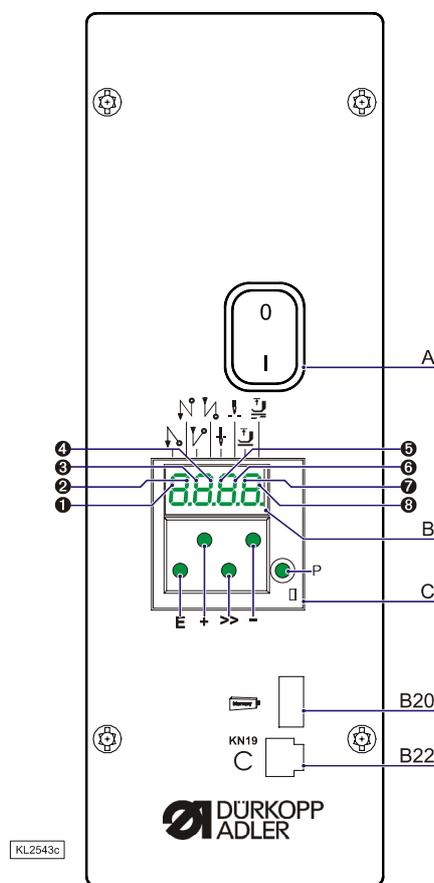
Os valores podem ser alterados mediante as teclas +/- . Para que o valor seja indicado no painel de comando V810, a tecla E deve ser premida outra vez depois da indicação do parâmetro.

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

3 Elementos de Comando e Conexões de Ficha

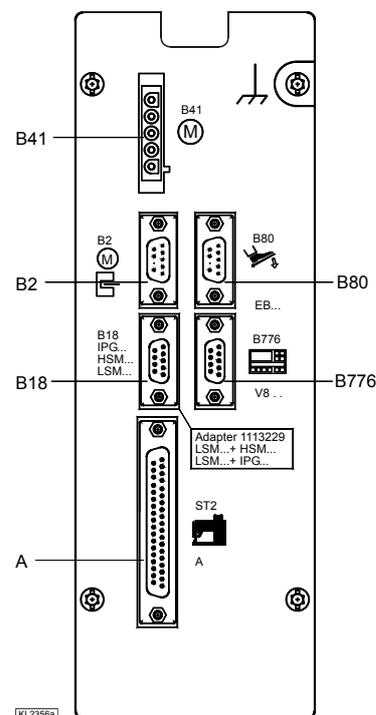
3.1 Posições da fachada

A	Disjuntor
B	Display (indicador de 7 segmentos de 4 cifras)
C	Painel de comando (modulo na placa)
Tecla	
P	Chamada ou suspensão do modo de programação
E	Remate inicial simples / duplo / desligado No modo de programação, para confirmação das alterações
+	Remate final simples / duplo / desligado No modo de programação, para aumento do valor indicado
>>	Posição de base 1 ou 2 No modo de programação, para continuar
-	Elevação automática do pé calcador ao parar a meio da costura LIGADA/DESLIGADA Elevação automática do pé calcador após operação de corte LIGADA/DESLIGADA No modo de programação, para redução do valor indicado
Os estados de comutação do remate, da elevação do pé calcador, e da posição básica visualizam-se através dos segmentos verticais superiores do indicador de 7 segmentos de 4 cifras.	
1	Remate inicial simples
2	Remate inicial duplo
3	Remate final simples
4	Remate final duplo
5	Posição de base "posição 1 da agulha
6	Posição de base "posição 2 da agulha
7	Elevação automática do pé calcador ao parar a meio da costura
8	Elevação automática do pé calcador após operação de corte
Conector de ficha	
B20	USB memory stick
B22	Tomada C interruptor de accionamento com o joelho
(C)	



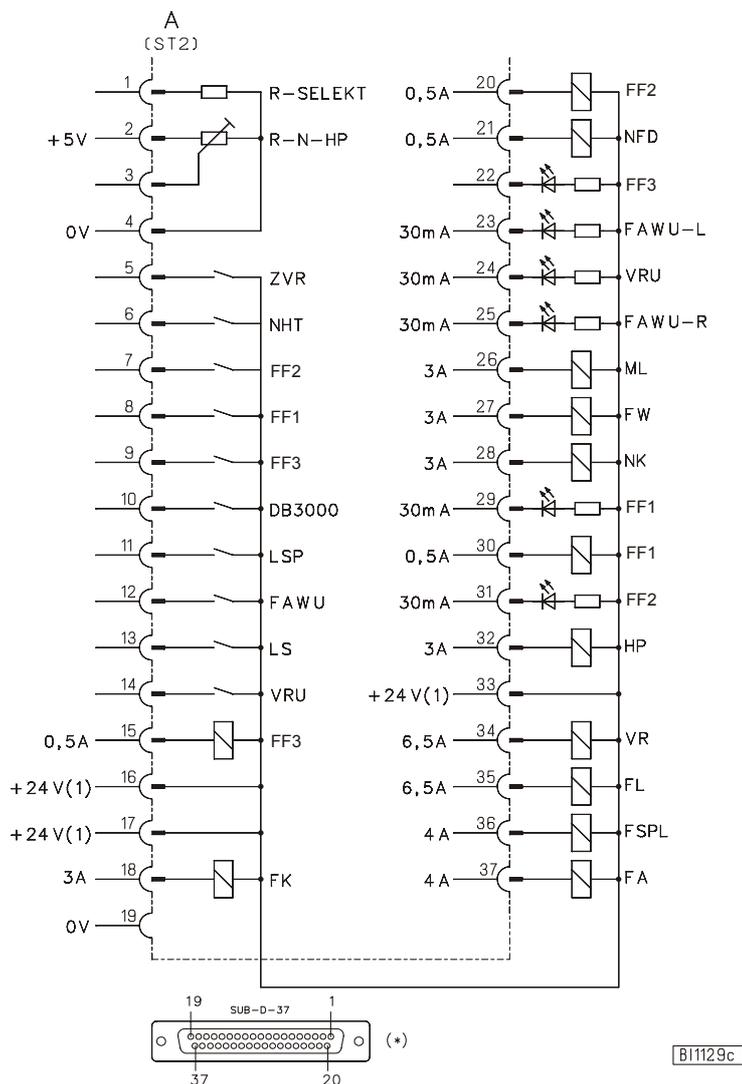
3.2 Posições do lado verso

Conector de ficha	
B2	Comutador
B18	Módulo de fotocélula LSM002 - Módulo de sensor Hall HSM001 - Gerador de impulsos IPG001 - EFKANET <i>(cabo de adaptação 1113229 no caso de ocupação múltipla)</i>
B41	Alimentação de corrente do motor
B80	Regulador de velocidade
B776	Painel de comando V810/V820
A (ST2)	Ligação para entradas e saídas p. ex. Ímanes, válvulas electromagnéticas, indicadores, teclas e interruptores



3.3 Esquemas de ligações

A tomada ST2 corresponde à tomada A



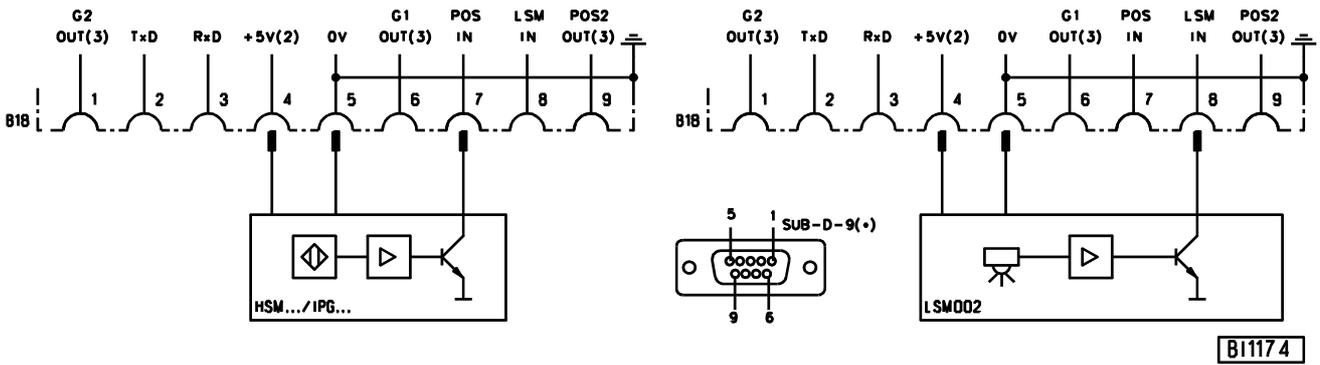
ATENÇÃO!

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

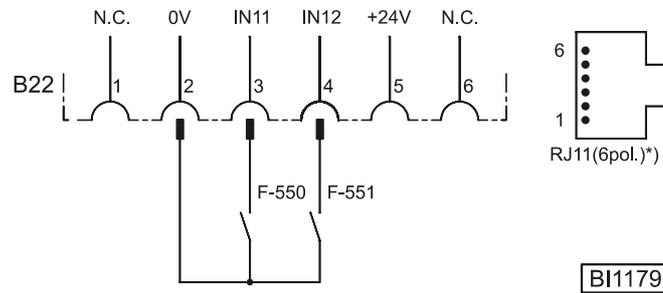
DB3000	Limitação de velocidade 3000 rpm	in8		LS	Fotocélula	in9	
FA	Corte de linha		M1	LSP	Bloqueio de marcha	in2	
FAWU	Detector de linha em baixo	in6		ML	Motor em marcha		M14
FAWU-L	Detector de linha em baixo à esquerda		M7	NFD	Pressão do pé calcador		M17
FAWU-R	Detector de linha em baixo à direita		M9	NHT	Agulha em cima/em baixo	in3	
FF1	Módulo de função A	in4	M6	NK	Refrigeração da agulha		M2
FF2	Módulo de função B	in1	M16	R-N-HP	Potenciômetro de valor teórico para limitação de velocidade dependente do curso		
FF3	Módulo de função C	in7	M12	R-SELEKT	Resistência para selecção da máquina		
FK	Pinça de fixação de linhas		M13	TPW	Puller		M12/M9
FL	Elevação do pé calcador			VR	Remate		
FSPL	Supressão da tensão da linha		M4	VRU	Supressão / chamada do remate	i10	M8
FW	Limpa-linhas		M3	ZVR	Remate intermediol	in5	
HP	Ajustamento de curso		M5				

1) Tensão nominal +24V, tensão de marcha em ponto morto ao máx. 30V durante pouco tempo após rede ligada

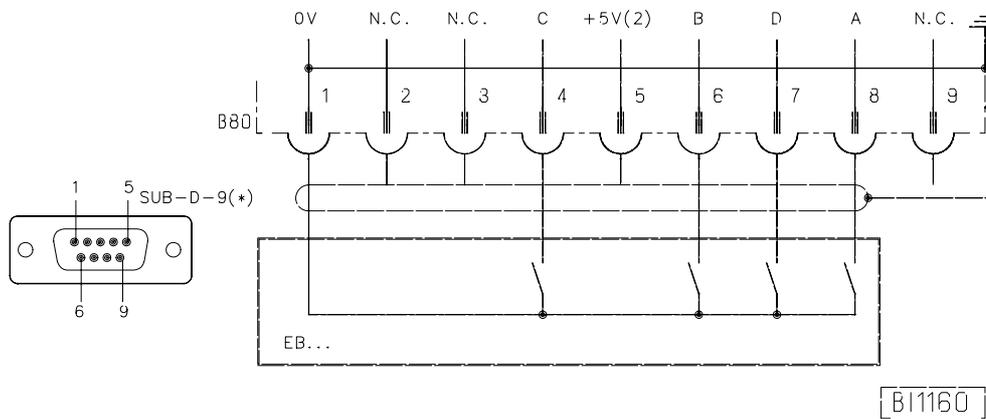
*) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada / lado de soldadura da ficha



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



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



EB.. Regulador de velocidade

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

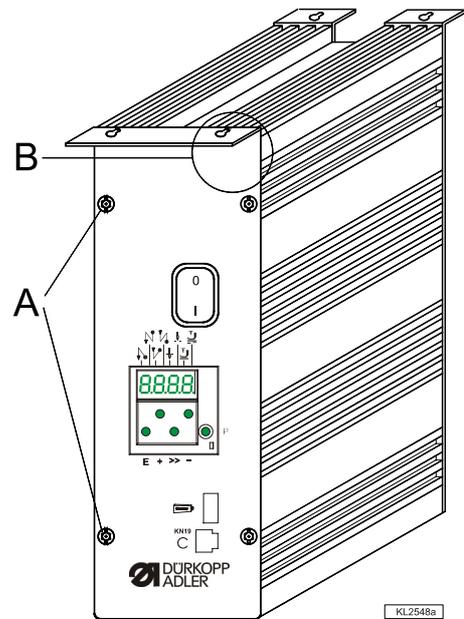
- 1) Tensão nominal +24V, tensão de marcha em ponto morto ao máx. 30V durante pouco tempo após rede ligada
- 2) Tensão nominal +5V, I_{max} = 20mA
- 3) Saída do nível lógico, especificação consoante HC74...
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada / lado de soldadura da ficha

3.4 Ligação de um candeeiro com transformador ao comando

**ATENÇÃO!**

Desligar sempre a rede, antes de abrir a tampa!

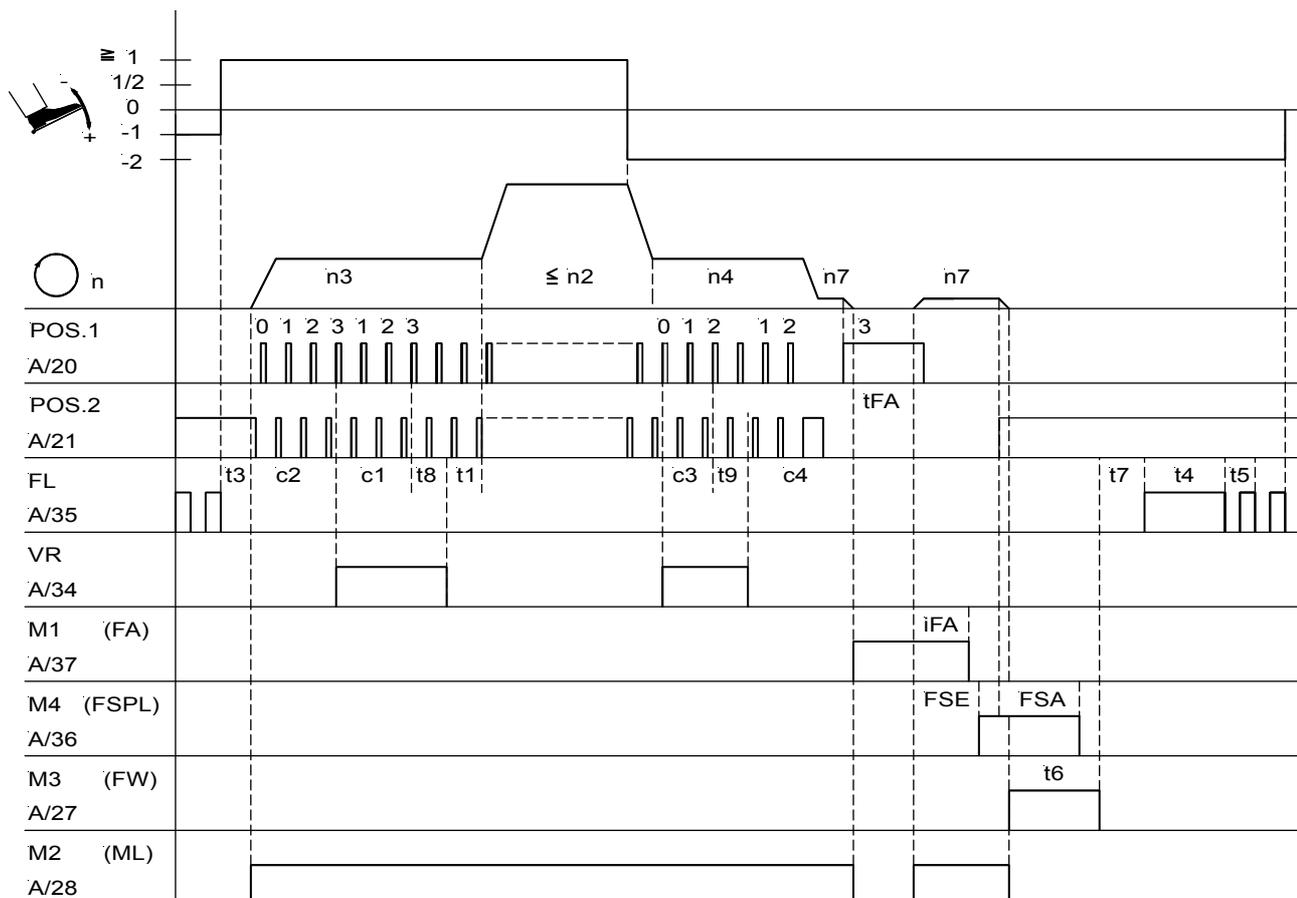
- **Desligar o comando e tirar a ficha de rede**
- Desaparafusar o comando da mesa da máquina
- Desapertar 2 parafusos (**A**) tanto em frente como detrás
- Retirar a caixa do lado esquerdo
- Passar o cabo do candeeiro pelo passa-cabos
- Na área (**B**), ligar os alamares à pinça na placa de circuito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

**ATENÇÃO!**

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

4 Fluxogramas das Funções

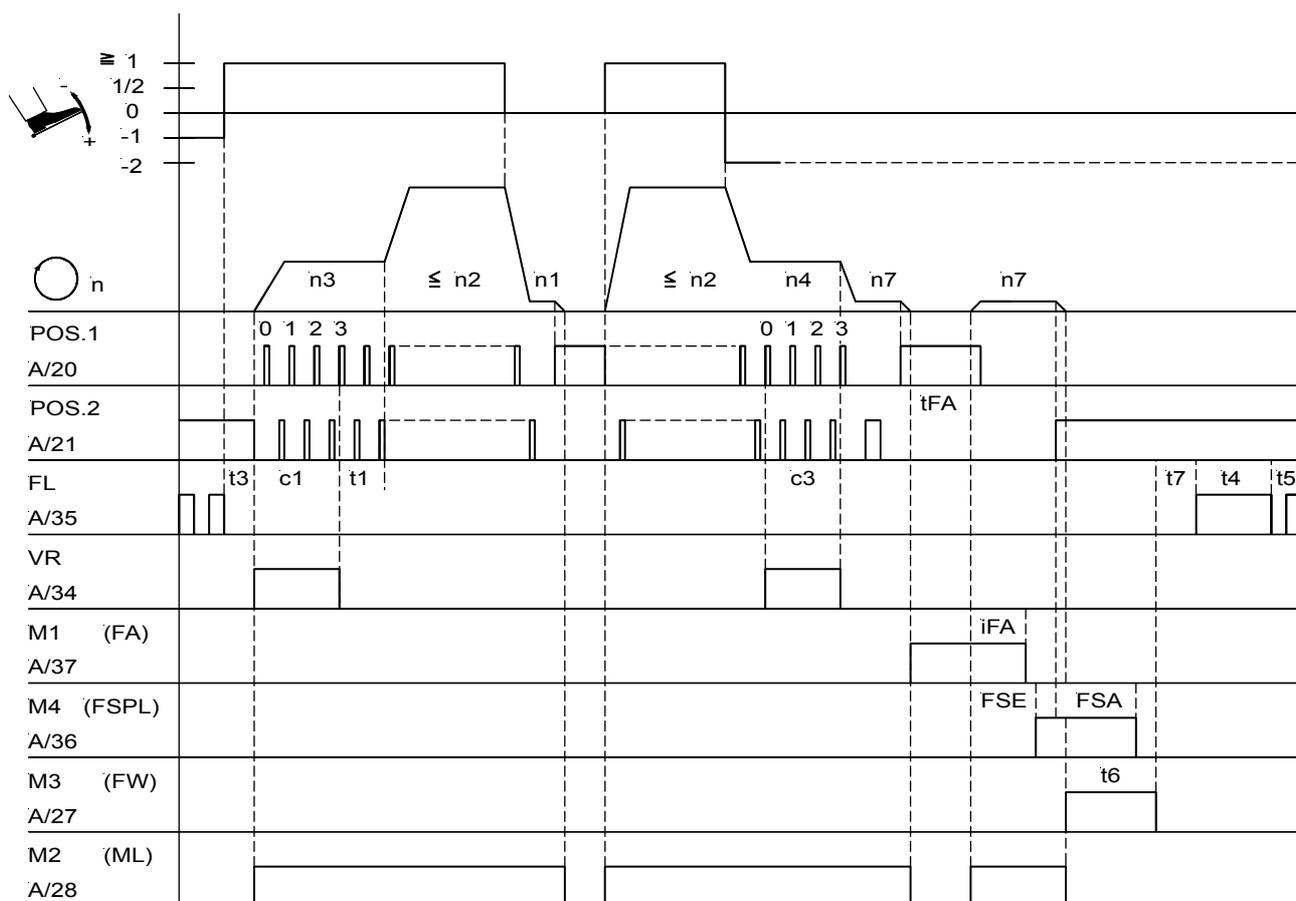
Corte em plena marcha



0267/ FALAUF

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	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
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			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	190			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	191			
FSE	Ângulo de activação da supressão da tensão da linha	192			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	193			
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			

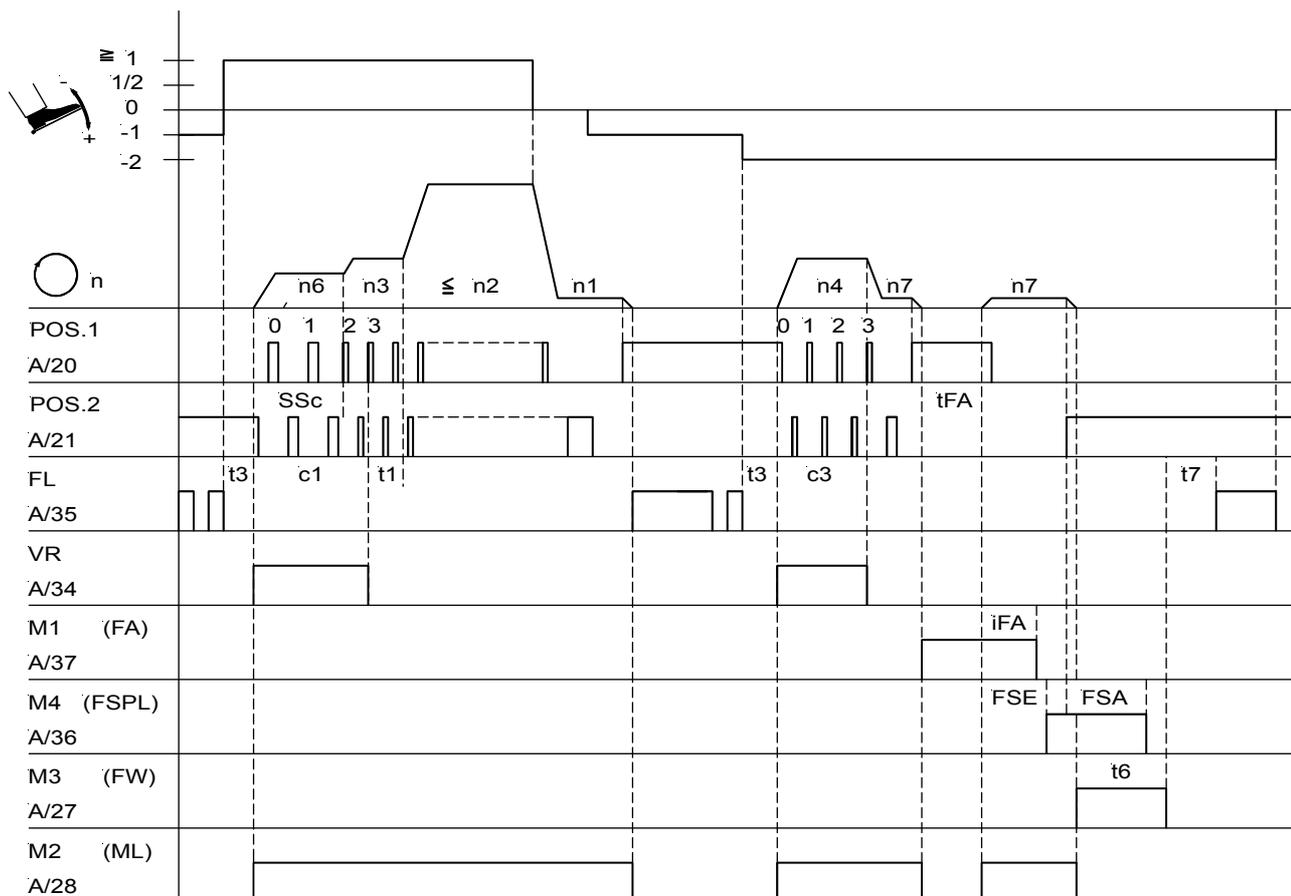
Operação com paragem intermédia



0267/ LAUFZW

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	Remate inicial simples	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simples	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	190			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	191			
FSE	Ângulo de activação da supressão da tensão da linha	192			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	193			
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			

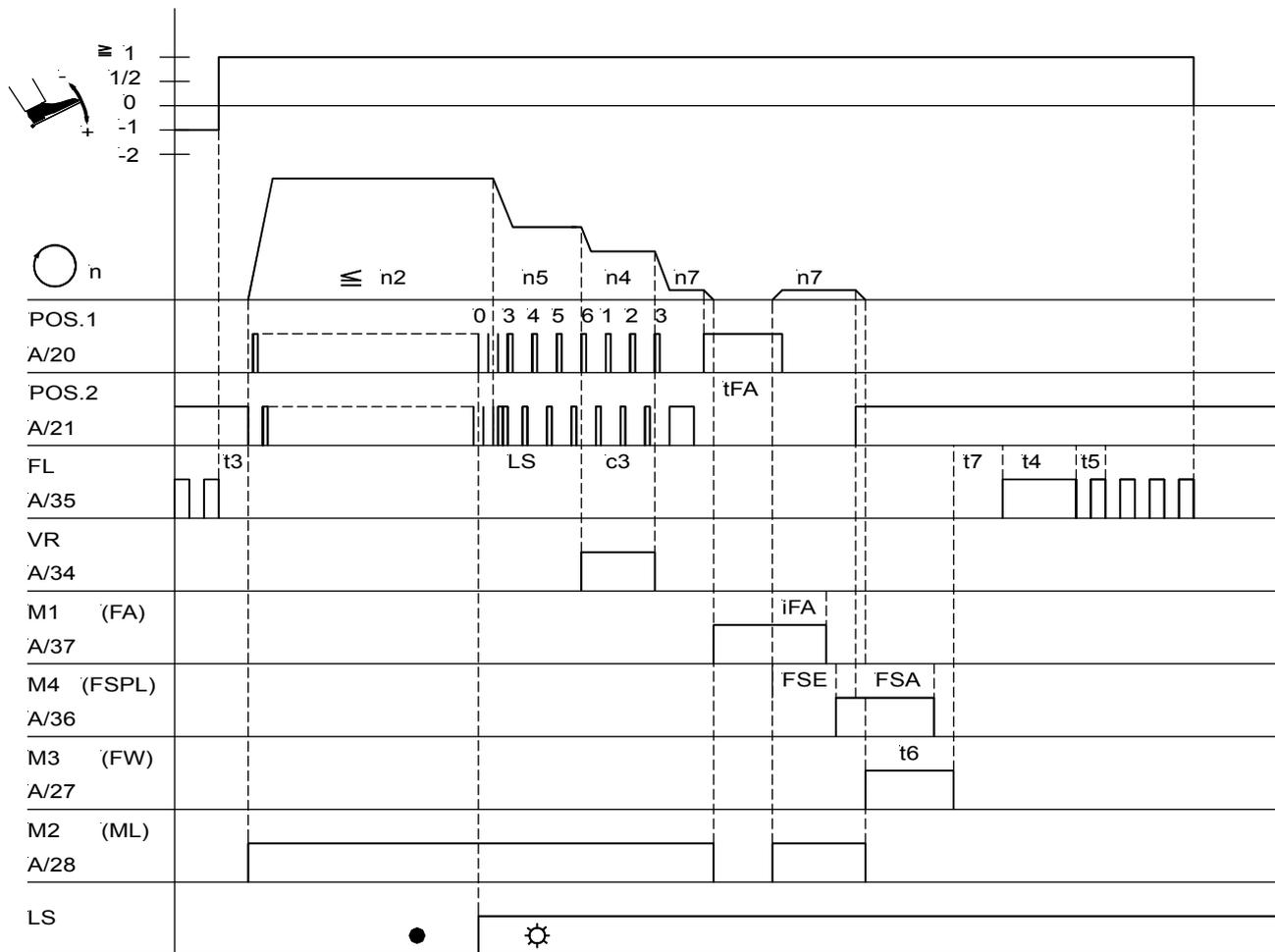
Cortar a partir da paregem intermédia



0267/ FAZW

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	Remate inicial simples Remate final simples Arranque suave	ligada ligada 134 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	190			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	191			
FSE	Ângulo de activação da supressão da tensão da linha	192			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	193			
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			

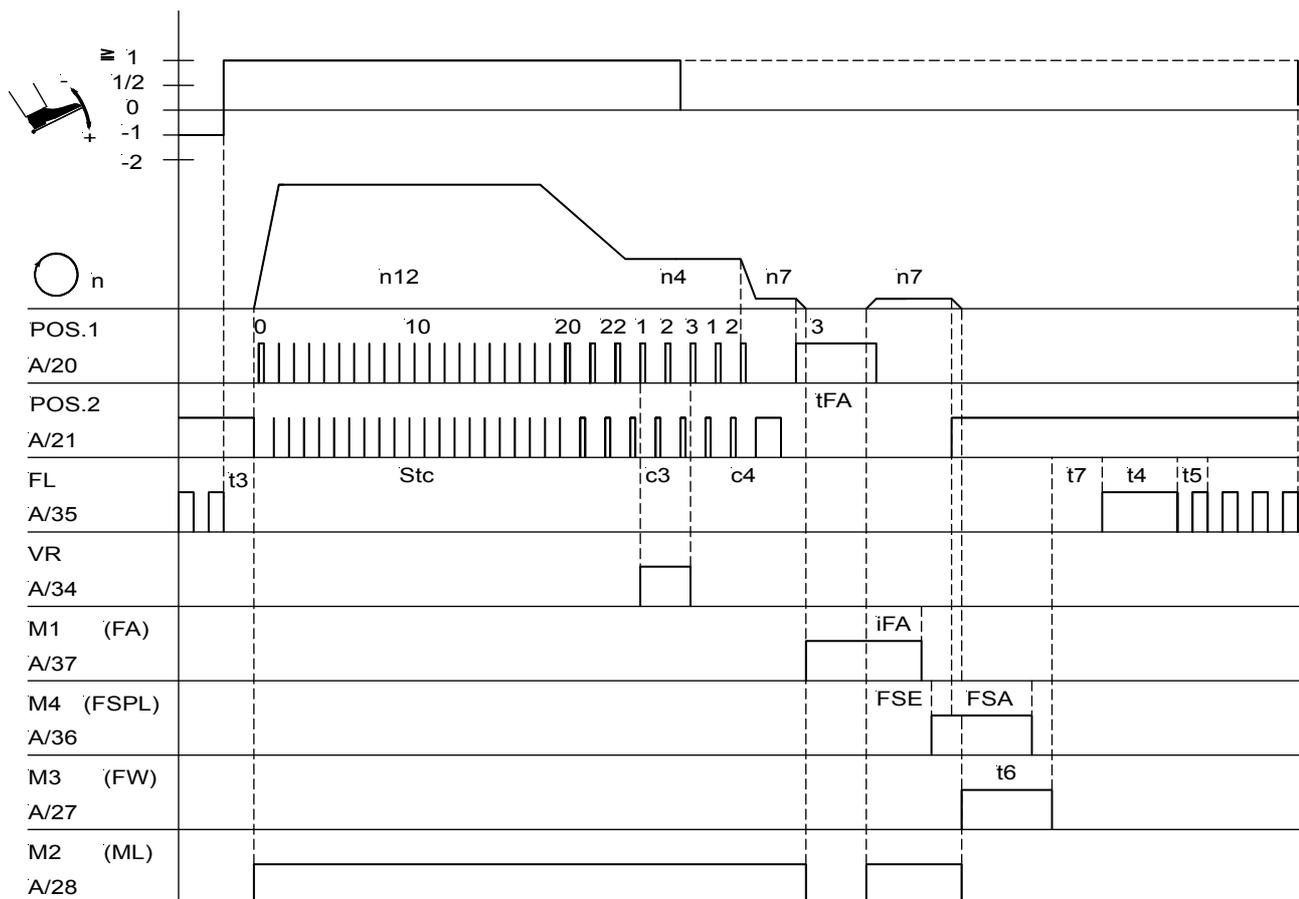
Fim da costura mediante a fotocélula



0267/ ENDELS

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	Remate inicial Remate final simples Fotocélula Fotocélula escura/clara	desligada ligada 009 = 1 131 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	190			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	191			
FSE	Ângulo de activação da supressão da tensão da linha	192			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	193			
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			

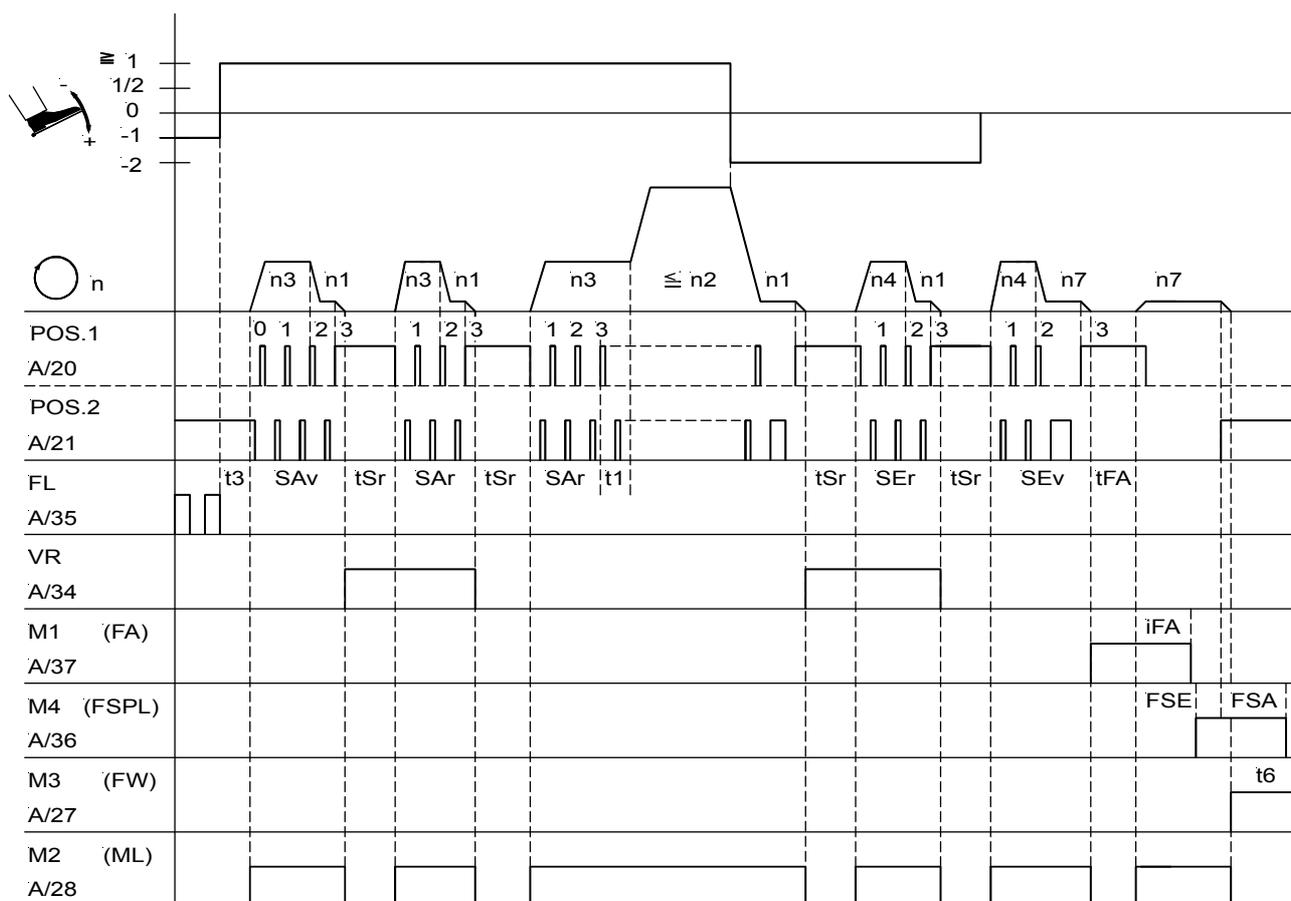
Fim da costura mediante contagem de pontos



0267/ ENDEZAE

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	Remate inicial Remate final duplo Contagem de pontos Modo de velocidade para uma costura com contagem de pontos (velocidade limitada)	desligada ligada 015 = 1 141 = 2	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n4 n7 n12	Velocidade do remate final Velocidade da operação de corte Velocidade automática para contagem de pontos	113 116 118			
c3 c4 Stc iFA FSA FSE tFA t3 t4 t5 t6 t7	Pontos do remate final para trás Pontos do remate final para a frente Pontos da costura com contagem de pontos Ângulo de activação do corte de linha Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha Ângulo de activação da supressão da tensão da linha Tempo de paragem do corte de linha Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado Accionamento pleno da elevação do pé calcador Cadência da elevação do pé calcador Tempo de activação do limpa-linhas Atraso na activação do pé calcador após o limpa-linhas	002 003 007 190 191 192 193 202 203 204 205 206			

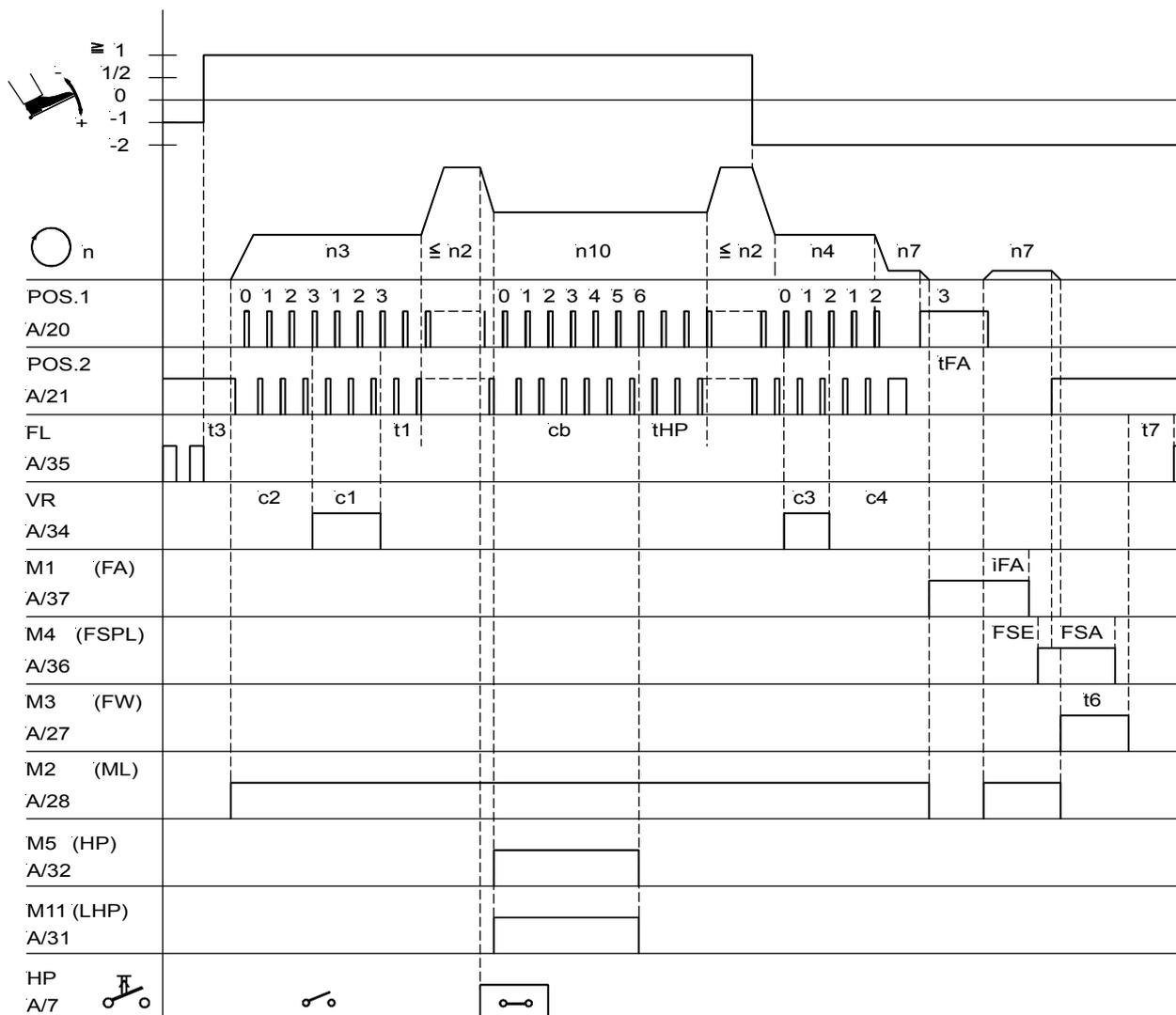
Operação com remate de pontos de adorno



0267/ LAUFZVR

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	Remate inicial duplo Remate final duplo Remate de pontos de adorno	ligada ligada 135 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
SAv	Número de pontos do remate inicial de pontos de adorno para a frente	080			
SAr	Número de pontos do remate inicial de pontos de adorno para trás	081			
SEr	Número de pontos do remate final de pontos de adorno para trás	082			
SEv	Número de pontos do remate final de pontos de adorno para a frente	083			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	190			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	191			
FSE	Ângulo de activação da supressão da tensão da linha	192			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	193			
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			
tSr	Tempo de paragem para o remate de pontos de adorno	210			

Operação com ajustamento de curso



0267/ LAUFHUB

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
	Remate inicial duplo	ligada	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo	ligada	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
	Ajustamento do curso momentâneo	138 = 0			
	Saída B ajustamento de curso	255 = 11			
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			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	190			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	191			
FSE	Ângulo de activação da supressão da tensão da linha	192			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	193			
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			
cb	Número de pontos saída B ajustamento de curso	258			

5 Lista dos Parâmetros

5.1 Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω			
000	c2	Número de pontos de remate inicial para a frente	pontos	254	0	2	3		2	2	A
001	c1	Número de pontos de remate inicial para trás	pontos	254	0	4	3		2	4	A
002	c3	Número de pontos de remate final para trás	pontos	254	0	3	2		2	3	A
003	c4	Número de pontos de remate final para a frente	pontos	254	0	3	3		5	3	A
004	LS	Pontos de compensação da fotocélula (para pontos longos)	pontos	254	0	4	4		4	4	A
005	LSF	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha	pontos	254	0	0	0		0	0	A
006	LSn	Número das costuras por fotocélula		15	1	1	1		1	1	A
007	Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos	pontos	254	0	10	10		10	10	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 = Ajustamento de curso (só se parâmetro 250 ou 255 = 11) permanente = LIGADO / momentâneo = DESLIGADO 4 = Refrigeração da agulha LIGADA/DESLIGADA (só se parâmetro 185 = 1) 5 = Sinais A1 e/ou A2 activados/desactivados com as tiras de inserir 1...4 (seta do lado esquerdo = A1, seta do lado direito = A2)		5	1	2	2		2	2	A
009	LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	0		0	0	A
010	cLS	Pontos de compensação da fotocélula (para pontos normais)	pontos	254	0	8	8		8	8	A
013	FA	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	0		0	0	H
014	FW	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	0		0	0	A
015	StS	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	0		0	0	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	0	0		0	0	A
080	SAv	Número de pontos de remate inicial de pontos de adorno para a frente	pontos	254	0	3	3		2	3	A
081	SAr	Número de pontos de remate inicial de pontos de adorno para trás	pontos	254	0	3	3		2	3	A
082	SEr	Número de pontos de remate final de pontos de adorno para trás	pontos	254	0	3	3		2	3	A
083	SEv	Número de pontos de remate final de pontos de adorno para a frente	pontos	254	0	3	3		2	3	A
085	cFw	Número de pontos para detector de linha da canela parâmetro 195 = 1...3	pontos	5000	0	0	0		0	0	A

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
086	ca	Número de pontos A para detector de linha da canela Parâmetro 195 = 4 As seguintes funções activam-se carregando na tecla apropriada: >1 seg. Função do detector de linha desactiva-se. <1 seg. Contador é regulado ao valor preseleccionado.	25500	0	100	100		100	100	G (***)	
087	cb	Número de pontos B para detector de linha da canela Parâmetro 195 = 4	25500	0	200	200		200	200	G (***)	
088	cc	Número de pontos C para detector de linha da canela Parâmetro 195 = 4	25500	0	300	300		300	300	G (***)	
089		Remate intermédio com pontos contados. Estando regulado "0", o remate intermédio normal é eficaz.	pontos	255	0	0	0		0	0	G
090	wAR	Número de repetições do remate inicial		255	0	0	0		0	0	A
091	wER	Número de repetições do remate final		255	0	0	0		0	0	A
092	cb1	Número de pontos do remate de gancho para a frente		254	0	0	0		0	0	A
093	cb2	Número de pontos do remate de gancho para trás		254	0	0	0		0	0	A
095	nk	Refrigeração da agulha LIGADA/DESLIGADA		1	0	1	1		1	1	G

***) 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 4 casas decimais terá de ser multiplicado por 10.

5.2 Nível técnico (Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
100	SSc	Número dos pontos do arranque suave	pontos	254	0	2	2		1	1	A
110	n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390	70	180	100		150	150	A
111	n2-	Limite máximo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	6000	n2-	1000	200		1000	1000	H
112	n3	Velocidade do remate inicial	rpm	6000	200	1700	400		800	1200	A
113	n4	Velocidade do remate final	rpm	6000	200	1700	400		800	1200	A
114	n5	Velocidade após detecção do final da costura por fotocélula	rpm	6000	200	1700	400		800	1200	A
115	n6	Velocidade do arranque suave	rpm	1500	70	800	250		400	400	A
116	n7	Velocidade da operação de corte	rpm	500	70	180	100		150	150	A
117	n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	6000	400	2000	400		800	2000	A
118	n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	6000	400	3000	400		800	1200	A
119	nSt	Distribuição dos graus de velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	1	1		1	1	E
120	nnk	Se esta velocidade for excedida, activa-se a refrigeração da agulha, se parâmetro 185 estiver regulado em "3"	rpm	6000	0	3000	3000		3000	3000	A
121	n2_	Limite mínimo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	n2-	400	400	400		400	400	A
123	tnS	Tempo da sincronização de remate para remate final	ms	500	0	0	0		0	40	A
124	nrS	Velocidade da sincronização de remate para remate final	rpm	3000	200	1700	400		0	500	A
125	n2A	Velocidade do remate inicial 2 (só se parâmetro 284 = ON)	rpm	3000	200	600	600		600	600	A
126	n2E	Velocidade do remate final 2 (só se parâmetro 284 = ON)	rpm	3000	200	600	600		600	600	A
127	AkS	Sinal acústico LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	0		0	0	A
128	Asd	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (vide parâmetro 129)	ms	2000	0	0	0		0	0	A
129	ALS	Arranque automático com fotocélula LIGADA/DESLIGADA: Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula sem ter voltado a colocar o pedal na posição de base. Requerimentos adicionais: - Parâmetro 132 = 1 - Função "detecção do tecido por fotocélula" ligada - Iniciar do primeiro percurso de costura "normal" (pedal na posição de base) - Escurecimento da fotocélula - Accionar do pedal para a frente - Manter accionado o pedal para a frente Desactivação desta função voltando a colocar o pedal na posição de base.		1	0	0	0		0	0	A
130	LSF	Filtro da fotocélula para tecidos de malha LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	0		0	0	A
131	LSd	0 = Fotocélula activa quando escura 1 = Fotocélula activa quando clara		1	0	1	1		1	1	A
132	LSS	0 = Arranque possível com fotocélula clara ou escura 1 = Bloqueio do arranque com fotocélula clara, se parâmetro 131 = 1. Bloqueio do arranque com fotocélula escura, se parâmetro 131 = 0.		1	0	1	1		1	1	A

Nível técnico (Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
133	LSE	Operação de corte de linha com fim da costura após detecção do final da costura por fotocélula LIGADA/DESLIGADA	1	0	1	1		1	1	A
134	SSt	Arranque suave LIGADO/DESLIGADO	1	0	1	1		1	1	A
135	SrS	Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO	1	0	0	0		0	0	A
136	Far	Função do transistor de potência em A/27 (funções: corte de linha, limpa-linhas e corte de linha linha curta) 0 = Ponto de corte para a frente e função do limpa-linhas LIGADOS. 1 = Ponto de corte em sentido contrário e função do limpa-linhas LIGADOS. 2 = Ponto de corte para a frente com sinal "corte de linha linha curta" LIGADO. Função "limpa-linhas" DESLIGADA. 3 = Ponto de corte para a frente com emissão do sinal para a redução de comprimento do ponto durante o arranque suave e sinal para a função "corte de linha linha curta" LIGADOS. Função "limpa-linhas" DESLIGADA. 4 = Ponto de corte para a frente com emissão do sinal para a redução de comprimento do ponto durante o arranque suave. Função "limpa-linhas" DESLIGADA.	4	0	0	0		1	0	H
137	SLU	Comprimento do ponto durante o remate 0 = Pontos longos 1 = Pontos normais	1	0	1	1		0	0	A
138	hPr	0 = Ajustamento de curso momentâneo 1 = Ajustamento de curso permanente	1	0	0	0		0	0	A
139	nIS	Indicação da velocidade da máquina LIGADA/DESLIGADA	1	0	0	0		0	0	A
141	SGn	Condição para a velocidade numa costura com contagem de pontos 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 118), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), suspender através accionamento do pedal à posição -2 4 = Com velocidade fixa (parâmetro 110), suspender através accionamento do pedal à posição -2	4	0	1	1		1	1	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	3	0	0	0		0	0	A

Nível técnico

(Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
145	StL	Pontos normais/longos com/sem limitação de velocidade. Tecla na entrada in1...i10 = 22 1 = Pontos normais/longos sem limitação de velocidade 2 = Pontos normais/longos sem limitação de velocidade (DB2000) 3 = Pontos normais/longos sem limitação de velocidade (DB3000)		2	0	0	0		0	0	A
146	Sr	Horas de funcionamento até o próximo serviço em intervalos de 10 passos (o registo das horas de funcionamento está activa, se regulado em "0").	h	99999	0	0	0		0	0	A
147	oSe	Saída seleccionável para o piscar se o tempo até o próximo serviço estiver excedido. 0 = Ocupação padrão das saídas 1 – 12 = M1 – M12		12	0	0	0		0	0	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	0		0	0	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	0		0	0	A
152	thP	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento de curso	ms	500	80	100	100		100	100	A
153	brt	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	6	6		6	6	A
154	FKL	Função da pinça de fixação de linhas 0 = Pinça de fixação de linhas desligada 1 = Pinça de fixação de linhas 1º sinal de (pa. 155) a (pa. 156) 2º sinal de (pa. 157) a (pa. 158) Elevação do pé calcador de (pa. 159) a (pa. 160) (cadência do pé calcador como pa. 334) 2 = Pinça de fixação de linhas de 212° a 242° 3 = Pinça de fixação de linhas de 193° a 222° 4 = Pinça de fixação de linhas de 173° a 273° 5 = Pinça de fixação de linhas de 70° a 139° 6 = Pinça de fixação de linhas de 49° a 110° 7 = Pinça de fixação de linhas de 49° a 190° As funções da pinça de fixação de linhas efectúam-se com uma velocidade fixa de 250 rpm.		7	0	2	0		0	0	H H H H H H
155	k1	Pinça de fixação de linhas 1º sinal LIGADO	graus	359	0	0	0		0	0	A
156	k1_	Pinça de fixação de linhas 1º sinal DESLIGADO	graus	359	0	0	0		0	0	A
157	k2	Pinça de fixação de linhas 2º sinal LIGADO	graus	359	0	0	0		0	0	H
158	k2_	Pinça de fixação de linhas 2º sinal DESLIGADO	graus	359	0	0	0		0	0	H
159	NF	Elevação do pé calcador LIGADA	graus	359	0	0	0		0	0	H
160	NF_	Elevação do pé calcador DESLIGADA	graus	359	0	0	0		0	0	H
161	drE	Sentido de rotação do motor 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	1	1		1	1	A

Nível técnico (Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω			
162	t12	Tempo do accionamento pleno da pinça de fixação de linhas	ms	600	0	100	100		100	100	G
163	t13	Força de retenção para a pinça de de fixação de linhas 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	100	1	100	100		100	100	G
164	t14	Tempo do accionamento pleno da supressão da tensão da linha	ms	600	0	100	100		100	100	H
165	t15	Força de retenção para a supressão da tensão da linha 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	100	1	100	100		100	100	H
170	Sr1	Regulação da posição de referência: *****) - Premir a tecla E . - Premir a tecla >> . - Virar o volante até que se apague o símbolo no indicador. Depois com o volante colocar a marcação F na fenda.									
171	Sr2	Regulação das posições da agulha: *****) Premir a tecla E . Premir a tecla >> . 1E= Posição 1 (entrada da ranhura) Premir a tecla E . 2E= Posição 2 (entrada da ranhura) Premir a tecla E . 1A= Posição 1 (saída da ranhura) Premir a tecla E . 2A= Posição 2 (saída da ranhura) (para alterar os valores, virar o volante ou premir a tecla +/-) Ao premir 2 vezes a tecla P , as regulações estão terminadas.	grau	359	0	000	000		025	042	A
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 - Com a tecla +/- seleccionar a saída desejada - Com a tecla >> accionar a saída seleccionada 01 = Remate na tomada A/34 02 = Elevação do pé calcador na tomada A/35 03 = Corte de linha na tomada A/37 04 = Limpa-linhas na tomada A/27 05 = Refrigeração da agulha na tomada A/28 06 = Supressão da tensão da linha na tomada A/36 07 = Saída B na tomada A/32 08 = LED para saída B na tomada A/31 09 = Saída A na tomada A/30 10 = LED detector de linha do lado direito na tomada A/25 11 = LED supressão/chamada do remate na tomada A/24 12 = LED detector de linha do lado esquerdo na tomada A/23 13 = LED para saída A na tomada A/29 OFF/ON = Através do accionamento dos interruptores que estão ligados ao comando é verificada a função deles a qual é indicada com ON/OFF no indicador dos painéis de comando V810/V820									

*****) Para pormenores consultar as intruções de serviço.

Nível técnico (Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
180	rd	Número de passos da inversão de rotação	grau	359	0	14	28	20	63	A
181	drd	Atraso na activação da inversão de rotação	ms	990	0	0	0	0	0	A
182	Frd	Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	0	0	0	A
183	t05	Atraso de desactivação da refrigeração da agulha após a paragem	ms	2550	0	2500	2500	2500	2500	A
185	Fnk	Função da saída "refrigeração da agulha" 1 = Refrigeração da agulha 2 = Corte inferior 3 = Refrigeração da agulha depende da velocidade (a velocidade de comutação é regulável com o parâmetro 120)		3	1	1	1	1	1	A
186	ctw	Pontos até ao baixar do puller	pontos	254	0	0	0	0	0	A
187	Stn	Comprimento do ponto na próxima costura (após o corte de linha) 0 = O comprimento do ponto seleccionado permanece regulado. 1 = Comutar para pontos longos. 2 = Comutar para pontos normais.		2	0	0	0	0	0	A
188	hP	Grau da velocidade mínima para HP Grau da velocidade máxima para HP Atribuição da velocidade máxima (parâmetro 111) e da velocidade mínima (parâmetro 117 = velocidade do ajustamento de curso) aos 21 graus do "speedomat". Exemplo de uma indicação no display: 2740 05 11 19 05 = Indicação do grau até ao qual a velocidade máxima tem efeito. 19 = Indicação do grau a partir do qual a velocidade mínima tem efeito. 11 = Indicação do grau regulado no "speedomat" (potenciómetro). 2740 = Velocidade correspondente Alterações da regulação veja as instruções de serviço!		21 21	1 1					A A
189	hPn	0 = Ajustamento de curso com limitação de velocidade de 500ms (parâmetro 117) 1 = Ajustamento de curso com limitação de velocidade (parâmetro 117)		1	0	1	1	1	1	A
190	iFA	Ângulo de activação do corte de linha	grau	359	0	280	315	315	56	A
191	FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	ms	990	0	50	50	50	50	A
192	FSE	Ângulo de atraso de activação da supressão da tensão da linha	grau	359	0	0	0	147	182	A
193	tFA	Tempo de paragem do corte de linha	ms	500	0	0	0	0	30	A
194	FAE	Ângulo de atraso de activação do corte de linha	grau	359	0	0	0	0	0	A
195	rFW	Detector de linha da canela 0 = Sem função do detector de linha da canela 1 = Cl. 270 ou costuras curtas: sem paragem, pé calcador em baixo após o corte de linha 2 = Cl. 767 / N291: com paragem, pé calcador em cima após o corte de linha 3 = Cl. 767 / N291: com paragem, pé calcador em baixo após o corte de linha 4 = Com contagem de pontos do detector de linha da canela (ao máx. 25500 pontos) Número de pontos para regulações 1-3 = parâm. 85, idem/o mesmo 4 = parâm. 86		4	0	0	0	0	0	G

Nível técnico

(Número de código 190 ao operar no dispositivo de comando ou 1907 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω	
196	kFn	0 = Acoplamento do pé calcador à supressão da tensão da linha e à redução da tensão da linha na costura e após o corte de linha DESLIGADO. 1 = Supressão da tensão da linha e redução da tensão da linha na costura durante a elevação do pé calcador LIGADAS. 2 = Supressão da tensão da linha e redução da tensão da linha após o corte de linha durante a elevação do pé calcador LIGADAS. 3 = Supressão da tensão da linha e redução da tensão da linha na costura e após o corte de linha durante a elevação do pé calcador LIGADAS. Estando regulado os parâmetros 250, 255 e/ou 275 = 7, a redução da tensão da linha pode ser ligada/desligada em qualquer altura. As funções das teclas são permanentes.	3	0	0	0		0	0	A
197	kFh	0 = Acoplamento da redução da tensão da linha ao ajustamento de curso e ao "speedomat" DESLIGADO. 1 = A redução da tensão da linha desactiva-se e o ajustamento de curso activa-se mediante a tecla na tomada A/7. "Speedomat" sem efeito. 2 = A redução da tensão da linha desactiva-se ao atingir a velocidade do ajustamento de curso regulando o "speedomat". Tecla na tomada A/7 sem efeito. 3 = A redução da tensão da linha desactiva-se ao atingir a velocidade do ajustamento de curso regulando o "speedomat". A tecla na tomada A/7 funciona como com regulação 1. Estando regulado os parâmetros 250, 255 e/ou 275 = 7, a redução da tensão da linha pode ser ligada/desligada em qualquer altura. As funções das teclas são permanentes.	3	0	0	0		0	0	A
198	MML	Tensão da linha dependente da velocidade	3	1	2	2		2	2	A

5.3 Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para				Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
200	t1	Retardamento até ao soltar da velocidade após o remate inicial	ms	500	0	50	50	50	50	A
201	t2	Atraso na activação da elevação do pé calcador com o pedal metade para trás	ms	500	20	80	80	80	80	A
202	t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do pé calcador"	ms	500	0	80	80	120	80	A
203	t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do pé calcador	ms	600	0	200	200	200	200	A
204	t5	Força de retenção para a elevação do pé calcador 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.298	1	40	40	40	40	A
205	t6	Tempo do limpa-linhas	ms	2550	0	100	100	100	100	A
206	t7	Retardamento fim limpa-linhas até ao ligar da elevação do pé calcador	ms	800	0	50	50	30	30	A
207	br1	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≤ 4 graus		55	1	20	20	20	20	A
208	br2	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≥ 5 graus		55	1	30	30	30	30	A
210	tSr	Tempo de paragem para comutar o regulador do ponto no remate de pontos de adorno	ms	500	0	100	270	150	100	A
212	t10	Accionamento pleno do remate	ms	600	0	200	200	200	200	A
213	t11	Força de retenção para o remate 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.299	1	50	50	50	50	A
215	Zrv	0 = Último percurso contado para a frente no remate inicial DESLIGADO 1 = Último percurso contado para a frente no remate inicial LIGADO		1	0	1	1	1	1	A
216	FLS	0 = Desactivação rápida da elevação do pé calcador DESLIGADA 1 = Desactivação rápida da elevação do pé calcador LIGADA		1	0	1	1	1	1	A
217	SSL	OFF = Tempo de paragem após o remate de pontos de adorno no início da costura DESLIGADO. ON = Tempo de paragem após o remate de pontos de adorno no início da costura LIGADO, se parâmetro 135/137 = ON.	ON/OFF			OFF	OFF	OFF	OFF	G
219	br3	Força de frenagem ao parar do motor		55	1	10	10	10	10	A
220	ALF	Poder de aceleração do motor		55	1	20	20	20	20	A
221	dGn	Grelha de velocidade 1	rpm	990	50	100	100	100	100	A
222	tGn	Tempo de repouso da grelha de velocidade	ms	990	0	120	120	120	120	A
223	dG2	Grelha de velocidade 2	rpm	6000	200	1300	1600	1600	1200	H
224	dGF	Grelha de velocidade 2 ligada/desligada		1	0	1	1	1	1	A
225	rEG	0 = Máquinas normais 1 = Máquinas médias		3	0	0	0	0	0	F
231	Sn1	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento.		1	0	0	0	0	0	E

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

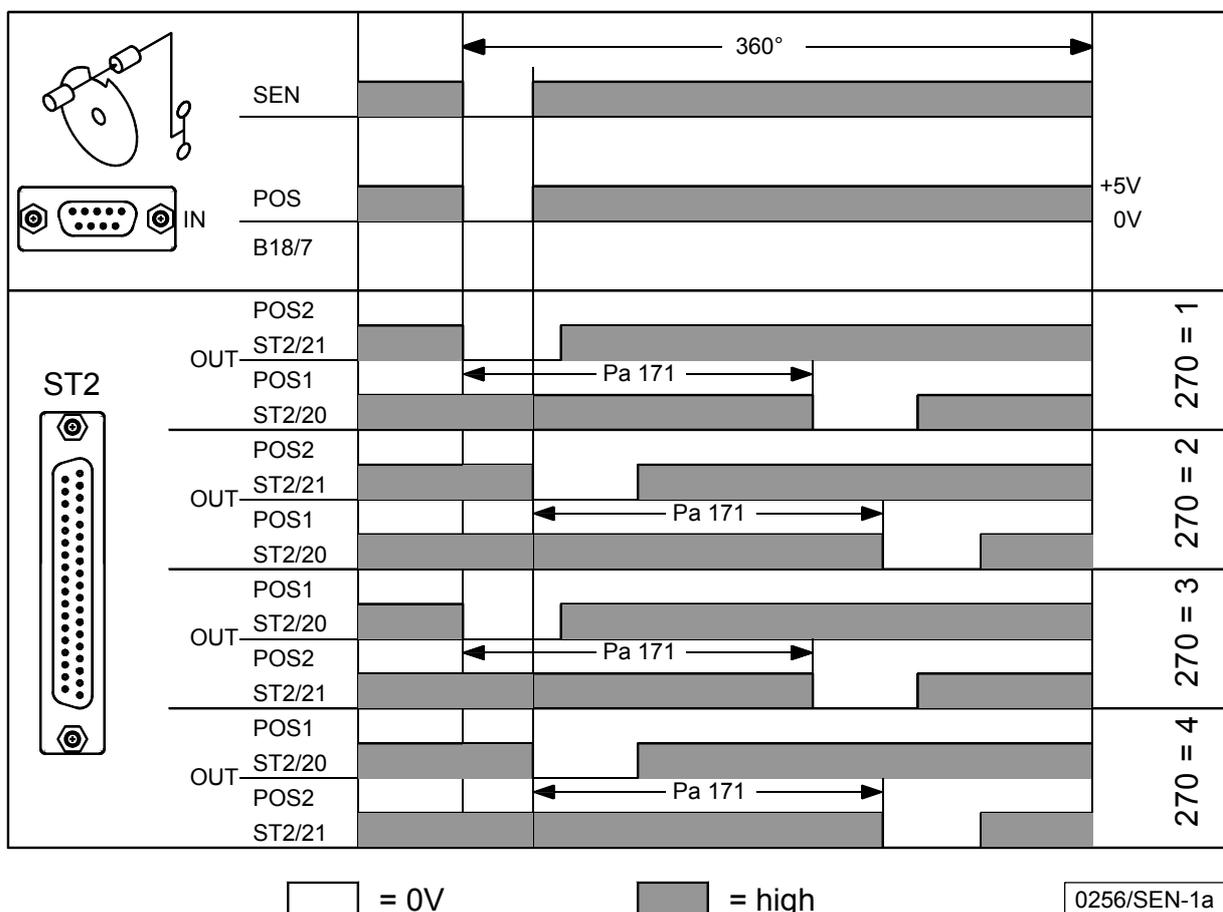
Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para				Ind.
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω	
241 in2	Seleção das funções de entrada na tomada A/11 para a entrada 2 0 = Sem função. 1 = Agulha em cima/em baixo. 2 = Agulha em cima. 3 = Ponto único (ponto de alinhar). 4 = Ponto completo. 5 = Agulha para posição 2. 6 = Bloqueio de marcha efectivo com contacto aberto. 7 = Bloqueio de marcha efectivo com contacto fechado. 8 = Bloqueio de marcha não-posicionado efectivo com contacto aberto. 9 = Bloqueio de marcha não-posicionado efectivo com contacto fechado. 10 = Velocidade automática n12 sem pedal 11 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal 12 = Elevação do pé calcador com o 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. 15 = Pressão do pé calcador (NFD) 16 = Remate intermédio 17 = Supressão/chamada do regulador do ponto. 18 = Redução da tensão da linha 19 = Reset detector de linha da canela, se parâmetro 085 = >0. 20 = Marcha do volante no sentido de rotação consoante a regulação do parâmetro 161. 21 = Marcha do volante no sentido contrário de rotação consoante a regulação do parâmetro 161. 22 = Comprimento do ponto (STL) 23 = Puller 24 = Sem função 25 = Velocidade fixa DB2000 26 = Limitação de velocidade n11 (DB3000) 27 = Limitação de velocidade n10 (DB2000) 28 = Fotocélula externa (consoante a regulação do parâmetro 131). 29 = Ponto único com comutação de comprimento do ponto 30 = Paragem de emergência 31..38 = Sem função 39 = Comutar para o próximo programa no TEACH IN. 40 = Voltar para o programa precedente no TEACH IN. 41..45 = Sem função 46 = Tecla para saída A 47 = Tecla para saída B 48 = Emissão do sinal A1 49 = Sinal A1 comutável como flip-flop 50 = Sem função 51 = Emissão do sinal A2 52 = Sinal A2 comutável como flip-flop 53..77 = Sem função 78 = Comutação da função "ajustamento de curso permanente/momentâneo" 79..88 = Sem função	88	0	7	7		9	9	F

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω			
260	PLc	Intervalo de tempo regulável por o número de pontos efectuados após a elevação do pé calcador até ao baixar do puller na costura LIGADO/DESLIGADO (só se parâmetro 250 = 5 ou 255 = 5). Na saída A, regulação dos pontos mediante parâmetro 253 Na saída B, regulação dos pontos mediante parâmetro 258 0 = Intervalo de tempo regulável por o número de pontos efectuados DESLIGADO 1 = Intervalo de tempo regulável por o número de pontos efectuados LIGADO		1	0	0	0		0	0	A
261	FLk	0 = Elevar o puller sem elevação do pé calcador e remate 1 = Elevar o puller com elevação do pé calcador e remate 2 = Elevar o puller com elevação do pé calcador 3 = Elevar o puller com remate Só eficaz se parâmetro 250 ou 255 = 5		3	0	1	1		1	1	A
262	hPt	0 = O puller permanece baixado ao ligar o ajustamento de curso. 1 = O puller se eleva ao ligar o ajustamento de curso. Só eficaz se parâmetro 250 = 11 e parâmetro 255 = 5 ou se parâmetro 250 = 5 e parâmetro 255 = 11.		1	0	0	0		1	0	A
263	ihr	Incrementos para a marcha do volante desempenhados premindo 1 vez a tecla (módulo de funções A na entrada da tomada A/8 ou módulo de funções B na entrada da tomada A/7)	incr.	500	0	10	10		10	10	A
264	nhr	Velocidade para a marcha do volante	rpm	150	30	50	50		50	50	A
265	dhr	Tempo de retardamento mantendo premida a tecla (módulo de funções A na entrada da tomada A/8 ou módulo de funções B na entrada da tomada A/7) para fazer virar o volante continuamente. Ao premir a tecla durante pouco tempo: se ≤ valor previamente regulado do parâmetro 262. Decurso dos incrementos regulados do parâmetro 260. Ao premir a tecla durante mais tempo: se ≥ valor previamente regulado do parâmetro 262. O volante vira continuamente até ao largar da tecla.	ms	2550	0	200	200		200	200	A
266	LFL	0 = O pé calcador baixa ao virar o volante 1 = A função “pedal –1” ou “elevação automática do pé calcador” permanece efectiva		1	0	1	1		1	1	A
267	kFk	0 = O dispositivo de corte de cantos permanece ligado independentemente da elevação do pé calcador 1 = O dispositivo de corte de cantos será desligado se o pé calcador for elevado		1	0	1	1		1	1	A
269	PSv	Deslocação do posicionamento	grau	100	0	15	15		15	40	E

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

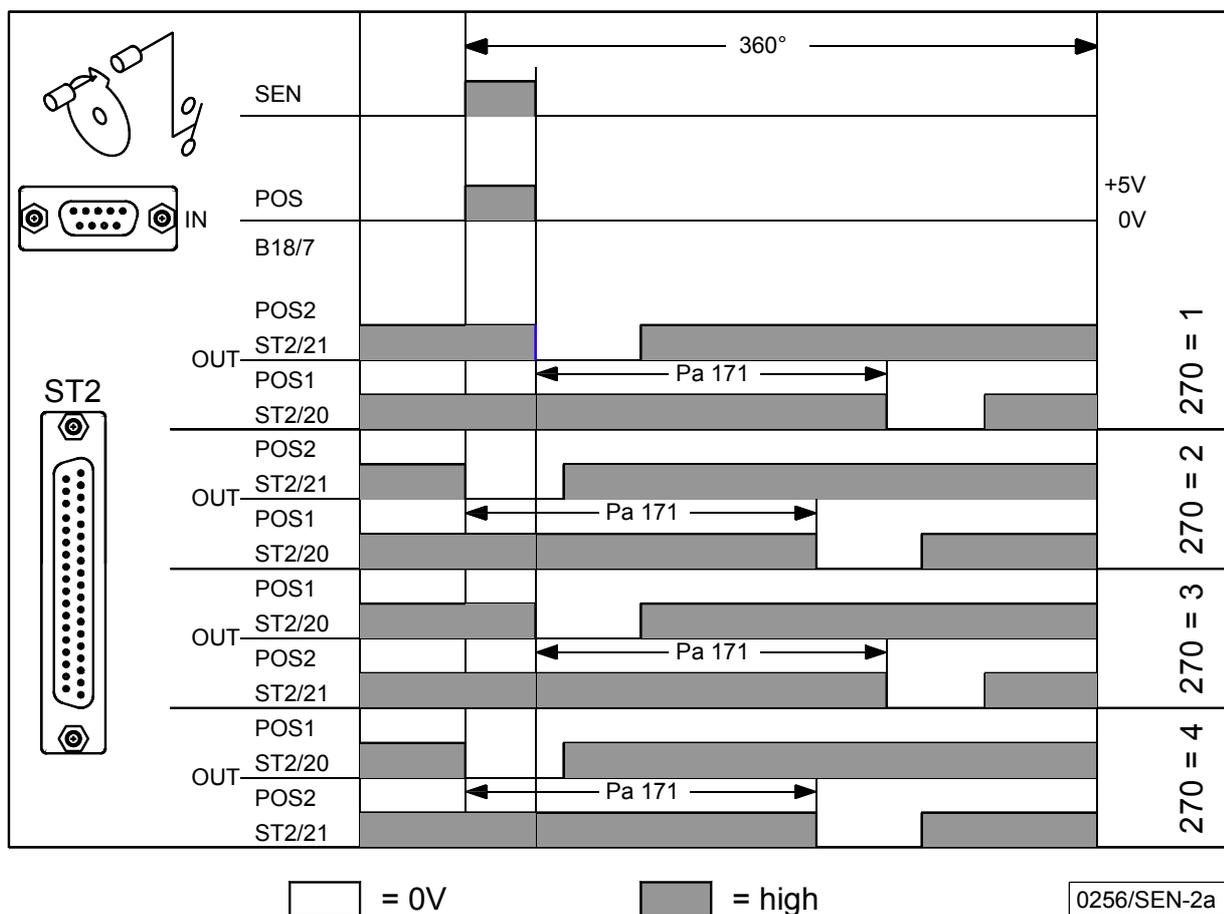
Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para				Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
270	PGm	Seleccção conforme os sensores de posição. Ocupação da tomada B18 veja o capítulo "Esquema de ligações". 0 = As posições são geradas através do transmissor incorporado no motor e são reguláveis com o parâmetro 171. 1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 171, a partir da entrada da ranhura na pos. 2. 2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 171, a partir da saída da ranhura na pos. 2. 3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 171, a partir da entrada da ranhura na pos. 1. 4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 171, a partir da saída da ranhura na pos. 1. 5 = Nenhum sensor de posição está disponível. O motor pára não-posicionado. Esta regulação não permite a função do corte de linha. 6 = As posições são determinadas por valores previamente regulados. Se necessário, a posição de referência deve ser regulada e os valores dos ângulos de posição previamente regulados corrigidos.	6	0	0	6		0	0	A



OUT (janelinha de posição) = Transistor npn (emissor em 0V) está condutor.
A largura da janelinha de posição não é ajustável!

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para				Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω		
270	PGm	Seleção conforme os sensores de posição. Ocupação da tomada B18 veja o capítulo "Esquema de ligações". 0 = Função como na tabela precedente 1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 171, a partir da saída da ranhura na pos. 2. 2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 171, a partir da entrada da ranhura na pos. 2. 3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 171, a partir da saída da ranhura na pos. 1. 4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 171, a partir da entrada da ranhura na pos. 1. 5 = Nenhum sensor de posição está disponível. O motor pára não-posicionado. Esta regulação não permite a função do corte de linha. 6 = As posições são determinadas por valores previamente regulados. Se necessário, a posição de referência deve ser regulada e os valores dos ângulos de posição previamente regulados corrigidos.		6	0	0	6	0	0	A



OUT (janelinha de posição) = Transistor npn (emissor em 0V) está condutor.
A largura da janelinha de posição não é ajustável!

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
287	dbA	Limitação de velocidade DB3000 (n11) para remate manual 0 = Limitação de velocidade DESLIGADA 1 = Limitação de velocidade LIGADA	1	0	0	0		0	0	A	
288	n9	Limitação de velocidade (n9) para o remate manual de pontos de adorno	rpm	3000	200	1700	400		800	1200	A
289	n11	Limitação de velocidade (n11) DB3000	rpm	6000	500	3000	500		1700	3000	A
290	MKL	Modo classe de máquinas (máx. dependente da resistência de selecção) Os valores previamente regulados para diferentes máquinas dependem da resistência de selecção correspondente e variam conforme o valor seleccionado (modo). Ver tabelas em seguida.		66	0	0	0		0	0	H

Valores previamente regulados dependentes da selecção e da máquina (modo regulável mediante parâmetro 290)

Resistência selecção = 100Ω		Classe de máquinas									
Parâmetro	Valor previamente regulado 100R	N291-164162 N291-185182	8967								
290	0	1	2								
013	0	1	1								
014	0	1	1								
110	180	150	150								
111	1000	4000	3000								
112	1700	1200	1200								
113	1700	1200	1200								
114	1700	1200	1200								
115	800	=	500								
116	180	150	150								
117	2000	=	1500								
123	0	40	40								
124	1700	500	500								
136	5	0	0								
154	2	0	0								
170											
Ponto de referência	POS1	D	D								
171 P1E	355	119	294								
P2E	262	308	128								
P1A	70	175	329								
P2A	338	357	163								
180	14	28	28								
186	0	10	10								
190	280	126	126								
270	0	6	6								
Ponto de referência (EP= Ponto de penetração da agulha na chapa de agulha)											
Ponto de referência (POS1= Ponto morto inferior)											
Ponto de referência (D = Marcação no volante)											
= O valor desta célula corresponde ao valor previamente regulado do modo 0											

Resistência selecção = 220Ω		Classe de máquinas											
Parâmetro	Valor previamente regulado 220R												
290	0												
013	0												
014	0												
110	100												
111	200												
112	400												
113	400												
114	400												
115	250												
116	100												
117	400												
118	400												
170													
Ponto de referência	EP												
171 P1E	355												
P2E	262												
P1A	70												
P2A	338												
180	28												
190	315												
210	270												
270	6												
Ponto de referência (EP= Ponto de penetração da agulha na chapa de agulha)													
Ponto de referência (POS1= Ponto morto inferior)													
Ponto de referência (D = Marcação no volante)													
= O valor desta célula corresponde ao valor previamente regulado do modo 0													

Resistência selecção = 680Ω		Classe de máquinas									
Parâmetro	Valor previamente regulado 680R	069, 267, 268, 268, 4180, 4280									
290	0	1	2	3							
000	2	2	1	1							
003	5	5	3	3							
013	0	1	1	1							
014	0	=	=	=							
110	150	=	=	=							
111	1000	1700	1600	1600							
112	800	=	=	=							
113	800	=	=	=							
114	800	=	=	=							
115	400	=	=	=							
116	150	=	180	180							
117	800	=	=	=							
170 Ponto de referência	EP	=	=	=							
171 P1E	25	=	115	115							
P2E	315	=	=	=							
P1A	85	=	175	175							
P2A	15	=	=	=							
180	20	=	=	=							
182	0	0	1	1							
190	315	=	130	130							
191	50	=	=	=							
192	237	=	130	130							
196	0	0	2	2							
203	200	200	350	350							
210	150	=	=	=							
241	9	9	8	8							
242	2	2	1	1							
250	1	1	16	16							
270	0	=	=	6							
272	1000	=	=	642							
297	180	180	60	60							
Ponto de referência (EP= Ponto de penetração da agulha na chapa de agulha)											
Ponto de referência (POS1= Ponto morto inferior)											
Ponto de referência (D = Marcação no volante)											
= O valor desta célula corresponde ao valor previamente regulado do modo 0											

Resistência selecção = 1000Ω		Classe de máquinas											
	Valor previamente regulado 1000R	767-FAS-573-RAP-HP, 767-FA-273	767-KFA-373-RAP-HP	767-LG-73	767-VF-373, 767-AE-73, 467-183081	467-65-FA-273, 467-65-FA-373	768-274 FLP-HP, 768-R374 FLP-HP	768-FA-273 RAP-HP 768-FA-R373 RAP-HP, 768-FA-L373 RAP-HP	367-170315	367-170115	381, 382	767-FAS 373-RAP-HP	
	290	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
013	0	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
014	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
111	1000	3200	3500	3000	2800	2400	2400	2400	2400	3000	3000	2500	3500
112	1200	=	=	=	=	=	=	=	800	=	=	=	=
113	1200	=	=	=	=	=	=	=	800	=	=	=	=
114	1200	=	=	=	=	=	=	=	800	=	=	=	=
117	2000	=	=	=	=	=	=	1600	1600	1800	1800	=	=
123	40	=	=	=	=	=	=	=	=	50	50	=	=
124	500	=	=	=	=	=	=	=	400	400	400	=	=
136	0	=	2	=	=	=	=	=	2	2	1	=	=
153	6	=	=	=	=	=	=	=	=	15	15	=	=
154	0	=	7	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
170													=
Ponto de referência	EP	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
171 P1E	42	=	=	=	=	=	=	=	=	21	21	102	=
P2E	326	=	347	=	=	=	=	252	=	=	=	322	=
P1A	140	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
P2A	357	=	24	=	=	=	=	3	=	3	3	=	=
180	63	=	80	=	=	=	=	=	42	59	59	=	=
181	0	=	10	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
182	0	=	1	=	=	=	=	=	1	1	1	=	=
186	0	=	=	=	=	=	=	=	=	10	10	=	=
189	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
190	56	=	210	=	=	=	=	=	119	161	161	210	=
191	50	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	100	=
192	182	=	217	=	=	=	=	=	140	231	231	70	=
194	0	=	=	=	=	=	=	=	=	105	105	=	=
196	0	=	=	=	=	=	=	2	2	2	2	=	=
197	0	=	=	=	=	=	=	1	1	1	=	=	=
210	100	=	=	=	=	=	=	=	200	=	=	=	=
241	9	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
242	2	=	=	=	=	=	=	1	1	=	=	=	=
261	1	=	=	=	=	=	=	3	3	=	=	=	=
269	40	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
270	6	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
288	1200	=	=	=	=	=	=	=	2400	=	=	=	=
Ponto de referência (EP= Ponto de penetração da agulha na chapa de agulha)													
Ponto de referência (POS1= Ponto morto inferior)													
Ponto de referência (D = Marcação no volante)													
= O valor desta célula corresponde ao valor previamente regulado do modo 0													

Resistência selecção = 1000Ω		Classe de máquinas										
	Valor previamente regulado 1000R	867-190322	867-190342	867-190325 867-190345	867-190020 867-190040	867-393242	867-394242	867-190020 867-190040	867-190322	867-190342	867-190325	867-190345
290	0	20	21	22/23	24	25	26	30	31	32	33	34
111	1000	3400	3400	3400	3000	3000	3000	3000	3400	3400	3400	3400
117	2000	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800	1800
123	40	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
124	500	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
136	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=	=
153	6	25	25	=	=	=	=	=	25	25		
170	Ponto de referência	EP	=	=	=	=	=	EP	EP	EP		
171	P1E	42	16	16	=	=	=	=	16	16		
	P2E	326	=	=	=	=	=	=	=	=		
	P1A	140	=	=	=	=	=	=	=	=		
	P2A	357	=	=	=	=	=	=	=	=		
180	63	45	45	=	=	=	=	=	45	45		
181	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
182	0	1	1	=	=	=	=	=	1	1		
189	1	0	0	0	0	0	0	=	0	0		
190	56	240	240	=	=	=	=	=	240	240		
191	50	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
192	182	231	231	=	=	=	=	=	231	231		
193	30	0	0	=	=	=	=	=	0	0		
194	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
196	0	2	2	=	=	=	=	=	2	2		
197	0	=	=	=	=	=	=	=	=	=		
223	1600	1200	1200	=	=	=	=	=	=	=		
241	(para máquinas com sensor de inclinação)	9	8	8	8	8	8	=	8	8		
241	(para máquinas sem sensor de inclinação)	9	0	0	0	0	0					
242	2	1	1	=	=	=	=	=	1	1		
245	19	19	19	=	=	=	=	=	=	=		
255	11	7	7	=	=	=	=	=	7	7		
270	6	0	0	=	=	=	=	6	6	6	6	
272	1000							00724	00816	00816	00816	
550	13	13	13	=	=	=	=	=	13	13		
551	14	14	14	=	=	=	=	=	14	14		

Ponto de referência (EP= Ponto de penetração da agulha na chapa de agulha)

Ponto de referência (POS1= Ponto morto inferior)

Ponto de referência (D = Marcação no volante)

= O valor desta célula corresponde ao valor previamente regulado do modo 0

Resistência selecção = 1000Ω		Classe de máquinas											
	Valor previamente regulado 1000R	867-290020 867-290040	867-290322	867-290342	867-290020 867-290040	867-290322	867-290342						
290	0	50	51	52	60	61	62						
111	1000	3000	3000	3000	3000	3000	3000						
117	2000	=	1800	1800	=	1800	1800						
123	40	=	=	=	=	=	=						
124	500	=	=	=	=	=	=						
136	0	=	2	2	=	2	2						
153	6	=	25	25	=	25	25						
154	0	=	=	=	=	=	=						
155	0	=	=	=	=	=	=						
156	0	=	=	=	=	=	=						
170	Ponto de referência	EP	=	=	=	=	=						
171	P1E	42	=	16	16	=	16	16					
	P2E	326	=	=	=	=	=	=					
	P1A	140	=	=	=	=	=	=					
	P2A	357	=	=	=	=	=	=					
180	63	=	45	45	=	45	45						
181	0	=	=	=	=	=	=						
182	0	=	1	1	=	1	1						
189	1	=	0	0	=	0	0						
190	56	=	240	240	=	240	240						
191	50	=	=	=	=	=	=						
192	182	=	231	231	=	231	231						
193	30	=	0	0	=	0	0						
194	0	=	=	=	=	=	=						
196	0	=	2	2	=	2	2						
197	0	=	=	=	=	=	=						
241	9	=	8	8	=	8	8						
242	2	=	1	1	=	1	1						
255	11	=	7	7	=	7	7						
270	6	=	=	=	=	=	=						
272	1000	642	642	642	724	724	724						
550	13	=	=	=	=	=	=						
551	14	=	=	=	=	=	=						
Ponto de referência (EP= Ponto de penetração da agulha na chapa de agulha)													
Ponto de referência (POS1= Ponto morto inferior)													
Ponto de referência (D = Marcação no volante)													
= O valor desta célula corresponde ao valor previamente regulado do modo 0													

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
291	810	Seleção do número da tira de inserir para painel de comando V810	8	0	1	1		1	1	A	
292	820	Seleção do número da tira de inserir para painel de comando V820	10	1	1	1		1	1	A	
293	tF1	Seleção da função de entrada com a tecla (A) "F1" no painel de comando V810/V820 0 = Sem função 1 = Agulha em cima/em baixo 2 = Agulha em cima 3 = Ponto único (ponto de alinhar) 4 = Ponto completo 5 = Agulha para posição 2 6 = Saída A, se parâmetro 250 >0 7 = Saída B, se parâmetro 255 >0 8 = Marcha no sentido de rotação 9 = Marcha no sentido contrário de rotação 10...12 = Sem função 13 = Ajustamento de curso com limitação de velocidade n10 (momentâneo) 14 = Ajustamento de curso com limitação de velocidade n10 (permanente) 15 = Sem função 16 = Remate intermédio 17 = Supressão/chamada do regulador de ponto 18 = Sem função 19 = Reset do detector de linha da canela	19	0	17	17		17	17	A	
294	tF2	Seleção da função de entrada com a tecla (B) "F2" no painel de comando V810/V820 Funções das teclas como com o parâmetro 293	19	0	1	1		1	1	A	
297	tFL	Controle de tempo da elevação do pé calcador (controle desligado com a regulação "0")	seg	250	0	0	0		180	0	A
298	EF-	Limite superior (pa. 204) do tempo de activação para a elevação do pé calcador 1...100	%	100	1	100	100		100	100	A
299	EV-	Limite superior (pa. 213) do tempo de activação para o remate 1...100	%	100	1	100	100		100	100	A
300	AA1	Saída seleccionável para sinal A1 0 = Sem função 1 – 12 = M1 – M12		12	0	0	0		0	0	A
301	So1	Emissão do sinal A1 0 = Sinal até ao fim da costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim da costura e ao parar do motor 3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 309)		3	0	0	0		0	0	A
302	tr1	Ponto de activação do sinal A1 0 = Activação no início da costura 1 = Activação do sinal ao detectar o tecido por fotocélula 2 = Activação do sinal ao parar o motor no fim da costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura		3	0	0	0		0	0	A
303	do1	Retardamento para sinal A1 0 = Nenhum retardamento até surgir sinal 1 = Retardamento durante um determinado tempo até à activação do sinal 2 = Retardamento durante pontos até à activação do sinal		2	0	1	1		1	1	A
304	dt1	Tempo de retardamento até à activação do sinal A1	ms	2550	0	0	0		0	0	A
305	St1	Tempo de activação para sinal A1	ms	2550	0	0	0		0	0	A
306	nA1	Modo de velocidade estando activado o sinal A1 0 = Velocidade determinada pelo pedal 1 = Velocidade limitada n9 2 = Velocidade limitada n11		2	0	0	0		0	0	A
307	A1	Sinal A1 activado/desactivado		1	0	0	0		0	0	A

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω		680Ω	1000Ω		
308	dA1	Pontos de retardamento para sinal A1	pontos	999	0	0	0		0	0	A
309	cA1	Contagem de pontos para sinal A1	pontos	999	0	0	0		0	0	A
310	AA2	Transistores de potência seleccionáveis para sinal A2 0 = Sem função 1 = Sinal para saída M1 2 = Sinal para saída M2 3 = Sinal para saída M3 4 = Sinal para saída M4 5 = Sinal para saída M5 6 = Sinal para saída M6 7 = Sinal para saída M7 8 = Sinal para saída M8 9 = Sinal para saída M9 10 = Sinal para saída M10 11 = Sinal para saída M11 12 = Sinal para saída VR		12	0	0	0		0	0	A
311	So2	Emissão do sinal A2 0 = Sinal até ao fim da costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim da costura e ao parar do motor 3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 319)		3	0	0	0		0	0	A
312	tr2	Ponto de activação do sinal A2 0 = Activação no início da costura 1 = Activação do sinal ao detectar o tecido por fotocélula 2 = Activação do sinal ao parar o motor no fim da costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura		3	0	0	0		0	0	A
313	do2	Retardamento para sinal A2 0 = Nenhum retardamento até surgir sinal 1 = Retardamento durante um determinado tempo até à activação do sinal 2 = Retardamento durante pontos até à activação do sinal		2	0	1	1		1	1	A
314	dt2	Tempo de retardamento até à activação do sinal A2	ms	2550	0	0	0		0	0	A
315	St2	Tempo de activação para sinal A2	ms	2550	0	0	0	0	0		A
316	nA2	Modo de velocidade estando activado o sinal A2 0 = Velocidade determinada pelo pedal 1 = Velocidade limitada n9 2 = Velocidade limitada n11		2	0	0	0		0	0	A
317	A2	Sinal A2 activado/desactivado		1	0	0	0		0	0	A
318	dA2	Pontos de retardamento para sinal A2	pontos	999	0	0	0		0	0	A
319	cA2	Contagem de pontos para sinal A2	pontos	999	0	0	0		0	0	A
320	bP0	Ponto de desactivação dos sinais A1 e A2 0 = Os sinais funcionam até ao fim da costura 1 = Os sinais funcionam até o pedal estar na posição 0		1	0	0	0		0	0	A
321	Std	Supressão da costura quando estão regulados 0 pontos 0 = Supressão desligada 1 = Supressão ligada		1	0	0	0		0	0	A
322	dkn	0 = Costura de correcção desligada 1 = Costura de correcção ligada 2 = Suspensão da costura ou do programa com corte de linha		2	0	0	0		0	0	A

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

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

0256/ BILD4

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

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

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

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

0256/ BILD3

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

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para					Ind.	
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω			
323	FLn	0 = O pé calcador não é elevado após rede ligada 1 = O pé calcador é elevado após rede ligada Esta função só se encontra activada estando ligado o Teach in	1	0	0	0		0	0	A	
324	ti	0 = Teach in desligado 1 = Teach in ligado A programação do Teach in é possível só com V820. A execução do programa é possível também sem painel de comando V820.	1	0	0	0		0	0	A	
325	cti	Anular de todos os dados TEACH IN Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Premir tecla E - Introduzir parâmetro 325 - Premir tecla E - Introduzir 3112 - Premir tecla P - Aparece "deleted" no painel por pouco tempo e um breve sinal acústico é emitido - Premir tecla P – todos os programas TEACH IN serão anulados!									
326	EPE	O desligar das teclas P e E nos painéis de comando e da tecla P no comando 0 = Teclas P e E estão desligadas 1 = Tecla P está ligada e tecla E desligada 2 = Tecla P está desligada e tecla E ligada 3 = Teclas P e E estão ligadas	3	0	3	3		3	3	A	
327	EPm	O desligar das teclas + / - nos painéis de comando 0 = Teclas + e - desligadas 1 = Teclas + e - ligadas	1	0	1	1		1	1	A	
328	ob	O desligar das teclas E , +, - e >> no comando 0 = Teclas E , +, - e >> desligadas 1 = Teclas E , +, - e >> ligadas	1	0	1	1		1	1	A	
331	A1I	Sinal A1 invertido	1	0	0	0		0	0	E	
332	FLd	0 = As regulações dos parâmetros 203 e 204 determinam a função da elevação do pé calcador a meio da costura. 1 = Elevação do pé calcador: Elevação automática do pé calcador, pa. 333 + 334 Elevação do pé calcador mediante pedal, pa. 203+ 204 2 = Elevação do pé calcador: Elevação automática do pé calcador, pa. 333 + 334 Elevação do pé calcador mediante pedal, pa. 333+ 334 Os parâmetros 203 + 204 são efectivos/fazem efeito após o fim da costura.	2	0	0	0		0	0	H	
333	t4_	Tempo do accionamento pleno da elevação do pé calcador	ms	600	0	0	0		0	0	A
334	t5_	Força de retenção para a elevação do pé calcador 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.298	1	85	85		85	85	A
336	A2I	Sinal A2 invertido	1	0	0	0		0	0	E	
399	cFP	Anular todos os dados do compilador (preciso introduzir código)									
401	EEP	Memorização imediata de todos os dados alterados - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Premir tecla E - Introduzir parâmetro 401 - Premir tecla E - Colocar a indicação de 0 a 1 - Premir tecla E ou P - Todos os dados estão armazenados	1	0	0	0		0	0	A	

Nível fornecedor (Número de código 311 ao operar no dispositivo de comando ou 3112 ao operar no painel de comando)

Parâmetro	Denominação	Unidade	Limites		Valor previamente regulado para				Ind.		
			max	min	100Ω	220Ω	680Ω	1000Ω			
500	Sir	Chamada da rotina de instalação rápida SIR (ver descrição no capítulo 2 na página 5!)									
550	in11	Seleção da função de entrada na tomada B22/3 para a entrada 11 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 241.		83	0	13	13		13	13	A
551	in12	Seleção da função de entrada na tomada B22/4 para a entrada 12 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 241.		83	0	14	14		14	14	E

6 Indicação de Erros

Informações gerais			
No comando	No V810	No V820	Significado
A1	InF A1	InF A1	Ao ligar a máquina pedal não está na posição 0
A2	-StoP- pisca	-StoP- pisca + indicação do símbolo	Bloqueio de marcha
A3	InF A3	InF A3	Posição de referência não está regulada
A5	InF A5	InF A5	Funcionamento de emergência, selecção da máquina não reconhecida

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

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

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

Notas pessoais:

Notas pessoais:

7 Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820

Tiras de inserir para painel de comando V810

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

KL2250b

Tiras de inserir para painel de comando V820

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



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN – ALEMANHA

TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115

E-mail: info@efka.net – <http://www.efka.net>



OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340

PHONE: +1 (770) 457-7006 – TELEFAX: +1 (770) 458-3899 – E-mail: efkaus@bellsouth.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950

PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – E-mail: efkaems@efka.net

1(2)-220107-H (406314 PT)