

efka vario dc

COMANDO

PF82AV3304

com painel de comando V810/V820

LISTA DOS PARÂMETROS

**ESQUEMA DE LIGAÇÕES
FLUXOGRAMAS DAS FUNÇÕES**

No. 406228

português

efka

FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG

efka

EFKA OF AMERICA INC.

efka

EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.

Índice	Página
1. Colocação em Serviço	1
2. Conexões de Ficha	1
2.1 Posição no dispositivo de comando	1
2.2 Esquema de ligações	2
3. Fluxogramas das Funções	6
4. Lista dos Parâmetros	16
4.1 NÍVEL DO OPERADOR	16
4.2 NÍVEL DO TÉCNICO	17
4.3 NÍVEL DO FORNECEDOR	23
4.4 Tiras de inserir para Variocontrol V810/V820	26
4.5 INDICAÇÕES DE AVARIAS	27

1. Colocação em Serviço

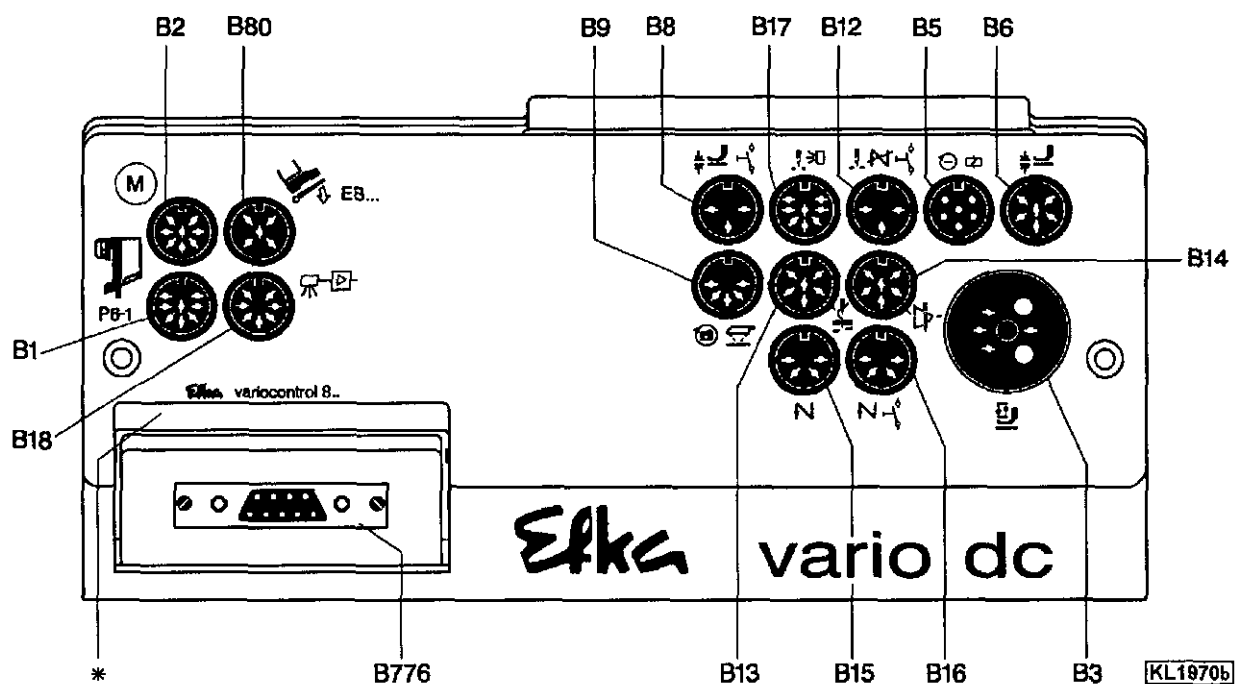
Antes de colocar em serviço é favor verificar:

- a montagem correcta do motor, do posicionador e dos acessórios
 - a regulação correcta do sentido de rotação do motor mediante o parâmetro 161
 - a regulação da posição de referência mediante o parâmetro 170
 - a regulação das posições mediante o parâmetro 171
 - a regulação correcta da velocidade de posicionamento correcta mediante o parâmetro 110
 - a velocidade máxima correcta compatível com a máquina de costura mediante o parâmetro 111
 - a regulação dos restantes parâmetros importantes
- o efectuar do processo de costura para que os valores regulados sejam armazenados

Para pormenores ver as instruções de serviço!

2. Conexões de Ficha

2.1 Posição no dispositivo de comando

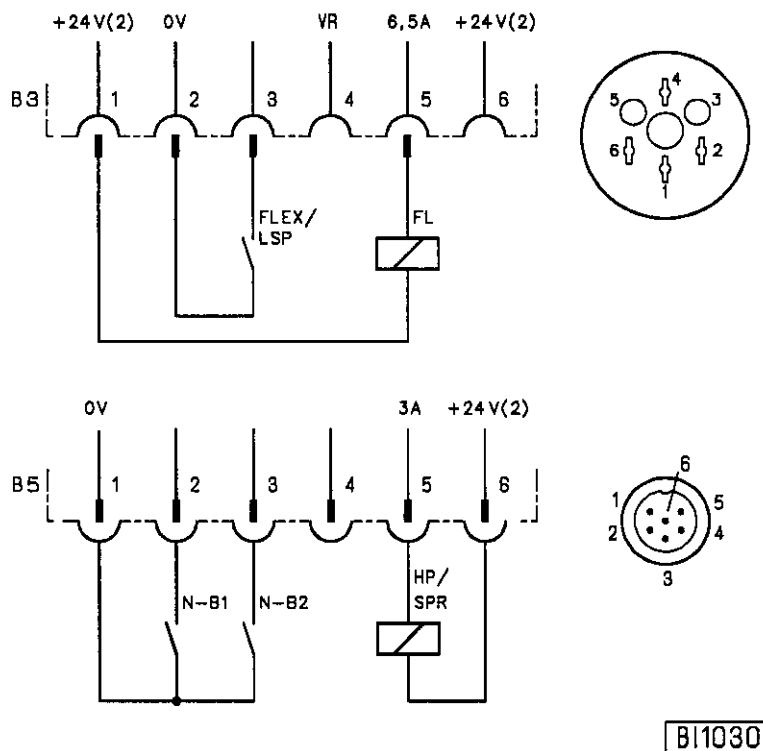


B1	- Posicionador
B2	- Comutador para o motor de corrente contínua
B3	- Máquina
B5	- Máquina
B6	- Máquina
B8	- Teclas
B9	- Máquina
B12	- Teclas

B13	- Máquina
B14	- Máquina
B15	- Máquina
B16	- Máquina
B17	- Detector de linha
B18	Módulo de fotocélula
B80	- Regulador de velocidade
B776	- Painel de comando Variocontrol (adaptador de 25/9 pólos aparafusado)

*) Denominação de tipo

2.2 Esquema de ligações

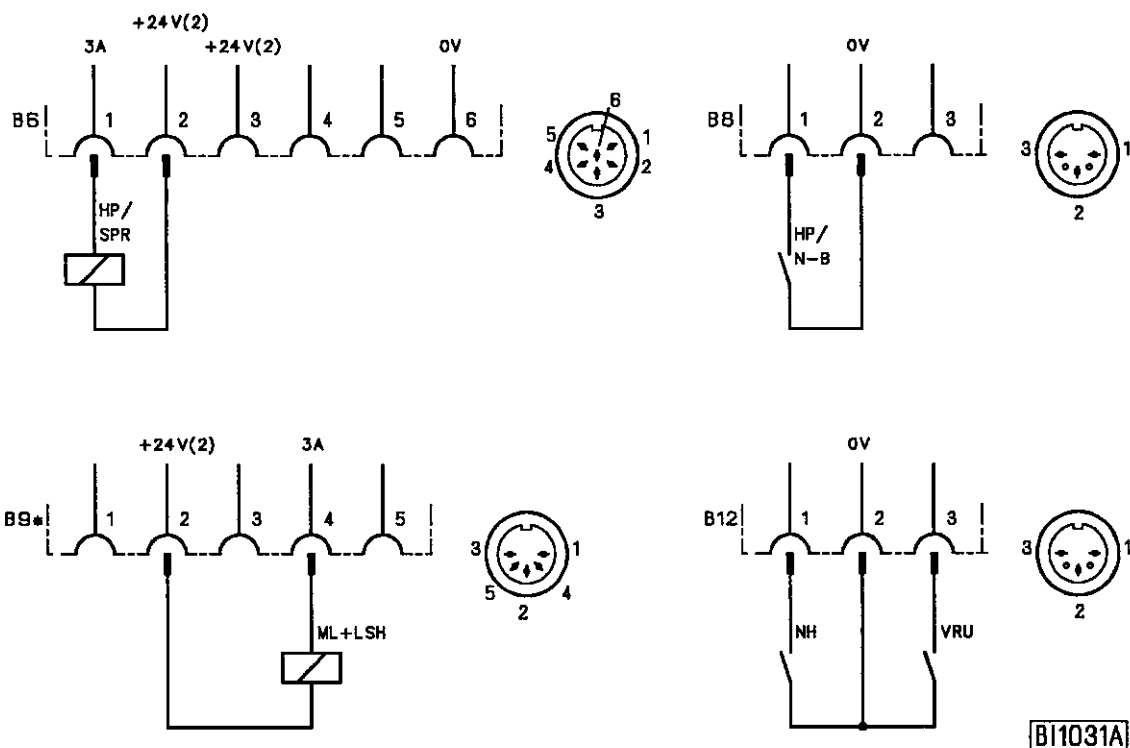


Atenção!

Ao ligar as saídas deverá ter-se o cuidado de garantir que a potência total de saída não exceda 96VA em carga constante!

FL	- Elevação do calcador
HP/SPR	- Ajustamento do curso ou electroíman de bloqueio
VR	- Remate
FLEX	- Activação externa do calcador
LSP	- Bloqueio de marcha
N-B1	- Limitação da velocidade 1
N-B2	- Limitação da velocidade 2

2) Tensão nominal 24V, tensão de marcha em vazio ao máx. 36V



Atenção!

Ao ligar as saídas deverá ter-se o cuidado de garantir que a potência total de saída não exceda 96VA em carga constante!

HP/SPR
ML + LSH

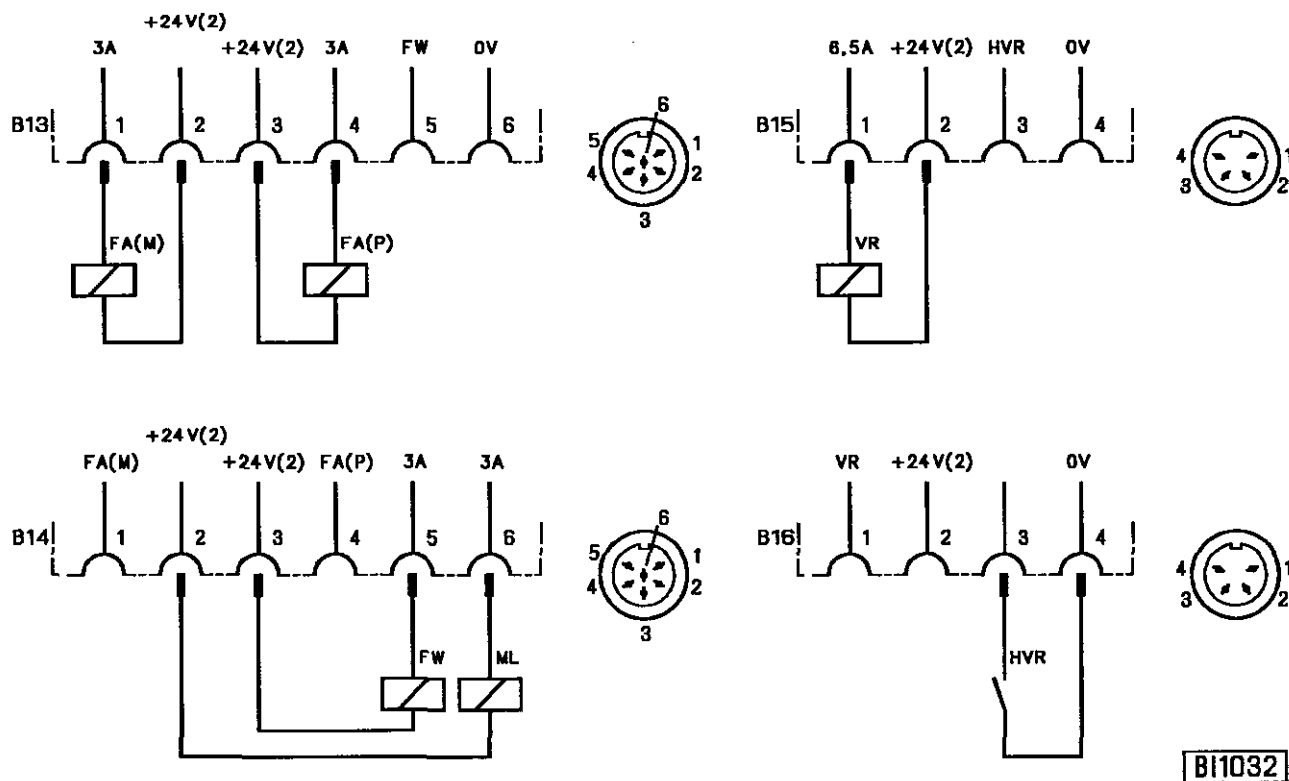
- Ajustamento do curso ou electroímã de bloqueio
- Máquina em marcha + fotocélula clara

N-B
NH
VRU

- Limitação da velocidade
- Agulha em cima
- Supressão/chamada do remate

*) Preparado para funções futuras

2) Tensão nominal 24V, tensão de marcha em vazio ao máx. 36V

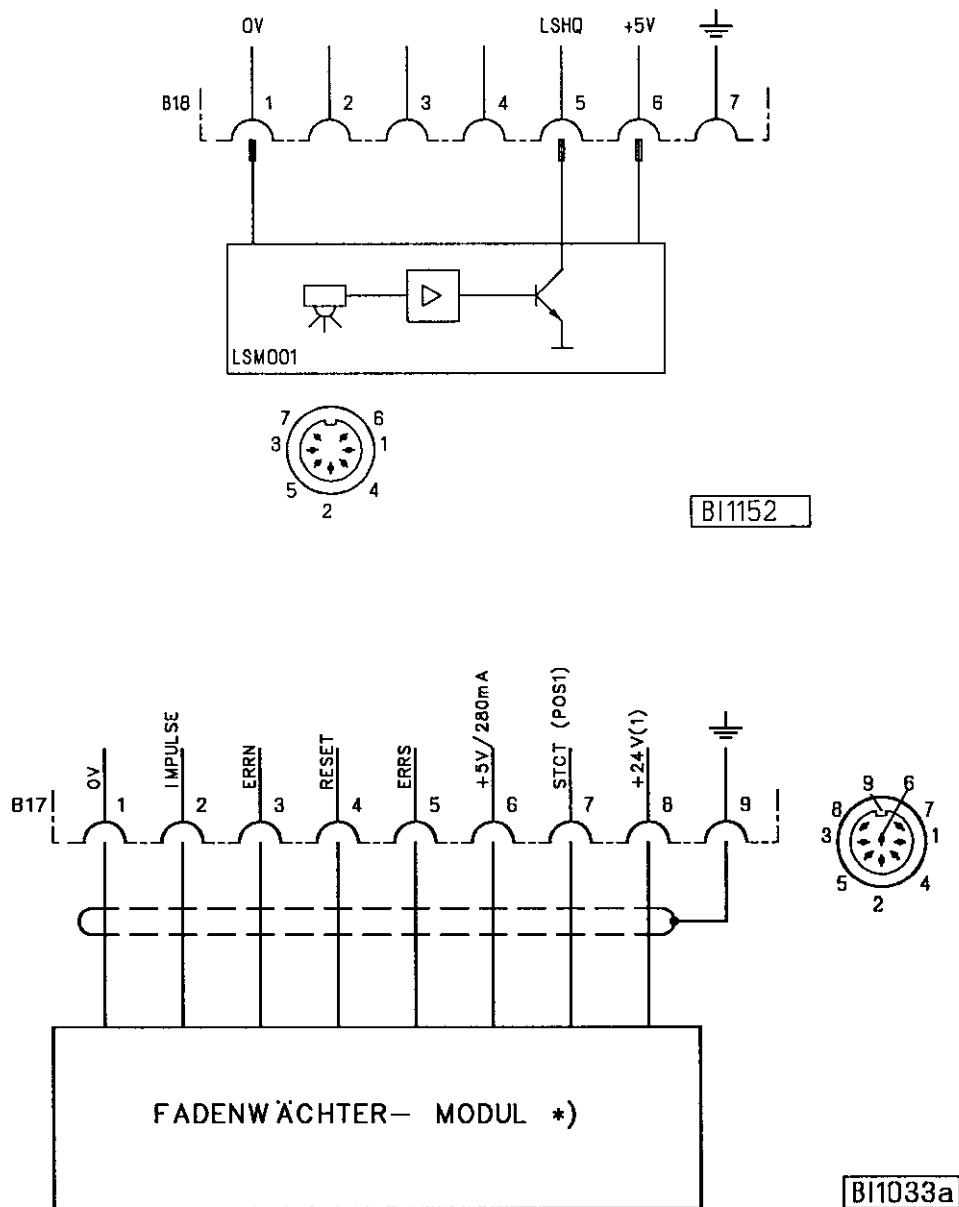


Atenção!

Ao ligar as saídas deverá ter-se o cuidado de garantir que a potência total de saída não exceda 96VA em carga constante!

- FA/M - Corte de linha (magnético)
- FA/P - Corte de linha (pneumático)
- FL - Elevação do calcador
- ML - Motor em marcha
- VR - Remate
- HVR - Remate intermédio

2) Tensão nominal 24V, tensão de marcha em vazio ao max. 36V



*) Fadenwächtermodul = Módulo de detector de linha

IMPULSE - 512 impulsos / rotação

ERRN - Detector de linha da agulha

ERRS - Detector de linha da canela

STCT - Contagem de pontos (POS1)

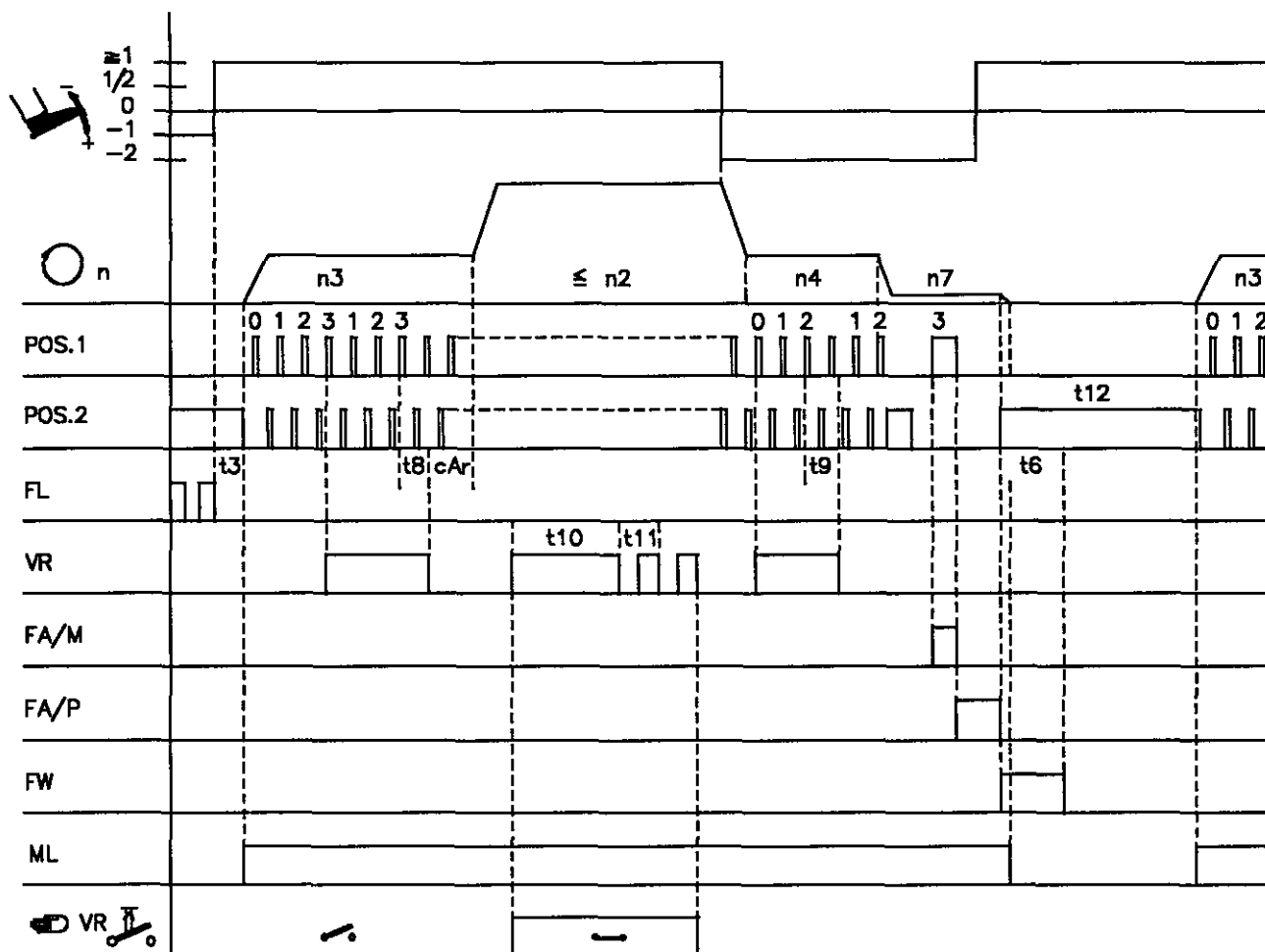
LSHQ - Comando da fotocélula (reconhecido quando comutado para 0V)

LSM001 - Módulo de fotocélula de reflexo

1) Tensão nominal 24V, tensão de marcha em vazio ao max. 36V

3. Fluxogramas das Funções

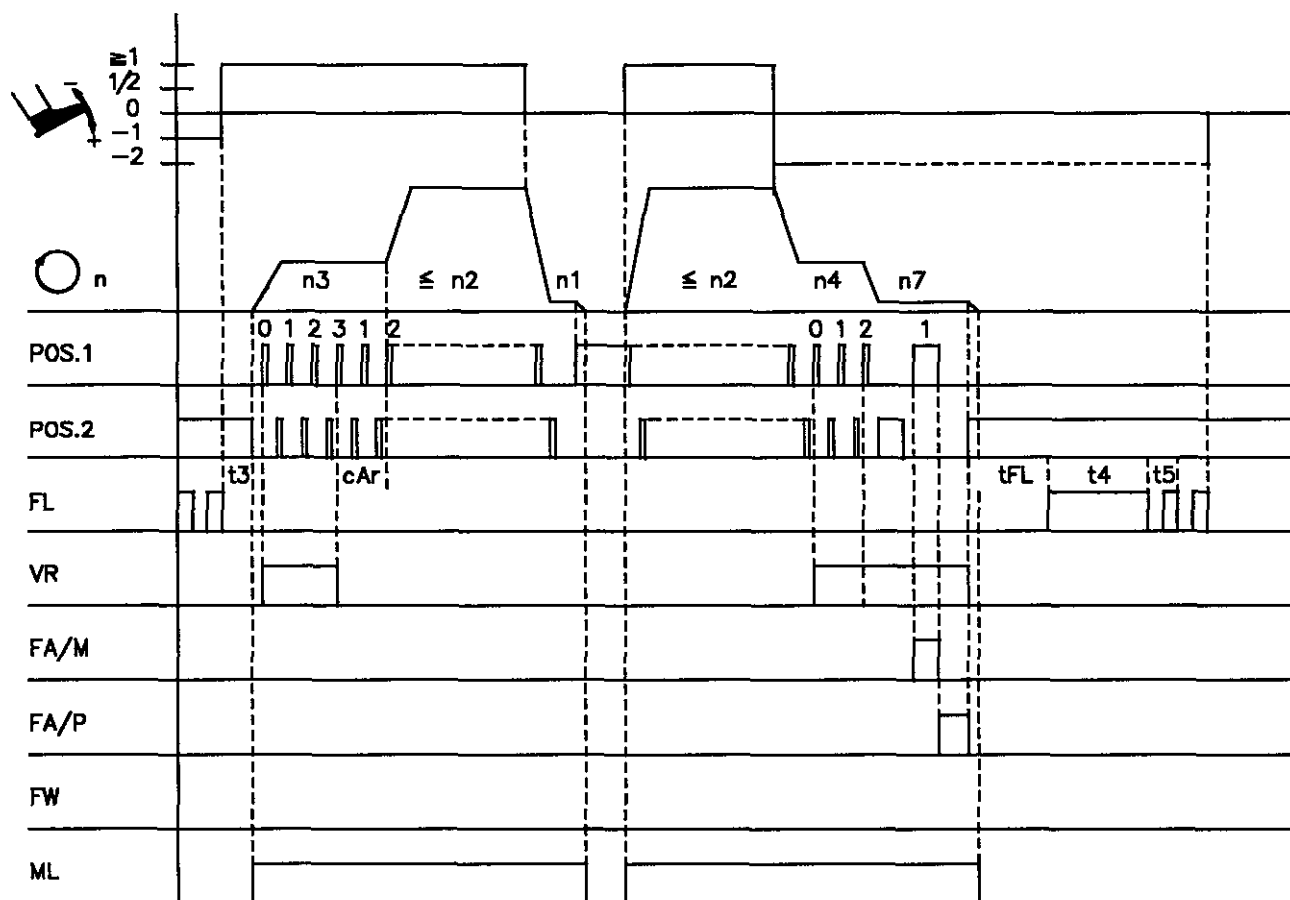
Cortar em plena marcha



0201/FALAUF

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final duplo com correcção do esquema de pontos	ligada	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		
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202		
t6	Tempo de ligação do limpa-linhas	205		
t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial	150		
t9	Correcção do esquema de pontos do remate final	151		
t10	Accionamento pleno do remate	212		
t11	Cadência do remate	213		
t12	Atraso de arranque depois de cortar a linha	fixo		
cAr	Contagem de pontos após remate inicial até ao soltar da velocidade	200		

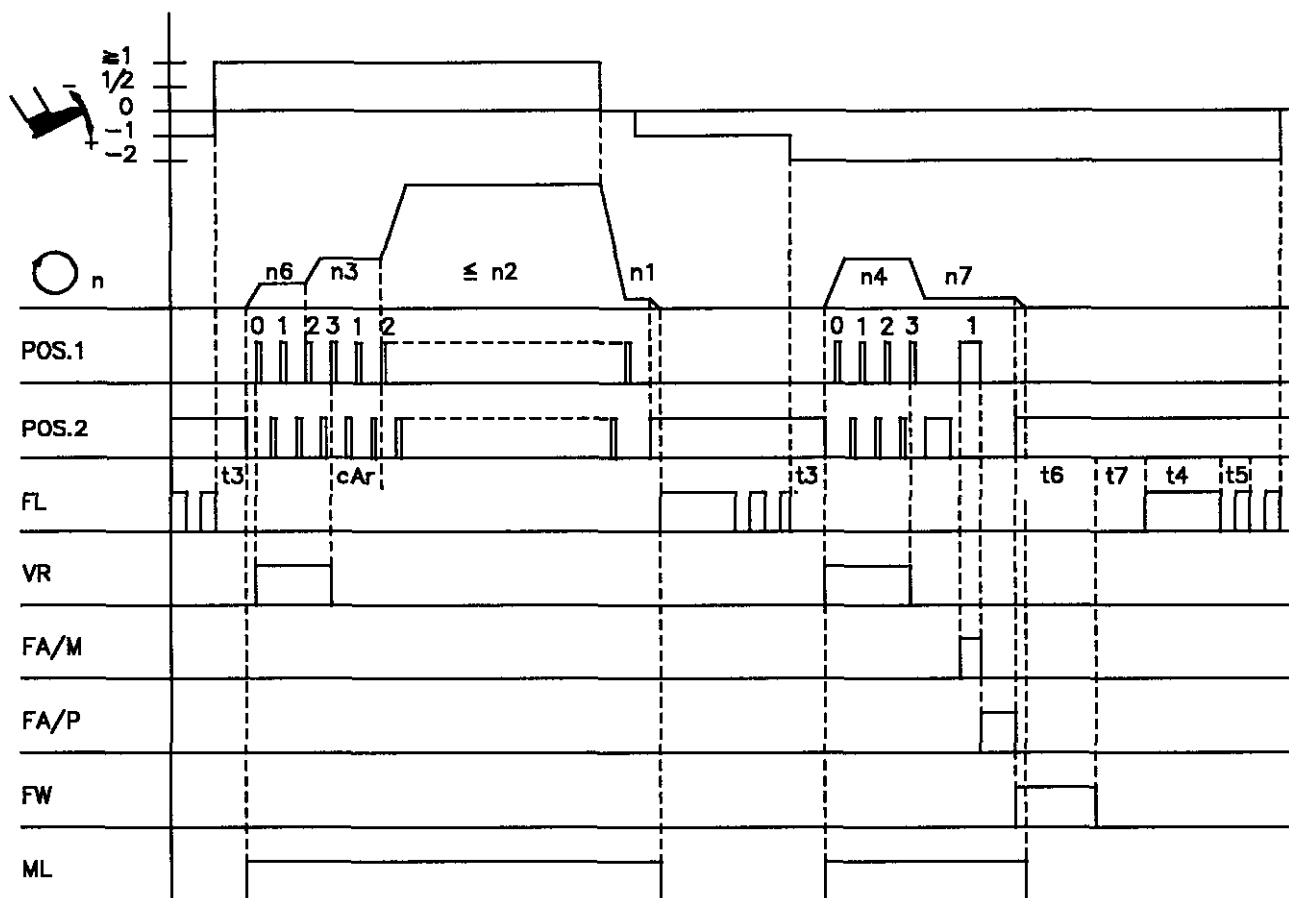
Operação com paragem intermédia



0201/LAUFZW

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial simples Remate final simples Ponto de corte para trás	ligada ligada 136 = ON	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		
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202		
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203		
t5	Força de retenção da elevação do calcador	204		
cAr	Contagem de pontos após remate inicial até ao soltar da velocidade	200		
tFL	Retardamento da elevação do calcador com o limpa-linhas desligado	211		

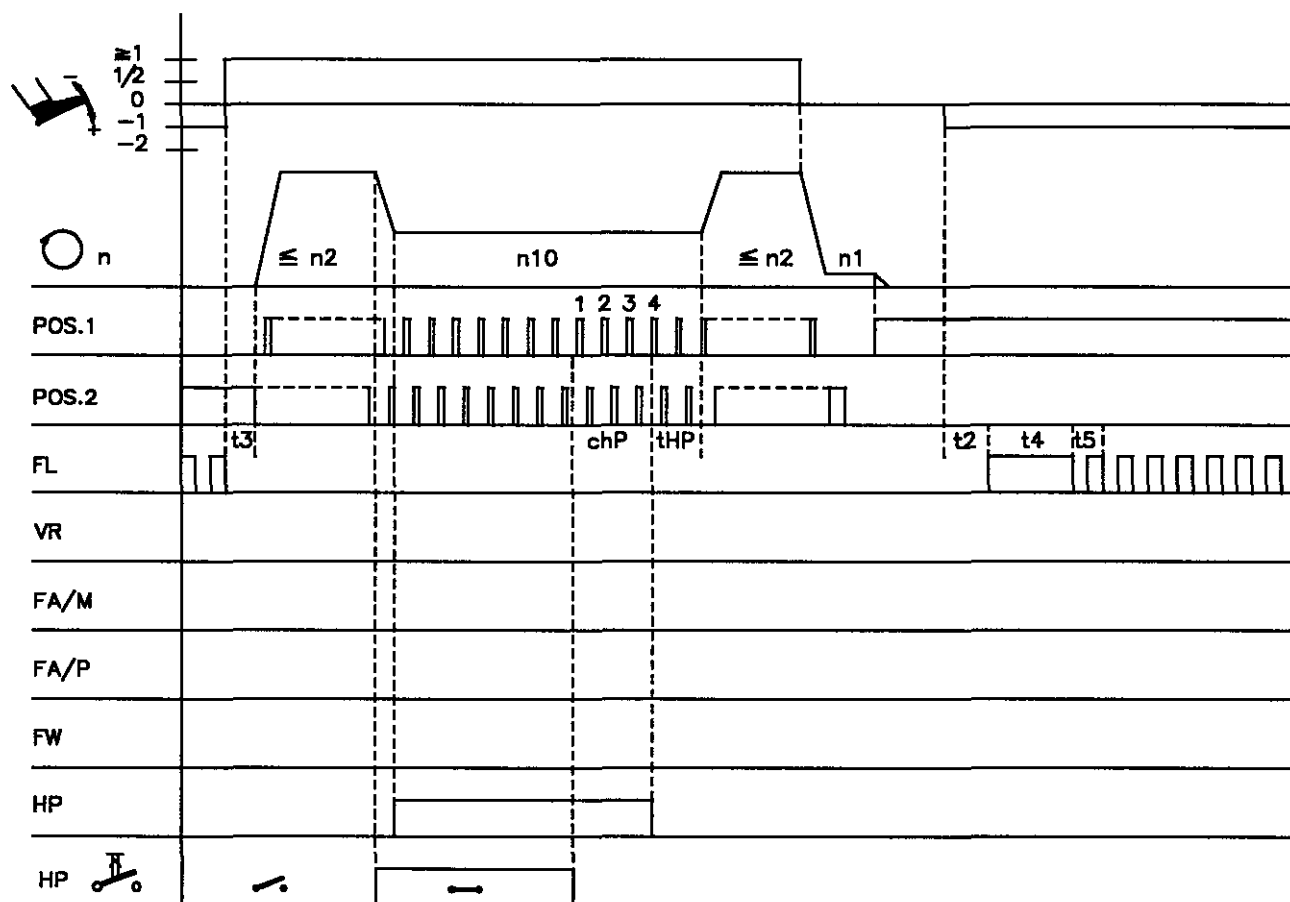
Cortar a partir da paragem intermédia



0201/FAZW

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820	
	Arranque suave Posição de base 2 Remate inicial simples Remate final simples	ligada ligada ligada ligada	134	Tecla 4 Tecla 1 Tecla 2	Tecla 7 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			
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203			
t5	Força de retenção da elevação do calcador	204			
t6	Tempo de ligação do limpa-linhas	205			
t7	Tempo de retardamento da elevação do calcador após limpa-linhas	206			
cAr	Contagem de pontos após remate inicial até ao soltar da velocidade	200			

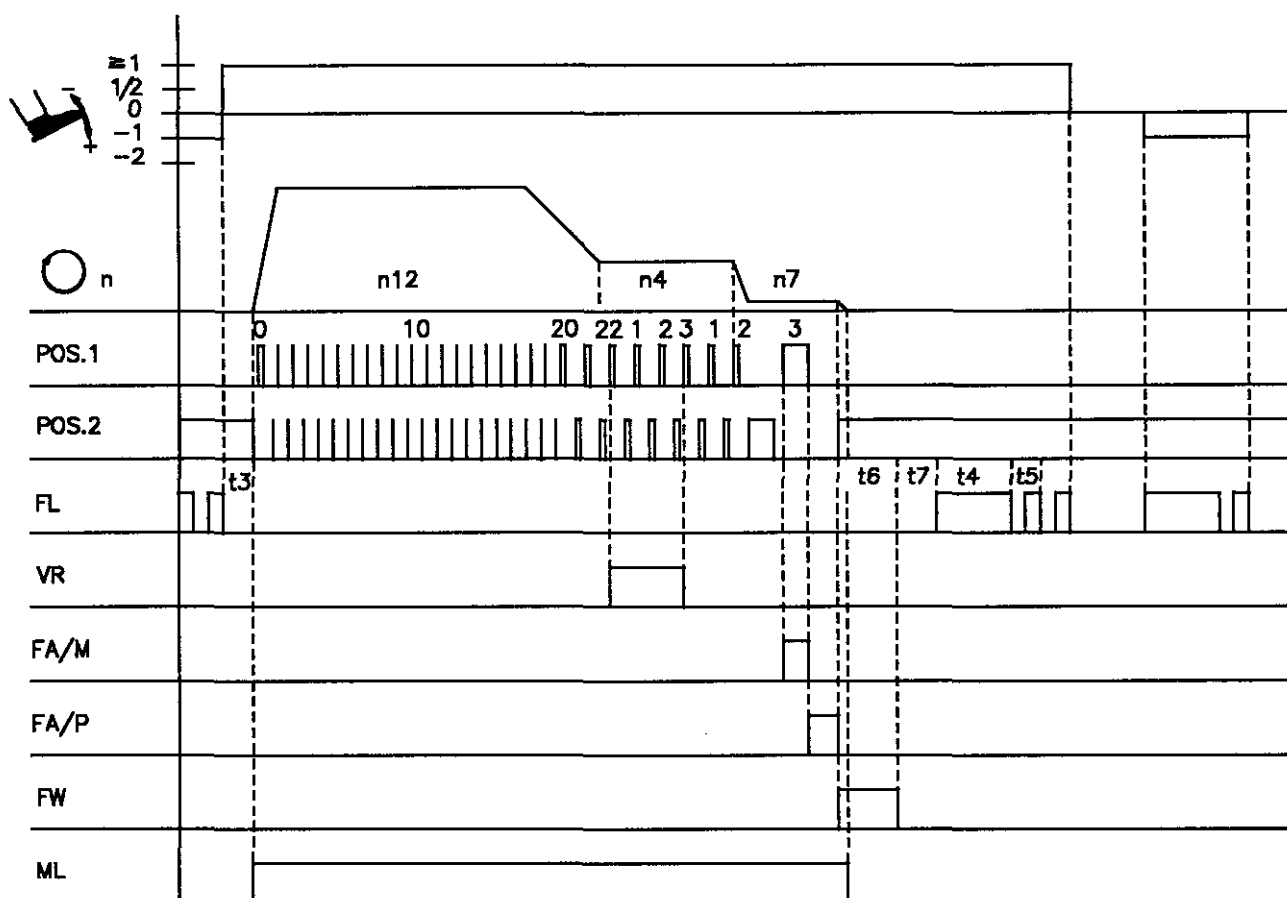
Operação com ajustamento de curso



0201/LAUFHUB

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Ajustamento de curso momentâneo Remate inicial Remate final	ligada desligada desligada	137	Tecla 1 Tecla 2 Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110		
n2	Velocidade máxima	111		
n10	Velocidade do ajustamento de curso	117		
t2	Retardamento da elevação do calcador com o pedal na pos. -1 ou -2	201		
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202		
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203		
t5	Força de retenção da elevação do calcador	204		
thP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152		
chP	Número de pontos do ajustamento do curso	185		

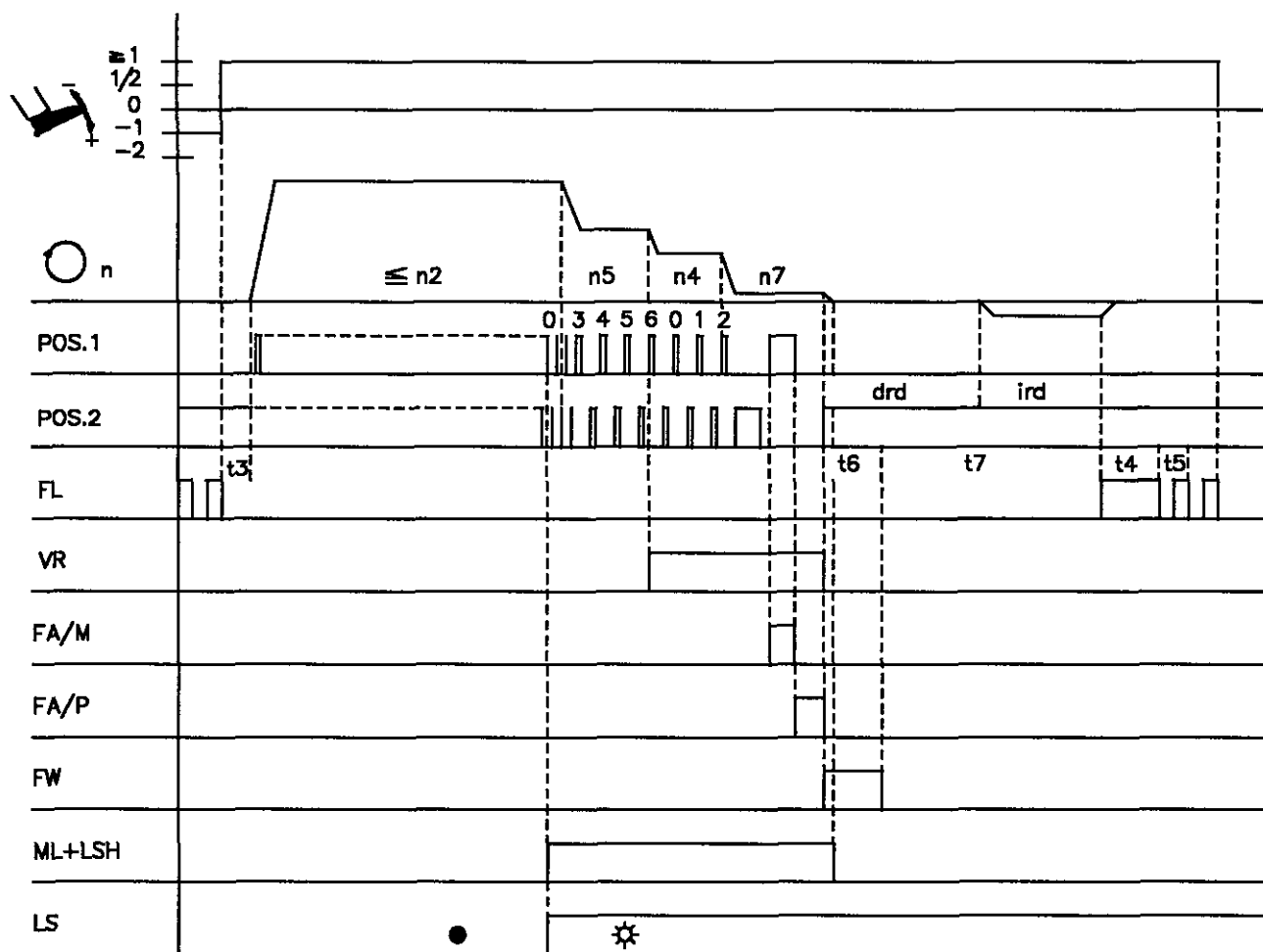
Fim da costura mediante contagem de pontos



0201/ENDEZAE

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial Contagem de pontos Remate final duplo Modo de velocidade para uma costura com contagem de pontos (velocidade limitada)	desligado ligada ligado 141 = 2	Tecla 1 --- Tecla 2	Tecla 1 Tecla 2 Tecla 4
n4 n7 n12	Velocidade do remate final Velocidade da operação de corte Velocidade da contagem de pontos	113 116 118		
t3 t4 t5 t6 t7	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Accionamento pleno da elevação do calcador Força de retenção da elevação do calcador Tempo de ligação do limpa-linhas Tempo de retardamento da elevação do calcador após limpa-linhas	202 203 204 205 206		

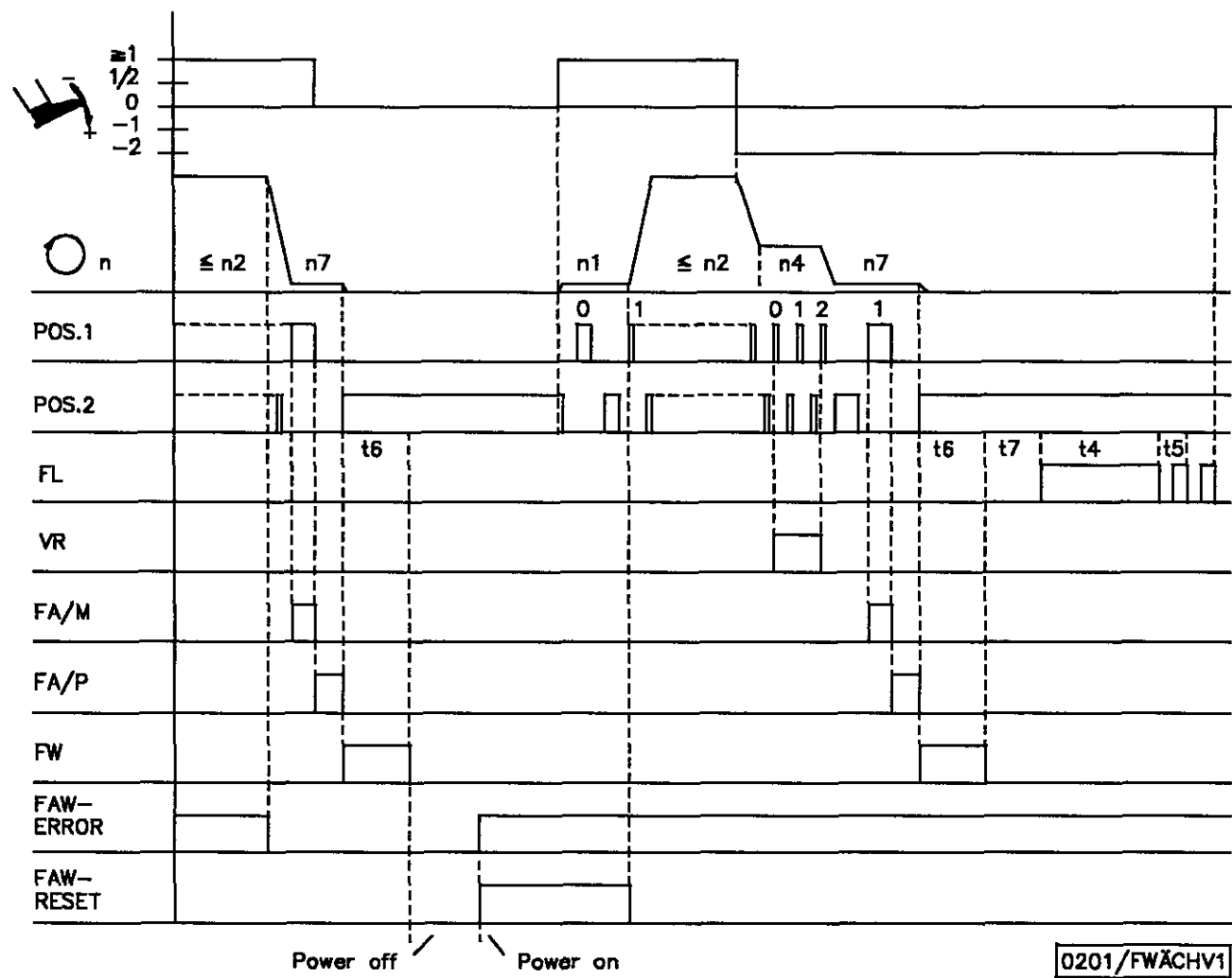
Fim da costura mediante a fotocélula



0201/ENDELS

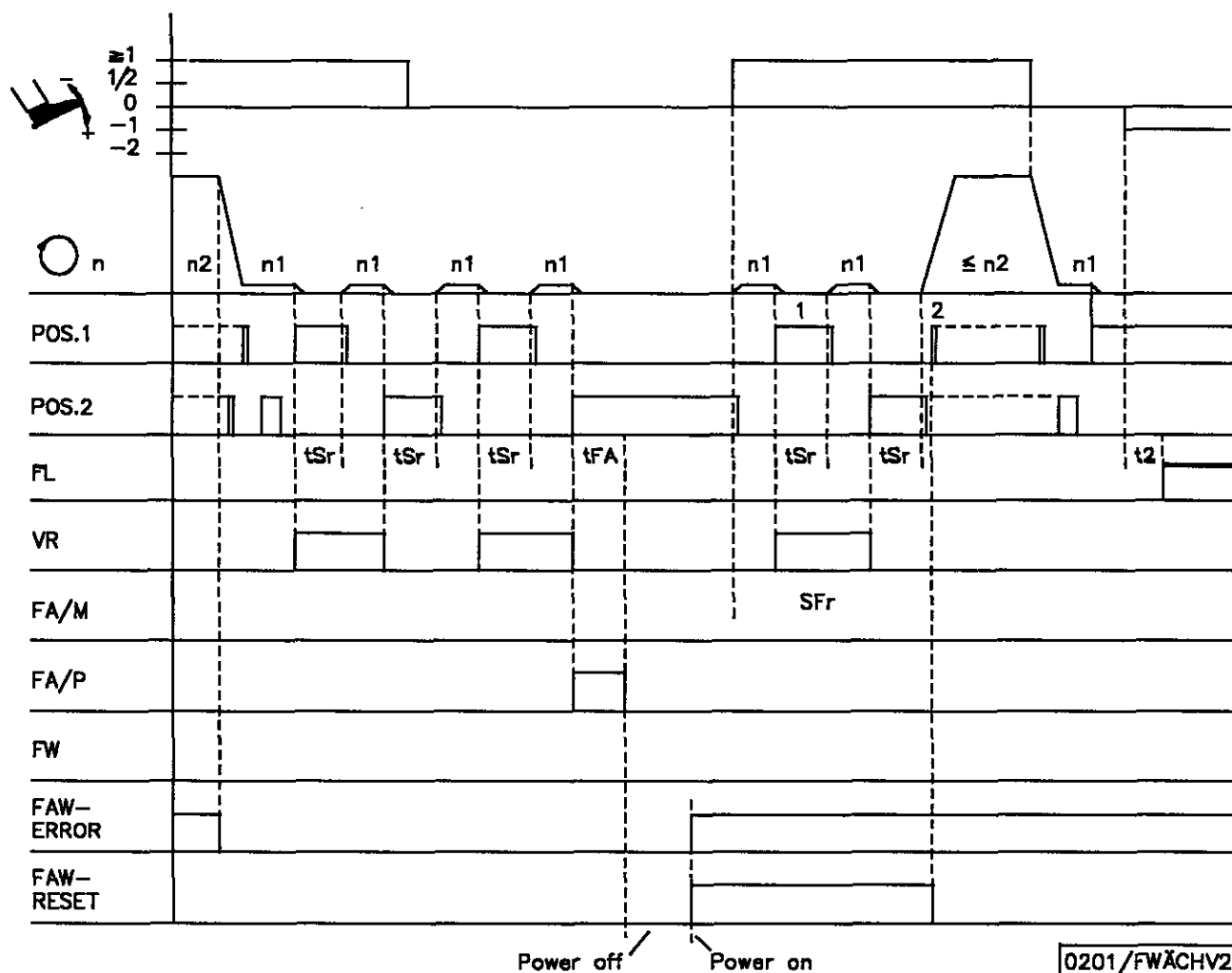
Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial	desligada	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final simples	ligada	Tecla 2	Tecla 4
	Fotocélula	ligada	---	Tecla 3
	Fotocélula escura/clara	ligada		
	Ponto de corte para trás			
	Inversão de rotação	ligada		
n2	Velocidade máxima	111		
n4	Velocidade do remate final	113		
n5	Velocidade após detecção do final de costura por fotocélula	114		
n7	Velocidade da operação de corte	116		
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 calcador elevado	202		
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203		
t5	Cadência da elevação do calcador	204		
t6	Tempo de ligação do limpa-linhas	205		
t7	Tempo de retardamento da elevação do calcador após limpa-linhas	206		

Detector de linha da canela para corte de linha magnético (182 = 1)



FAW = Detector de linha

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial simples Remate final simples Detector de linha da canela para corte de linha magnético	ligada ligada 182 = 1	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 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		
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202		
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203		
t5	Força de retenção da elevação do calcador	204		
t6	Tempo de ligação do limpa-linhas	205		
t7	Tempo de retardamento da elevação do calcador após limpa-linhas	206		
cAr	Contagem de pontos após remate inicial até ao soltar da velocidade	200		

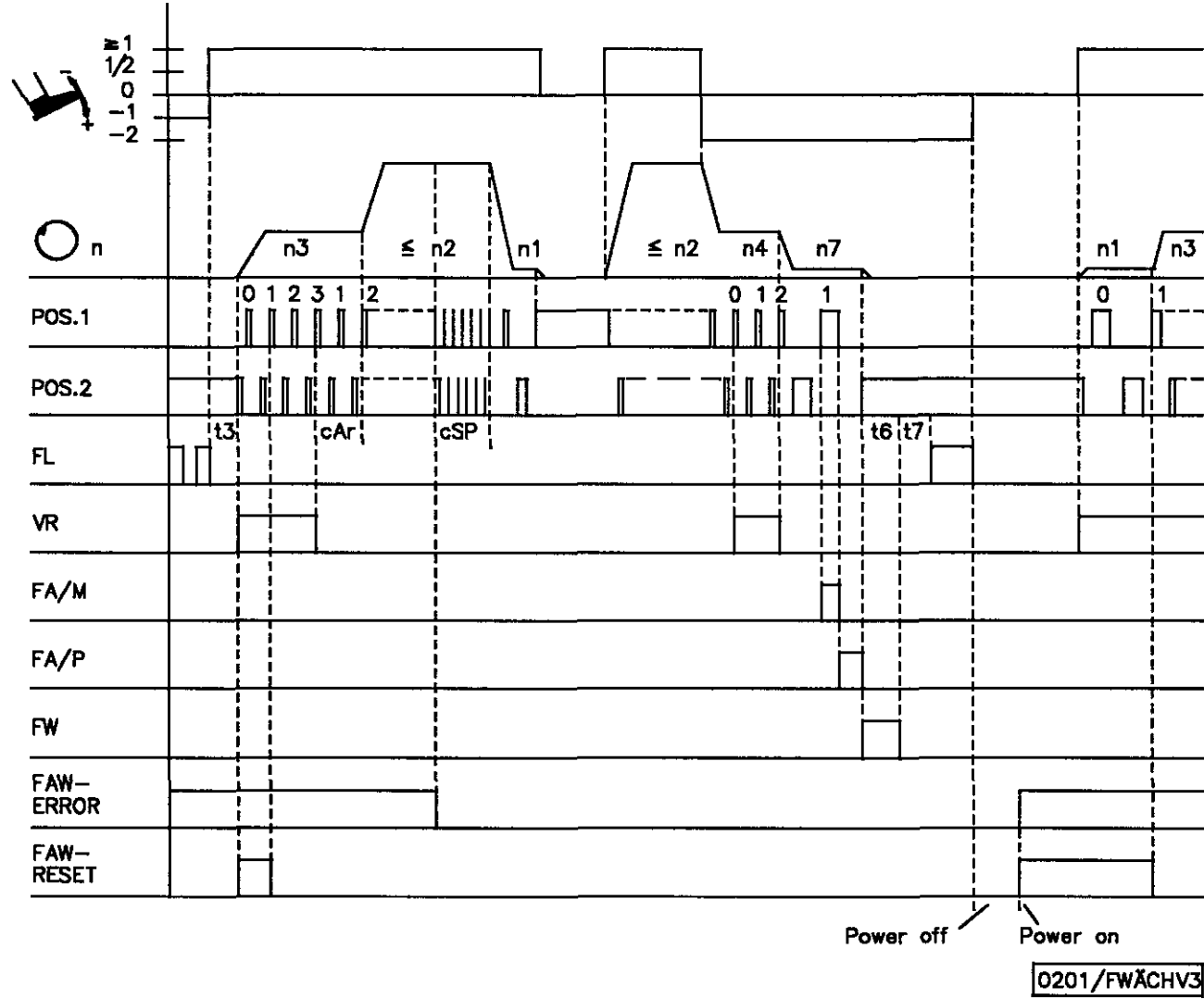
Detector de linha da canela para corte de linha pneumático (182 = 2)


0201/FWÄCHV2

FAW = Detector de linha

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial simples Detector de linha para corte de linha pneum. 926/01	ligada 182 = 2	Tecla 1	Tecla 1
n1 n2	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima	110 111		
t2	Atraso da elevação do calcador com o pedal na posição -1	201		
tSr	Tempo de paragem para o remate de pontos de adorno	210		
tFA	Tempo de ligação do corte de linha pneumático	183		
SFr	Remate com ruptura da linha da canela	184		

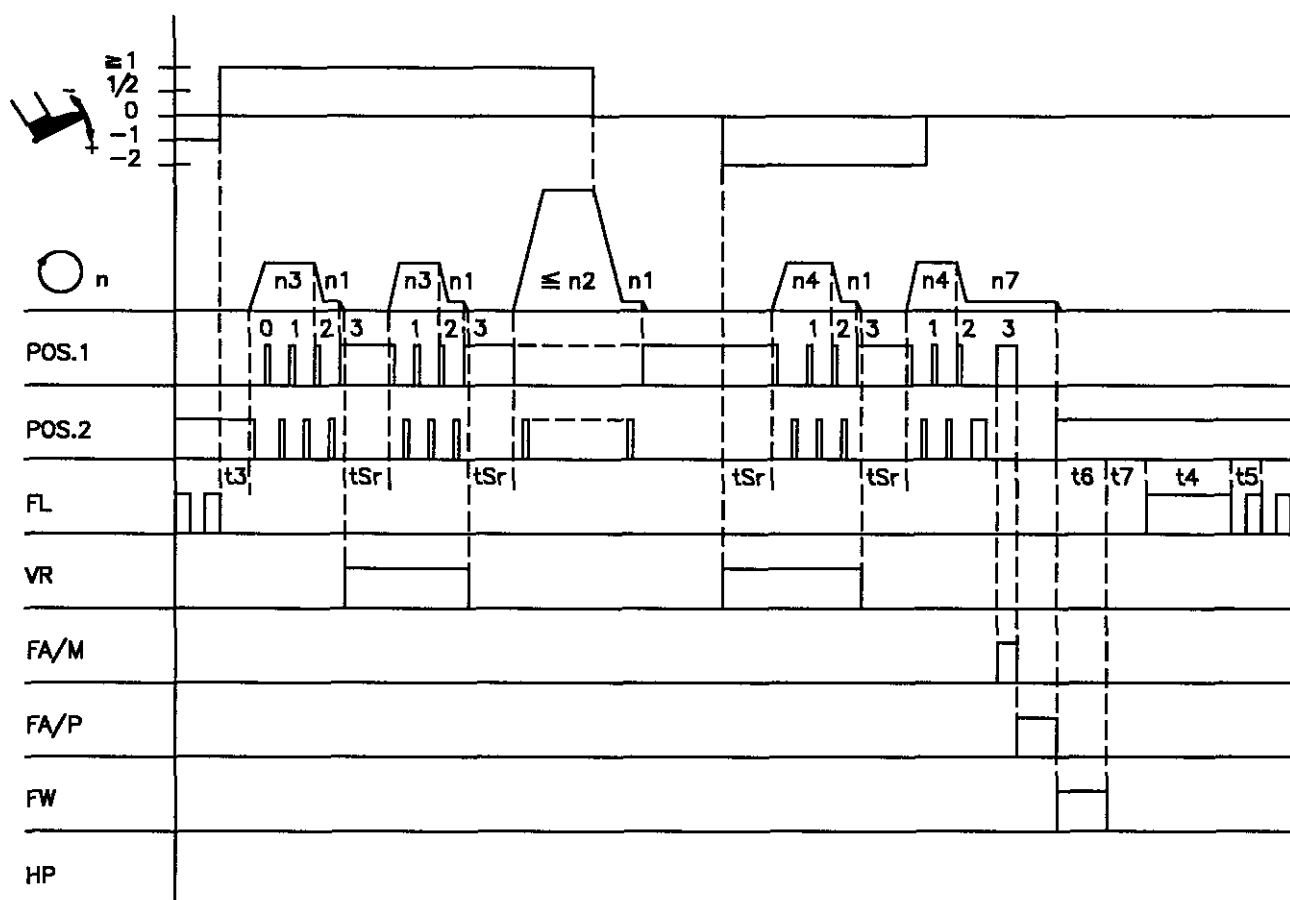
Detector de linha 926/04 (182 = 3)



FAW = Detector de linha

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial simples Remate final simples Detector de linha da canela 926/04	ligada ligada 182 = 3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do remate inicial Velocidade do remate final Velocidade da operação de corte	110 111 112 113 116		
t3 t6 t7	Atraso de arranque a partir do calcador elevado Tempo de ligação do limpa-linhas Tempo de retardamento da elevação do calcador após limpa-linhas	202 205 206		
cSP cAr	Pontos até a paragem após erro do detector de linha Contagem de pontos após remate inicial até ao soltar da velocidade	189 200		

Operação com remate de pontos de adorno



0201/16/LAUFZVR

Denominação abreviada	Função	Parâmetro	Tecla V810	Tecla V820
	Remate inicial duplo Remate final duplo Remate de pontos de adorno Corte de linha e limpa-linhas Elevação do calcador armazenada depois do corte de linha	ligada ligada ligada ligada ligada	135 013/014	Tecla 1 Tecla 2 Tecla 3 Tecla 1 Tecla 4 Tecla 5 Tecla 6
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		
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202		
t4	Accionamento pleno da elevação do calcador	203		
t5	Força de retenção da elevação do calcador	204		
t6	Tempo de ligação do limpa-linhas	205		
t7	Tempo de retardamento da elevação do calcador após limpa-linhas	206		
tSr	Tempo de paragem para o remate de pontos de adorno	210		

4. Lista dos Parâmetros

4.1 NÍVEL DO OPERADOR

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
000 Arv	- Número de pontos de remate inicial para a frente		254	0	3	A
001 Arr	- Número de pontos de remate inicial para trás		254	0	3	A
002 Err	- Número de pontos de remate final para trás		254	0	3	A
003 Erv	- Número de pontos de remate final para a frente		254	0	3	A
004 LS	Pontos de compensação da fotocélula		254	0	7	A
005 LSF	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha		254	0	0	A
006 LSn	Número de costuras por fotocélula		15	1	1	A
007 Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos		254	0	20	A
008 -F-	Ocupação da tecla 9 no Variocontrol V820 com um parâmetro do nível do técnico 1 = Arranque suave LIGADO/DESLIGADO 2 = Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO 3 = Ajustamento de curso LIGADO/DESLIGADO 4 = Ponto completo com tecla "agulha em cima" LIGADO/DESLIGADO 5 = Costura bloqueada quando fotocélula clara LIGADO/DESLIGADO 6 = Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA		6	1	4	A
009 LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF	A
013 FA	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON	A
014 FW	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON	A
015 StS	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA	ON/OFF			OFF	A
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		2	0	0	A
031 cFw	Número de pontos para detector de linha da canela		25500***)	0	0	A
080 SSF	Detector de linha da canela LIGADO/DESLIGADO	ON/OFF			ON	A

***) Se a programação do valor máximo de parâmetro de 5 algarismos for efectuada, então o valor indicado de 3 algarismos terá de ser multiplicado por 100.

4.2 NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 1907 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 0 Pontos/contagens						
100 SSc	Número dos pontos do arranque suave		20	0	0	A
Grupo 1 Velocidades						
110 n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390	70	180	A
111 n2-	Límite máximo do margem de regulação de n-max	rpm	9900	n2_	1500	A
112 n3	Velocidade do remate inicial	rpm	6500	200	1200	A
113 n4	Velocidade do remate final	rpm	6500	200	1200	A
114 n5	Velocidade após detecção do final de costura por fotocélula	rpm	6500	200	1200	A
115 n6	Velocidade do arranque suave	rpm	1500	70	400	A
116 n7	Velocidade de corte	rpm	500	70	180	A
117 n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	6500	400	1500	A
118 n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	6500	400	1200	A
119 nSt	Graduação da velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	2	A
Grupo 2 Velocidades						
121 n2_	Límite mínimo do margem de regulação de n-max	rpm	n2-	400	400	A
127 AKS	Sinal acústico	ON/OFF			OFF	A
128 ASd	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (vide parâmetro 129)	ms	2000	0	0	A

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 1907 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 2 Velocidades						
129 ALS	Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula sem ter voltado a colocar o pedal na posição de base Requerimentos adicionais: - Parâmetro 009 = ON (fotocélula ligada) - Parâmetro 132 = ON (costura bloqueada quando fotocélula clara) - Parâmetro 129 = ON (arranque automático ligado) - Parâmetro 131 = ON (fotocélula activa quando clara) - O pedal tem que permanecer pressionado para a frente	ON/OFF			OFF	A
Grupo 3 Funções de comutação						
130 LSF	Filtro da fotocélula para tecidos de malha	ON/OFF			OFF	A
131 LSc	ON = Fotocélula activa quando clara OFF = Fotocélula activa quando escura	ON/OFF			ON	A
132 LSS	Bloqueio do arranque com fotocélula clara	ON/OFF			ON	A
133 LSE	Corte de linha com fim da costura após detecção do final de costura por fotocélula	ON/OFF			ON	A
134 SSt	Arranque suave	ON/OFF			OFF	A
135 SrS	Remate de pontos de adorno	ON/OFF			OFF	A
136 FAr	Ponto de corte para trás	ON/OFF			OFF	A
137 hP	Ajustamento do curso	ON/OFF			ON	A
138 hPr	Ajustamento do curso armazenado	ON/OFF			ON	A
139 nIS	Indicação da velocidade da máquina	ON/OFF			OFF	A

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 1907 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. N°
Grupo 4 Funções de comutação						
140 Sht	Funções com tecla "agulha em cima" ON = ponto singular OFF = agulha em cima	ON/OFF			OFF	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 a máquina colocando o 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), interromper colocando o pedal na posição -2		3	0	0	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 a máquina colocando o 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), interromper colocando o pedal na posição -2		3	0	0	A
Grupo 5 Funções de tempo						
150 t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial duplo (prolongação da duração da activação do regulador do ponto/não tem efeito no remate de pontos de adorno)	ms	500	0	0	A
151 t9	Correcção do esquema de pontos do remate final duplo (prolongação da duração da activação do regulador do ponto/não tem efeito no remate de pontos de adorno)	ms	500	0	0	A
152 thP	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento do curso	ms	500	80	150	A
153 brt	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	0	A

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 1907 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 6 Motor de corrente contínua						
161 drE	Sentido de rotação do motor 1 = Rotação à esquerda 0 = Rotação à direita		1	0	1	A
Grupo 7 Funções de serviço						
170	Regulação da posição de referência: Posição 0 = Ponta da agulha ao mesmo nível da placa de ponto, resultando do movimento da agulha para baixo no sentido de rotação do eixo do motor					A
171	Regulação das posições da agulha: 1 = Posição inferior da agulha, posição de activação do corte de linha magnético 1A = Posição de desactivação do corte de linha magnético, posição de activação do corte de linha pneumático 2 = Posição de paragem após o corte de linha 2A = Sem efeito As posições 3 e 3A estão reguladas a 000		510	0	162 254 460 48	A
172 Sr3	Indicação das posições no painel de comando V810: Posição 1 até 1A (seta acima da tecla 4 do lado esquerdo acende-se) Posição 2 até 2A (seta acima da tecla 4 do lado direito acende-se) Função activada só depois de ter sido começada a costura!					
172 Sr3	Indicação das posições no painel de comando V820: Posição 1 até 1A (seta acima da tecla 7 do lado esquerdo acende-se) Posição 2 até 2A (seta acima da tecla 7 do lado direito acende-se) Função activada só depois de ter sido começada a costura!					

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 1907 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 7 Funções de serviço						
173	Verificação das saídas e das entradas dos sinais através dos painéis de comando V810/V820 - Com as teclas +/- seleccionar a saída desejada - Com a tecla >> accionar a saída seleccionada 01 = Remate (B3/4, B15/1, B16/1) 02 = Elevação do calcador (B3/5) 03 = Corte de linha magn. (B13/1, B14/1) 04 = Corte de linha pneum. (B13/4, B14/4) 05 = Limpa-linhas (B13/5, B14/5) 06 = Sinal máquina em marcha (B14/6) 07 = Sinal máquina em marcha e fotocélula clara (B9/4) 08 = Ajustamento de curso/electroímã de bloqueio (B5/5, B6/1) 09 = Sinal de restauração (sinal de reset) (B17/4) OFF/ON = Através do accionamento dos interruptores que estão ligados ao comando é verificada a sua função a qual é indicada com "ON/OFF" no display.				A	
179	Indicação no Variocontrol V820: Número do programa do comando com índice e número de identificação Indicação no Variocontrol V810: Os dados são indicados sucessivamente no display ao premir a tecla "> >"				A	

NÍVEL DO TÉCNICO

Número de código 1907 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 8 Funções específicas dos diferentes tipos						
180	Ird Número de passos da inversão de rotação		500	0	0	A
181	drd Atraso na activação da inversão de rotação	ms	990	0	0	A
182	SSF Estado do detector de linha 0 = detector da linha inferior e superior DESLIGADO 1 = corte de linha magnético com erro na linha inferior ou superior 2 = detector de linha da canela 926/01 corte de linha magnético com erro na linha superior, corte de linha pneumático com erro na linha inferior 3 = detector de linha da canela 926/04 paragem na posição de base, nova costura possível mediante o pedal na posição 0		3	0	2	A
183	tFA Tempo de ligação do corte de linha pneumático com erro na linha da canela		990	0	80	A
184	SFr Número de pontos com erro na canela		3	2	2	A
185	cHP Número de pontos do ajustamento do curso		254	0	10	A
186	Fnt Função da tecla "agulha em cima" 1 = Função "agulha em cima" 2 = Função "ponto parcial com electroíman de bloqueio" 3 = Limitação da velocidade n11		3	1	1	A
187	n11 Limitação da velocidade n11		4000	400	2500	A
188	n9 Limitação da velocidade n9		3000	400	2000	A
189	cSP Número de pontos até a paragem com erro na linha (parâmetro 189 produz apenas efeito se parâmetro 182 = 3)		2540	0	30	A
Grupo 9 Funções específicas dos diferentes tipos						
190	Paragem na posição de rotação para trás	ON/OFF			OFF	A

4.3 NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 3112 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	mín	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 0 Funções de tempo						
200 t1	Retardamento até ao soltar da velocidade após o remate inicial		3	0	1	A
201 t2	Atraso na activação da elevação do calcador com o pedal metade para trás	ms	500	20	60	A
202 t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do calcador"	ms	500	0	80 *)	A
203 t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do calcador	ms	600	0	500	A
204 t5	Força de retenção para a elevação do calcador Níveis 0...7 Nível 1 = 12,5% Nível 7 = 87,5% Nível 0 = 100% Nível 1 = pouca força de retenção Nível 0 = muita força de retenção		7	0	3	A
205 t6	Tempo do limpa-linhas	ms	500	0	120	A
206 t7	Retardamento fim limpa-linhas até à elevação do calcador LIGADA	ms	800	50	80	A
207 br1	Acção de travagem ao alterar o valor teórico < 4 níveis		255	1	25	A
208 br2	Acção de travagem ao alterar o valor teórico > 5 níveis		255	1	60	A
Grupo 1 Funções de tempo						
210 tSr	Tempo de paragem para comutar o regulador do ponto no remate de pontos de adorno	ms	500	0	140	A
211 tFL	Retardamento de activação da elevação do calcador com limpa-linhas desligado	ms	500	0	60	A
212 t10	Accionamento pleno do remate	ms	600	0	500	A
213 t11	Força de retenção para o remate Níveis 0...7 Nível 1 = 12,5% Nível 7 = 87,5% Nível 0 = 100% Nível 1 = pouca força de retenção Nível 0 = muita força de retenção		7	0	3	A

NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 3112 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	mãx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 2 Velocidades						
220 ALF	Poder de aceleração do motor		255	5	32	A
Grupo 3 Funções de comutação						
231 Sn1	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento	ON/OFF			ON	A
Grupo 8 Funções de tempo						
280 LSP	ON = Entrada para bloqueio de marcha OFF = Entrada para accionamento externo da elevação do calcador com a máquina parada	ON/OFF			OFF	A
281 EPd	ON = Pedal na pos. -1 e -2 bloqueado, se a fotocélula estiver ligada OFF = Pedal na pos. -1 e -2 activado	ON/OFF			OFF	A
Grupo 9 Funções de comutação						
291 810	Seleccção do número da tira de inserir para Variocontrol V810 (figuras ver capítulo seguinte)		7	1	1	A
292 820	Seleccção do número da tira de inserir para Variocontrol V820 (figuras ver capítulo seguinte)		6	1	1	A

NÍVEL DO FORNECEDOR

Número de código 3112 ao operar com Variocontrol

Parâmetro	Denominação	Unidade	máx	min	Preset	Ind. Prg. Nº
Grupo 9 Funções de comutação						
293 tF1	Seleccção da função de entrada com a tecla (A) "F1" no Variocontrol V810/V820 0 = Sem função 1 = Parâmetro 140 = OFF (agulha em cima) Parâmetro 140 = ON (ponto singular) 2 = Sem função 3 = Sem função 4 = Sem função 5 = Sem função 6 = Função electroíman de bloqueio, se parâmetro 186 = 2 7 = Limitação da velocidade 1 (n11) 8 = Limitação da velocidade 2 (n9) 9 = Sem função 10 = Sem função 11 = Sem função 12 = Sem função 13 = Sem função 14 = Sem função 15 = Sem função 16 = Remate intermédio 17 = Supressão/chamada do remate 18 = Sem função 19 = Detector de linha da canela		19	0	17	A
294 tF2	Seleccção da função de entrada com a tecla (B) "F2" no Variocontrol V810/V820 Funções das teclas como com o parâmetro 293		19	0	1	A

4.4 Tiras de inserir para Variocontrol V810/V820

Tiras de inserir para Variocontrol V810

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

KL2250b

Para este comando podem utilizar-se as tiras de inserir nos. 1...4.

Tiras de inserir para Variocontrol V820

																						1
																						2
																						3
																						4
																						5
																						6

KL2256b

Para este comando podem utilizar-se as tiras de inserir nos. 1 e 2.

4.5 INDICAÇÕES DE AVARIAS

Informações gerais		
No V810	No V820	Significado
InF A1	InFo A1	Ao ligar a máquina pedal não está na posição zero
InF A3	InFo A3	Não foi armazenada a posição à qual se referem todas as outras posições (falta a posição de referência)

Programação de funções e de valores (parâmetros)		
No V810	No V820	Significado
Volta à primeira cifra	InFo F1	Número de código ou parâmetro errado

Estado sério		
No V810	No V820	Significado
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.
InF E2	InFo E2	Tensão da rede demasiado baixa ou tempo entre rede desligada e rede ligada demasiado curto
InF E3	InFo E3	Máquina bloqueada ou não atinge a velocidade desejada
InF E4	InFo E4	Dispositivo de comando avariado por falta de ligação à terra ou por mau contacto

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



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115

email: info@efka.germany.net - <http://www.efka.germany.net>



OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - email: efkaus@aol.com



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 - TELEFAX: 7771048 - email: efkas@cyberway.com.sg

1(1)-150698-A(406228PT)



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

SCHEFFELSTRASSE 73 - D-68723 SCHWETZINGEN

TEL.: (06202)2020 - TELEFAX: (06202)202115 - E-MAIL: efkad@t-online.de



OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD - SUITE 10 - ATLANTA - GEORGIA 30340

PHONE: (770)457-7006 - TELEFAX: (770)458-3899 - E-MAIL: efkaus@aol.com



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 - SINGAPORE 139950

PHONE: 7772459 or 7789836 - TELEFAX: 7771048 - E-MAIL: efkas@cyberway.com.sg