

efka variocontrol

PAINEL DE COMANDO

V810 / V820

INSTRUÇÕES DE SERVIÇO

No. 406205

português

efka

**FRANKL & KIRCHNER
GMBH & CO KG**

efka

EFKA OF AMERICA INC.

efka

**EFKA ELECTRONIC MOTORS
SINGAPORE PTE. LTD.**

Índice	Página
1. Instruções de Segurança Importantes	1
2. Aplicação dos Painéis de Comando	2
3. Volume de Entrega	2
4. Montagem do Painel de Comando na Máquina	2
5. Ligação do Painel de Comando ao Dispositivo de Comando	2
6. Elementos do Painel de Comando V810	3
7. Operação do Painel de Comando V810	4
7.1 Programação do número de código	4
7.2 Selecção dos parâmetros	4
7.2.1 Selecção directa dos parâmetros e alteração de valores	5
7.2.2 Selecção dos parâmetros mediante as teclas +/-	6
8. Elementos do Painel de Comando V820	7
9. Operação do Painel de Comando V820	8
9.1 Programação do número de código	8
9.2 Selecção dos parâmetros e alteração de valores	8
9.3 Indicador LCD no modo Teach in	9
 Anexo A	
Tiras de inserir para Variocontrol V810	
Tiras de inserir para Variocontrol V820	
 Anexo B	
Dispositivo de fixação	
Acessório extra por encomenda	

1. Instruções de Segurança Importantes

Todas as principais instruções de segurança, inclusivamente as seguintes, deverão ser sempre observadas durante a utilização do painel de comando e de todas as suas instalações adicionais (por exemplo para máquinas de costura):

- É favor ler bem todas as instruções antes de utilizar este painel de comando.
- O painel de comando e os seus acessórios só deverão ser montados e colocados em serviço depois de tomado conhecimento das instruções de serviço e somente por pessoas instruídas para este efeito.

Para reduzir o risco de queimaduras, fogo, choque eléctrico ou lesão:

- É favor utilizar este painel de comando somente de acordo com a sua finalidade e de acordo com as descrições nas instruções de serviço.
- É favor só utilizar as instalações adicionais recomendadas pelo fabricante ou incluídas nas instruções de serviço.
- É favor nunca colocar em serviço este painel de comando, se uma das partes (por exemplo o cabo ou a ficha) estiver defeituosa, se as funções não estiverem correctas, se se verificar ou supor quaisquer danos (por exemplo depois de cair). Ajustes, eliminações de avarias bem como reparações só deverão ser efectuados por pessoal especializado e autorizado para o efeito.
- Não utilizar o painel de comando fora de casa.
- A utilização é proibida durante o emprego de produtos (de spray) aerossol e durante a adição de oxigénio.
- Nunca puche no cabo, antes pegue sempre na ficha.
- Antes da montagem do painel de comando e dos acessórios, o motor deverá ser desligado da corrente. (Desligar o interruptor principal ou tirar ficha da rede [DIN VDE 0113, parte nº 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1]).
- Antes da remoção de coberturas, da montagem de instalações adicionais ou peças acessórias, nomeadamente do posicionador, da fotocélula etc., ou de outros equipamentos adicionais mencionados nas instruções de serviço, é sempre preciso desligar a máquina ou tirar a ficha da rede.

- Trabalhos no equipamento eléctrico só deverão ser efectuados por pessoal especializado.
- Nunca trabalhar com peças e instalações sob tensão. Excepções encontram-se regulamentadas nos respectivos preceitos, como por exemplo DIN VDE 0150, parte nº 1.
- As reparações só deverão ser efectuadas por pessoal especialmente instruído para o efeito.
- Os cabos utilizados devem ser protegidos contra as cargas previstas e devidamente fixados.
- Na zona de peças móveis da máquina (por exemplo correia trapezoidal), os cabos deverão ser assentados com uma distância mínima de 25 mm. (DIN VDE 0113, parte nº 301; EN 60204-3-1; IEC 204-3-1).
- Para efeitos duma separação segura, os cabos deverão ser, de preferência, assentados separados uns dos outros.
- Transformações e modificações só deverão ser efectuadas, observando-se todos os regulamentos de segurança.
- É favor só utilizar peças originais, quando efectuar qualquer serviço de reparação ou manutenção.



Nas instruções de serviço, as indicações de aviso que apontam para o perigo de lesão especialmente para a pessoa operadora ou para o perigo para a máquina, serão marcadas com o símbolo ao lado.

- O painel de comando em conjunto com o motor não é uma unidade capaz de funcionar independentemente e antes destina-se à incorporação em outras máquinas. Nunca colocar em serviço antes de a máquina em que este motor vai ser incorporado ser declarada em conformidade com o disposto na directiva da CE.

É favor guardar bem estas instruções de segurança.

2. Aplicação dos Painéis de Comando

Pode ligar os painéis de comando V810 / V820 aos dispositivos de comando tipo AB62CV, AB200V, AB220A e DA220C, assim como aos dispositivos de comando FKV 82 e DC 82 com o programa correspondente e adaptador de 9/25 pólos (incluído no volume de entrega). Ver as instruções de serviço do respectivo dispositivo de comando.

Estes painéis de comando digitais permitem a programação directa de todos os parâmetros (tempos, velocidades, números de pontos, funções).

Além disso facilitam a selecção de algumas funções frequentes através de teclas.

3. Volume de Entrega

- | | |
|---|--------------------|
| · Painel de comando Variocontrol V810 | - peça no. 5970153 |
| · ou V820 | - peça no. 5970154 |
| · Suporte para programador | - peça no. 1112828 |
| · Tira adesiva tipo "Velcro" para fixação | - peça no. 0206909 |
| · Tiras de inserir para V810 | - peça no. 0206898 |
| · ou V820 | - peça no. 0206899 |
| · Adaptador de 9/25 pólos | - peça no. 0504539 |

4. Montagem do Painel de Comando na Máquina

Antes de colocar em serviço o dispositivo de comando, deve ser montado o painel de comando Variocontrol V810 e/ou V820 conforme as instruções do fabricante da máquina de costura.

Os dispositivos de fixação estão representados no anexo B.



Atenção!

Ao escolher o lugar de montagem e ao assentar o cabo de ligação, respeite sempre as instruções de segurança no capítulo 1.
Respeitar particularmente a distância entre o cabo e as peças móveis.

5. Ligação do Painel de Comando ao Dispositivo de Comando



Atenção!

Antes de introduzir ou tirar a ficha de ligação do Variocontrol, desligue sempre o interruptor principal o tire a ficha da rede.

A fim de criar uma ligação eléctrica, introduzir a ficha do painel de comando na tomada B776 do dispositivo de comando e apertar devidamente os aparafusamentos.

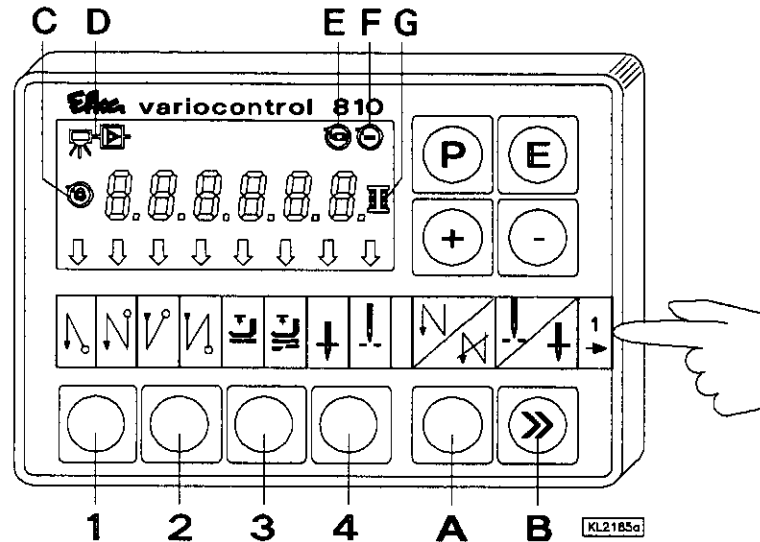
Pode verificar a posição da tomada nas instruções de serviço do respectivo dispositivo de comando.



Atenção!

Utilizar a tira de inserir padrão localizada acima das teclas do painel de comando somente para os dispositivos de comando cujas funções correspondem aos símbolos. Trocar a tira de inserir para dispositivos de comando com funções diferentes e respeitar as instruções de serviço correspondentes.

6. Elementos do Painel de Comando V810



Utilizar a tira de inserir cujos símbolos correspondem ao tipo de dispositivo de comando. Se for necessário, trocar a tira de inserir padrão do painel de comando utilizando a ferramenta adequada (p.ex. pinças) e introduzir a tira apropriada. Ver anexo A.

Ocupação funcional das teclas

- Tecla P = Chamada ou suspensão do modo de programação
- Tecla E = Tecla de confirmação nas alterações no modo de programação
- Tecla + = Aumento do valor indicado no modo de programação
- Tecla - = Redução do valor indicado no modo de programação

- Tecla 1 = Remate inicial SIMPLES / DUPLO / DESLIGADO ou concentração inicial de ponto
- Tecla 2 = Remate final SIMPLES / DUPLO / DESLIGADO ou concentração final de ponto
- Tecla 3 = Elevação automática do calcador na paragem a meio do processo de costura LIGADA/DESLIGADA
Elevação automática do calcador após operação de corte LIGADA/DESLIGADA

- Tecla 4 = Posição de base agulha (ponto morto inferior/ponto morto superior) POSIÇÃO 1 / POSIÇÃO 2

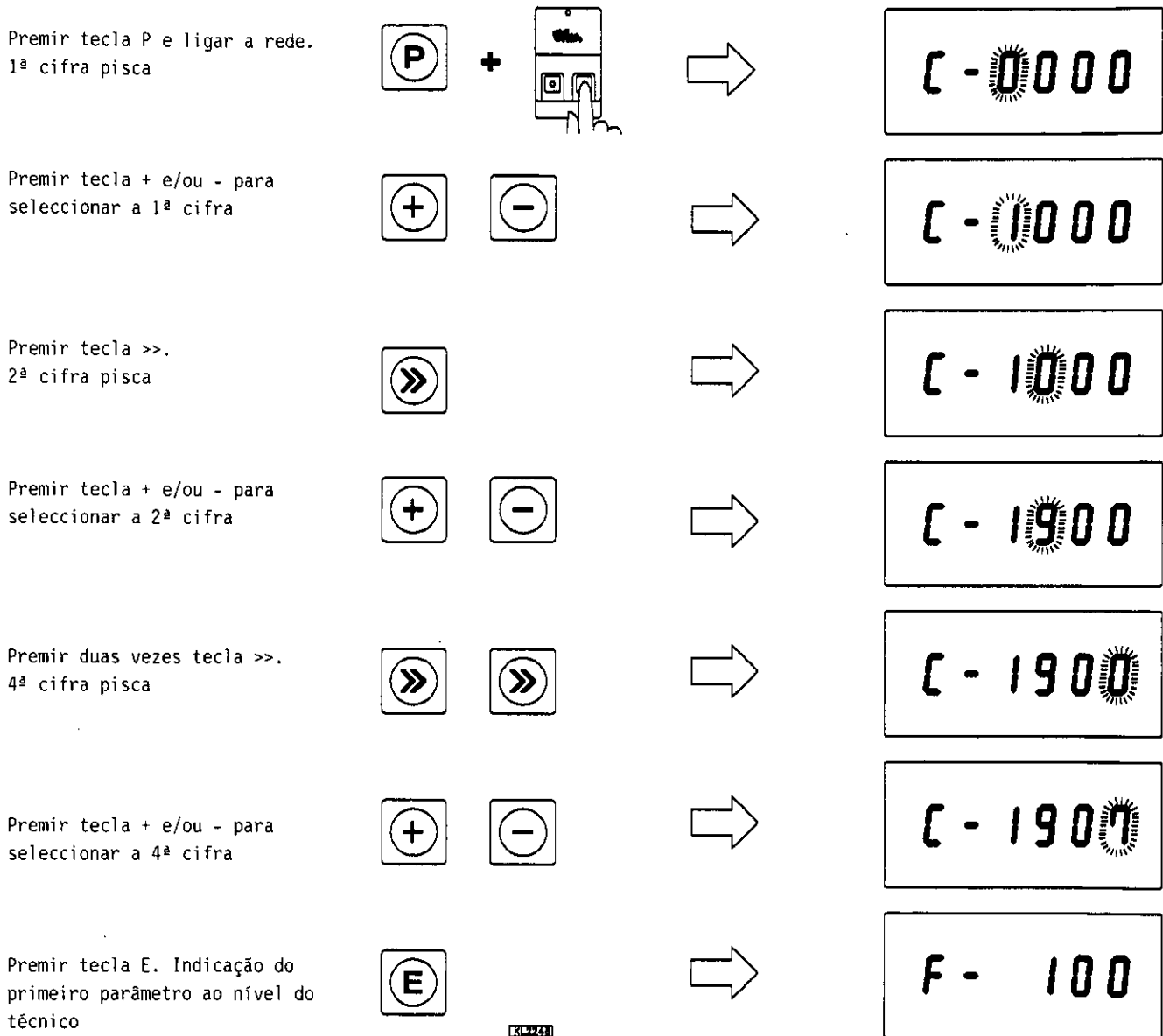
- Tecla A = Tecla para supressão e/ou chamada do remate
- Tecla B = Em modo normal: agulha em cima/em baixo
Em modo de programação: continuar

- Símbolo C Velocidade automática é efectiva
- Símbolo D Fococélula ligada
- Símbolo E Máquina em marcha
- Símbolo F Velocidade limitada em efeito
- Símbolo G Detector de linha da canela ligado. O símbolo pisca quando a canela estiver a acabar.

7. Operação do Painel de Comando V810

7.1 Programação do número de código

Número de código do nível do técnico => 1907 e/ou do nível do fornecedor => 3112



RC-201

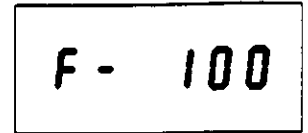
7.2 Selecção dos parâmetros

Aviso:

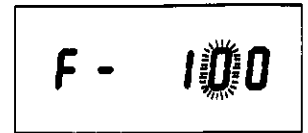
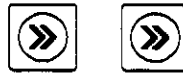
Os números de parâmetros indicados nas figuras abaixo servem apenas como exemplos e podem por isso não encontrar-se disponíveis em todas as versões dos programas. Neste caso o indicador mostra o próximo número de parâmetro possível. (Ver a lista dos parâmetros do dispositivo de comando correspondente).

7.2.1 Selecção directa dos parâmetros e alteração de valores

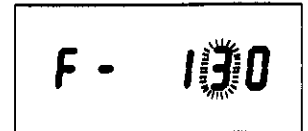
Após introdução do número de código no nível de programação



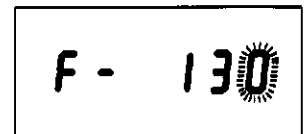
Premir dois vezes tecla >>. 2ª cifra pisca



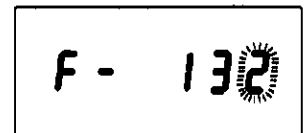
Premir tecla + e/ou - para seleccionar a 2ª cifra



Premir tecla >>. 3ª cifra pisca



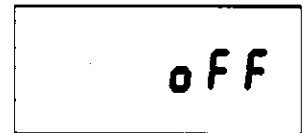
Premir tecla + e/ou - para seleccionar a 3ª cifra



Premir tecla E. É indicado o valor do parâmetro.



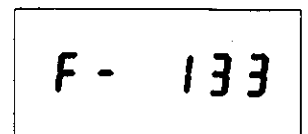
Premir tecla + e/ou - para seleccionar o valor do parâmetro



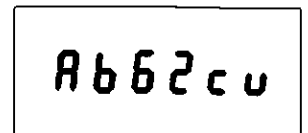
Após introdução e/ou alteração do valor do parâmetro, prosseguir como mostra o exemplo seguinte (possibilidades **A e B**)!

A)

Premir tecla E. É indicado o seguinte número de parâmetro.

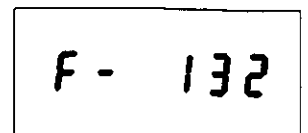


Premir tecla P. A programação é terminada.

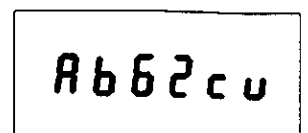


B)

Premir tecla P. É indicado o mesmo número de parâmetro.



Premir tecla P. A programação é terminada.



O indicador altera-se conforme o tipo de comando.

7.2.2 Selecção dos parâmetros mediante as teclas +/-

Após introdução do número de código no nível de programação



F - 100

Seleccionar o parâmetro precedente mediante a tecla -.



x)

F - 015

Seleccionar o próximo parâmetro mediante a tecla +.



x)

F - 110

Após accionamento da tecla E, será indicado o valor do parâmetro.



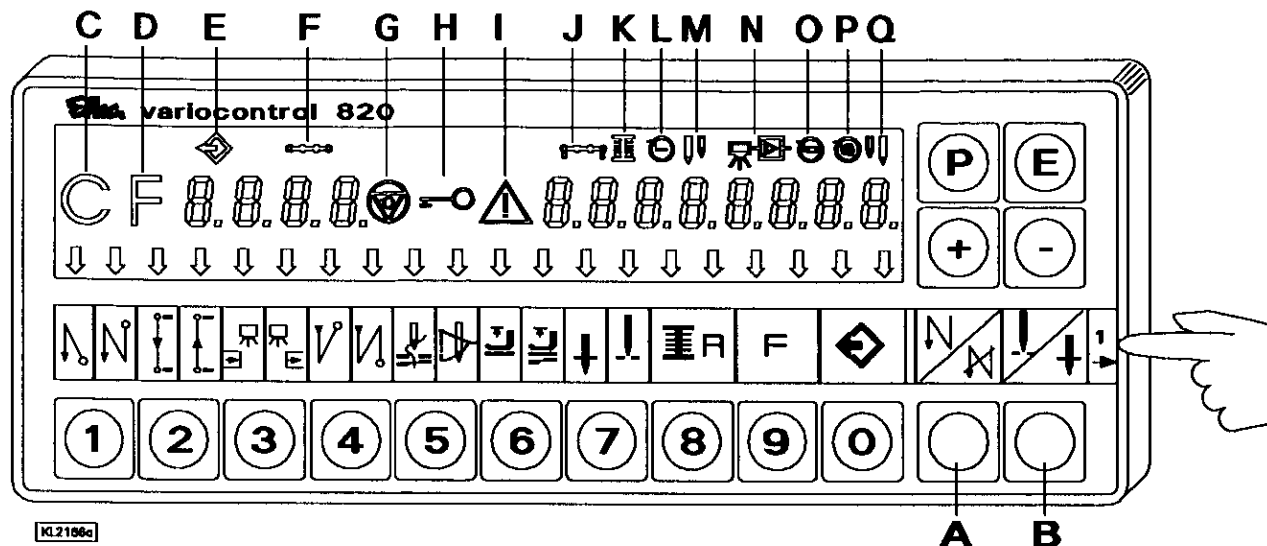
x)

200

ENC-249

Os parâmetros e/ou valores dos parâmetros marcados com *) podem variar conforme o tipo de comando. Respeitar a lista dos parâmetros correspondente!

8. Elementos do Painel de Comando V820



Utilizar a tira de inserir cujos símbolos correspondem ao tipo de dispositivo de comando. Se for necessário, sacar a tira de inserir padrão do painel de comando utilizando a ferramenta adequada (p.ex. pinças) e introduzir a tira apropriada. Ver anexo A.

Ocupação funcional das teclas

- Tecla P = Chamada ou suspensão do modo de programação
 Tecla E = Tecla de confirmação nas alterações no modo de programação
 Tecla + = Aumento do valor indicado no modo de programação
 Tecla - = Redução do valor indicado no modo de programação
 Tecla 1 = Remate inicial SIMPLES / DUPLO / DESLIGADO ou concentração inicial de ponto
 Tecla 2 = Contagem de pontos costura PARA A FRENTE / PARA TRÁS/DESLIGADA
 Tecla 3 = Função de fotocélula CLARA-ESCURA / ESCURA-CLARA DESLIGADA
 Tecla 4 = Remate final SIMPLES / DUPLO / DESLIGADO ou concentração final de ponto
 Tecla 5 = CORTE DE LINHA / CORTE DE LINHA + LIMPA-LINHAS / DESLIGADO
 Tecla 6 = Elevação automática do calcador na paragem a meio do processo de costura LIGADA/DESLIGADA
 Elevação automática do calcador após operação de corte LIGADA/DESLIGADA
- Tecla 7 = Posição de base agulha (ponto morto inferior/ponto morto superior) POSIÇÃO 1 / POSIÇÃO 2
 Tecla 8 = Detector de linha da canela LIGADO/DESLIGADO
 Tecla 9 = Tecla de função - pode ser programada
 Tecla 0 = Teach-in / execução das 40 costuras possíveis

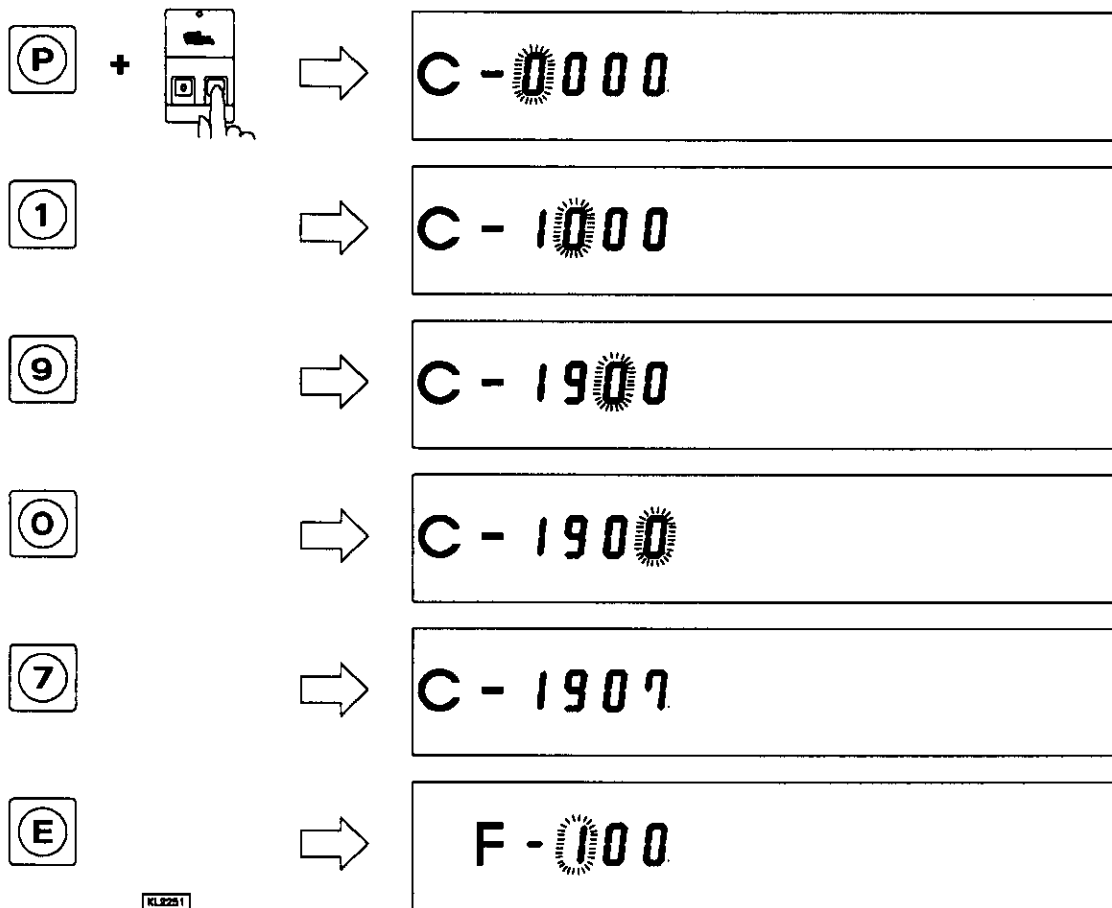
- Tecla A = Tecla para supressão e/ou chamada do remate
 Tecla B = Tecla para agulha em cima/baixo

- Símbolo C Abreviatura C para o número de código
 Símbolo D Abreviatura F para o número de parâmetro
 Símbolo E Número de programa no modo **Teach in**
 Símbolo F Número de costura no modo **Teach in**
 Símbolo G Bloqueio de marcha activo
 Símbolo H Introdução de dados mediante teclas não possível
 Símbolo I Indicação de erros
 Símbolo J Introdução do número de pontos no modo **Teach in**
 Símbolo K Detector de linha da canela ligado. O símbolo pisca quando a canela estiver a acabar.
 Símbolo L Velocidade limitada em efeito
 Símbolo M Agulha direita desligada
 Símbolo N Pontos de compensação para fotocélula no modo **Teach in**
 Símbolo O Máquina em marcha
 Símbolo P Velocidade automática em efeito
 Símbolo Q Agulha esquerda desligada

9. Operação do Painel de Comando V820

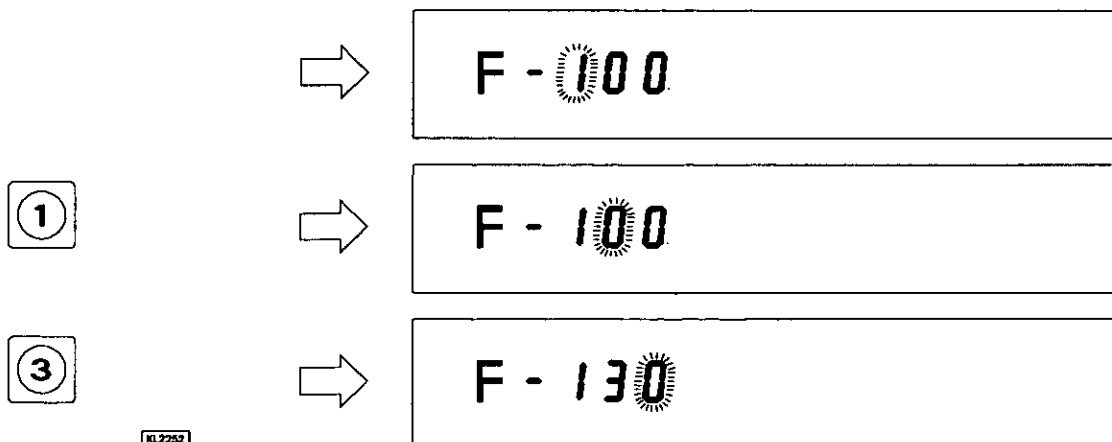
9.1 Programação do número de código

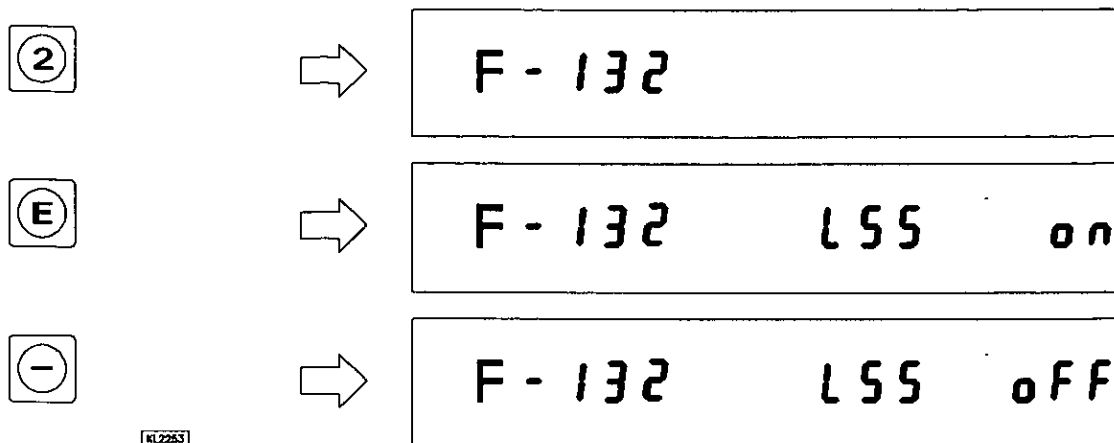
Número de código do nível do técnico => 1907 e/ou do nível do fornecedor => 3112



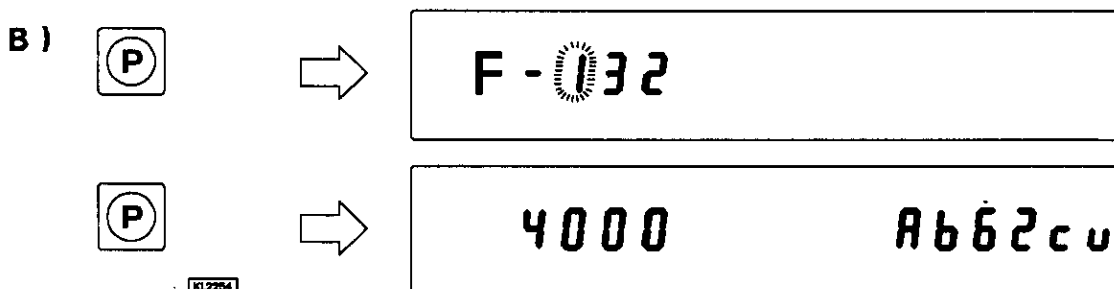
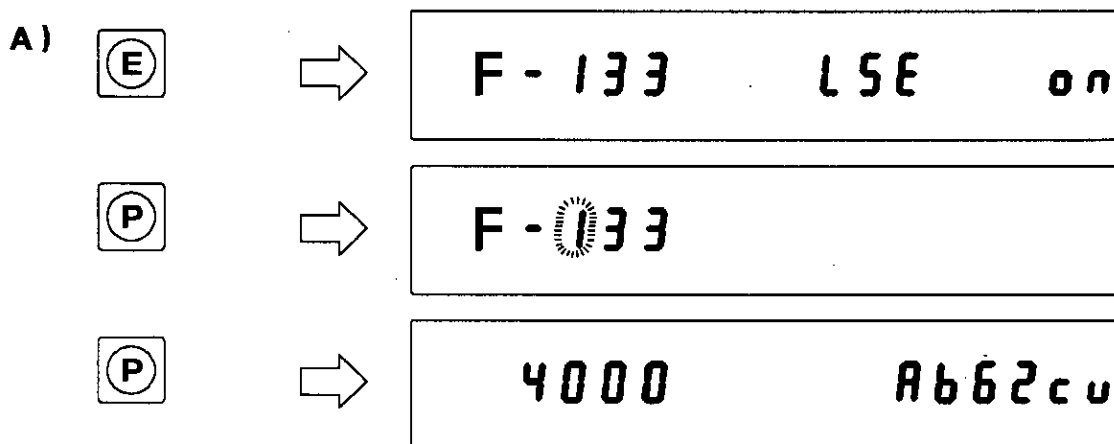
9.2 Selecção dos parâmetros e alteração de valores

Após introdução do número de código no nível de programação





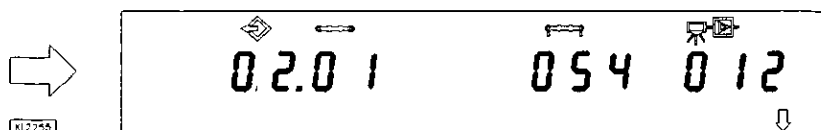
Após introdução e/ou alteração do valor do parâmetro, prosseguir como mostra o exemplo seguinte (possibilidades A e B)!



O indicador altera-se conforme o tipo de comando.

9.3 Indicador LCD no modo Teach in

A ilustração seguinte mostra a disposição dos símbolos durante a função Teach in. A programação do Teach in é descrita nas instruções de serviço do tipo de comando montado.



Anexo A

Tiras de inserir para Variocontrol V810

												1
												2
												3
												4
												5
												6
												7
												8

KL2250b

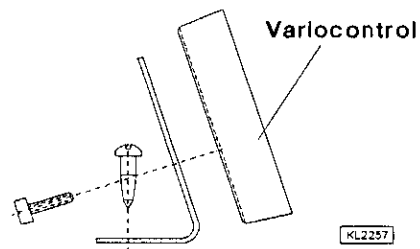
Tiras de inserir para Variocontrol V820

																	1
																	2
																	3
																	4
																	5
																	6
																	7

KL2256c

Anexo B

Dispositivo de fixação

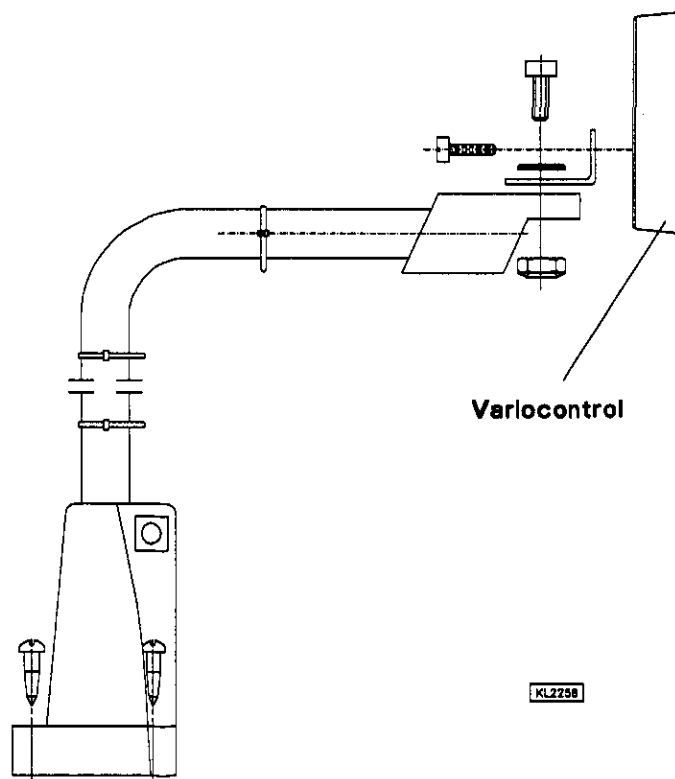


Suporte cpl. peça no. 1112828

ou

Tira adesiva tipo "Velcro" 0206909

Acessório extra por encomenda



Base cpl. peça no. (preto) 1112768

Efka

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

Efka

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

Efka

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

2(3)-201100-A(406205PT)