

efka

dc15xx

COMANDO

AB425S5850



Lista dos Parâmetros

- Esquema de ligações
- Fluxogramas das Funções

No. 406327 português

Aviso

Ao colocar em serviço pela primeira vez, após a actualização de software ou aplicação de medidas de manutenção é preciso regular o parâmetro 467 pelo motor utilizado.
 $DC1500, F-467 = 1 / DC1550, F-467 = 2$

Avisos importantes

Os dados utilizados nas diversas ilustrações e tabelas, tais como tipo, número de programa, velocidade, etc., servem de exemplo. Podem diferir daqueles descritos no seu indicador.

As versões actuais das instruções de serviço e listas dos parâmetros necessárias para o funcionamento correcto do motor EFKA encontram-se na internete na homepage da EFKA sob www.efka.net, na página "Downloads".

Na nossa homepage encontram-se também instruções complementares para este comando:

- Instruções Gerais de Serviço e de Programação
- Uso com USB Memory Stick
- Uso do Compilador C200
- Cabos de Adaptação

ÍNDICE	Página
1 Tabela dos Cabos de Adaptação	4
2 Colocação em Serviço	6
3 Ajuda para a Regulação e Colocação através da Função de Instalação Rápida (SIR)	7
4 Elementos de Comando e Conexões de Ficha	8
4.1 Elementos do painel frontal	8
4.2 Elementos do painel traseiro	8
4.3 Esquema de ligações	9
5 Fluxogramas das Funções	15
6 Lista dos Parâmetros	47
6.1 Valores pré-programados dependentes do modo	47
6.2 Nível operador	54
6.3 Nível técnico	57
6.4 Nível fornecedor	65
7 Indicação de Erros	81

1 Tabela dos Cabos de Adaptação



ATENÇÃO!

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

Regulação da sequência de funções mediante o parâmetro 290

			Funções / Saídas								
			FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6	
Modo	Funktion / Maschine	Adaptador	ST2/35	ST2/34	ST2/37	ST2/28	ST2/27	ST2/36	ST2/32	ST2/30	
0	Ponto preso: p.ex.		FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP	
	Brother (737-113, 737-913)	1113420	FL	VR	FA1 +	FA2	FW				
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310, EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW				
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1113491	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML		
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW				
2	Ponto preso: p.ex.		FL	VR		FA	FSPL	FL1	ML	MST/HP	
	Singer (212 UTT)	1112824	FL	VR		FA	FSPL	FL1			
3	Ponto preso: p. ex. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2	
4	Ponto cadeia: p. ex. Union Special		FL	FA-R	M1	FA-V	FW	STV	ML	MST/HP	
	(34000 und 36200 a substituir US80A)	1112865	FL	FA-R		FA-V	FW		ML		
	(CS100 e FS100)	1112905	FL	FA-R +	M1	FA-V	FW		ML		
5	Ponto cadeia: decurso paralelo		FL	STV	M1	M2	M3	M4	ML	MST/HP	
	Máquina de costurar sacos Union Special		FL			IMP	BR		ML	MST	
	Yamato (série VC/VG)	1113345	FL	STV	FA		FW		ML		
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL		FA		FW		ML		
	Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS com ou sem concentração de ponto)	1112821	FL	STV	FA	FA	FW				
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		NK/ML		
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA				
	Rimoldi /F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML		
6	Ponto cadeia: cortador de fita/tesoura rápida		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP	
7	Corta e cose		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP	
8	"Backlatch"		FL		PD≤1	PD≥1	PD≥1*		ML	MST/HP	
	Pegasus	1113234			PD≤1	PD≥1					
9	"Backlatch"		FL		PD≤1	PD≥1	PD≥1*		ML	MST/HP	
	Yamato (ABT3)	1112826			PD≤1	PD≥1					
	Yamato (ABT13, ABT17)	1113205			PD≤1	PD≥1					
10	Ponto preso: p.ex.		FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST/HP	
	Union Special (63900AMZ a substituir US80A) e com máquinas de ponto preso Refrey	1112823	FL	FA-R		FA-V	FW		ML		
13	Ponto preso: Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	FA-R	FSPL	FA-V	FW	VR	ML	MST/HP	
14	Ponto preso: p. ex.		FL	VR	FA1+2	FA2	FW	FA1	ML	MST	
	Juki (5550-6)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW				
	Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW				
	Adaptador para sensor de posição integrado no volante	1113157									
15	Backlatch: Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP	
16	Corta e cose: máquina de braço longitudinal p.ex.Yam (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP	
17	Stitchlock [trancagem do ponto de cadeia no fin Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP	
20	Ponto preso: Juki (LU1510)	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP	
	Ponto preso: Juki (DNU1541-7)	1113557	FL	VR	FA	FSPL				HP	
	Adaptador para sensor de posição integrado no volante	1113558									
21	Ponto cadeia: Yamato (stitch lock[trancagem do ponto de cadeia no final])	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML		
22	Ponto preso: Brother (B-891)		FL	VR	FA	FSPL				MST	
23	Ponto preso: Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST	
24	Ponto cadeia: Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW				
25	Ponto preso: Juki (LU2210, LU2260)	1113526	FL	VR	FA	FSPL				HP	
26	Ponto preso: p.ex. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2	

Os sinais das saídas M7...M11 dependem das regulações de parâmetros determinados, em particular do parâmetro 290.

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

Regulação da sequência de funções mediante o parâmetro 290

Modo	Funktion / Maschine	Adaptador	Funções / Saídas								
			Transistores de potência →	FL	VR	M1	M2	M3	M4	M5	M6
27	Ponto preso: ISM			FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP
28	"Backlatch"			FL	KS	KB1	KB2	KL	FSPL	ML	HP
29	Função KMF: funcionamento sincronizado										
30	Ponto preso: Juki LU1521N-7 com corte de linha curta	1113557	FL	VR	FA	FSPL					HP
	Adaptador para sensor de posição integrado no volante	1113558									
31	Ponto preso: Brother	1113420	FL	VR	FA1	FA2	FW	FA1+2	ML	MST/HP	
32	Ponto cadeia: Brother	1112822	FL	STV	FA	FA	FW				
33	Motion Control: Só função de marcha										
35	Ponto preso: Bramac										
36	"Backlatch": Rimoldi PL27										
37	Union Special: máquina de costurar sacos										
41	Ponto preso: Juki LU2220N-7	1113704									

Os sinais das saídas M7...M11 dependem das regulações de parâmetros determinados, em particular do parâmetro 290.

Explicação das abreviaturas da tabela acima e do capítulo "Fluxogramas das Funções"

Saídas		Saídas	
AH	Cortador de fita	HP/FF1	Ajustamento de curso / flip-flop 1
AH1/AH2	Tesoura rápida	IMP	Impulso
BR	Corte de linha a quente	KB (1/2)	Sopro de cadeia
DR-UK	Inversão do sentido de rotação	KL	Pinça de fixação de linhas
FA	Corte de linha	KS	Aspiração de cadeia
FA1	Corte de linha pos. 1...1A	KS+KB	Aspiração + sopro de cadeia
FA1+2	Corte de linha pos. 1...2	LFA	Corte da linha de recobrimento
FA2	Corte de linha pos. 1A...2	L-STL	Lâmpada indicadora do comprimento do ponto
FA-K	Corte de linha linha curta	ML/NK	Máquina em marcha / refrigeração da agulha
FAO	Corte de linha superior	MST	Máquina parada
FA-R	Corte de linha para trás	PD≥1	Posições do pedal 1...12
FAU	Corte de linha inferior	PD≤-1	Posições do pedal -1 / -2
FA-V	Corte de linha para a frente	PD=0	Posição do pedal 0
FF2	Flip-flop 2	PD-2	Posição do pedal -2
FL	Elevação do pé calcador	RB	Soprar cadeia em sentido inverso
FL1	Elevação do pé calcador sem cadênciā	STB	Empilhar o tecido por sopro
FSPL	Supressão da tensão da linha	STS	Trancagem do ponto de cadeia no final
FW	Limpa-linhas	STV	Concentracão de ponto
FZ	Retira-linhas	VR	Remate

2 Colocação em Serviço

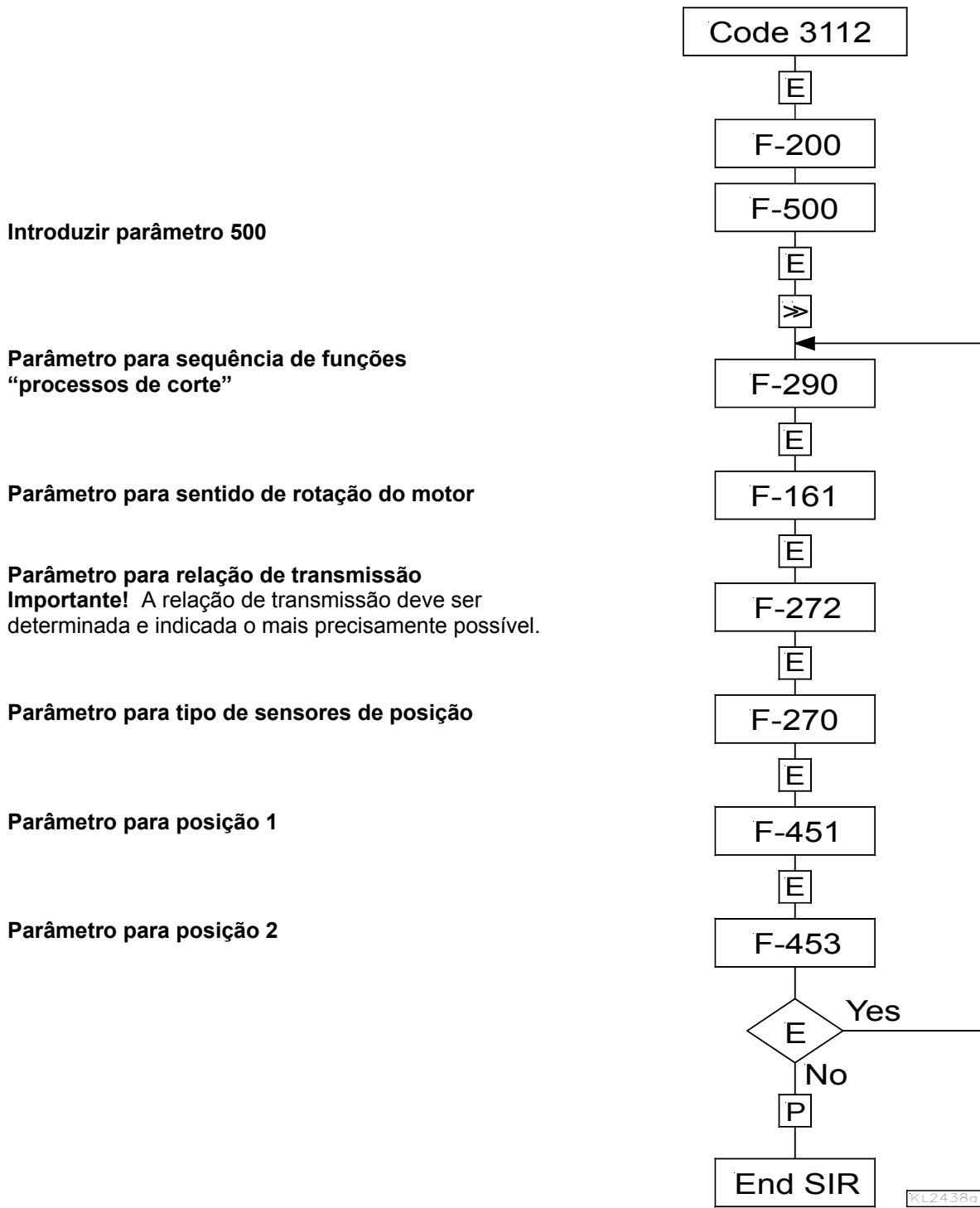
Antes de colocar em serviço é favor verificar e/ou regular:

- **A montagem correcta do motor, do posicionador e dos acessórios**
- **A selecção correcta do processo de corte mediante o parâmetro 290**
- **Se for necessário, a regulação correcta do sentido de rotação do motor mediante o parâmetro 161**
- **A selecção correcta das funções das teclas (entradas) mediante os parâmetros 240..249**
- **A regulação da transmissão entre o eixo do motor e a máquina mediante o parâmetro 272**
- **A regulação do tipo de sensores de posição mediante o parâmetro 270**
- **Se for necessário, a regulação dos graus de ângulo após a posição do sensor mediante o parâmetro 271 (possível com todas as regulações do parâmetro 270)**
- **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 dos restantes parâmetros importantes**
- **Que é efectuada a operação de coser para que os valores regulados sejam armazenados**

Para pormenores consultar as instruções de serviço!

3 Ajuda para a Regulação e Colocação através da Função de Instalação Rápida (SIR)

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



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

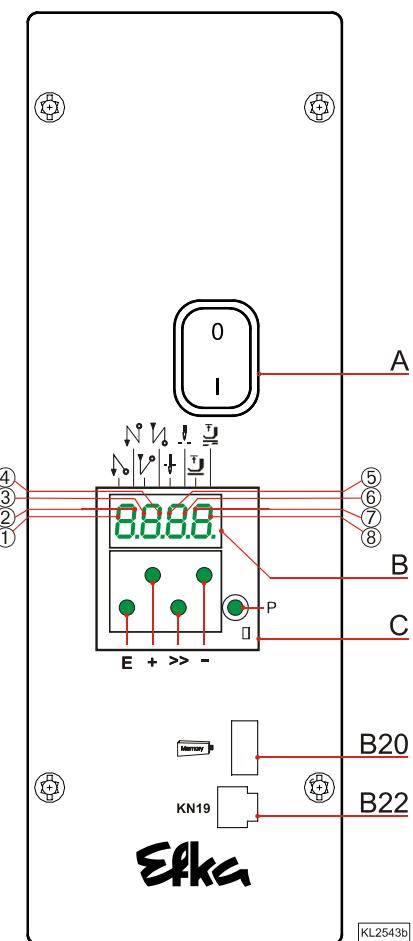
Depois de pressionar a tecla P uma vez pode ser abandonada a função e seleccionado um novo parâmetro. Depois de pressionar a tecla P duas vezes é terminada a programação e o motor está novamente pronto para iniciar o processo de costura.

Para pormenores consultar as instruções de serviço!

4 Elementos de Comando e Conexões de Ficha

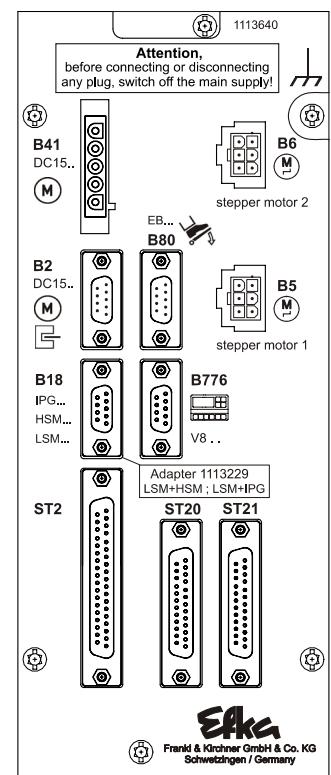
4.1 Elementos do painel frontal

A	Disjuntor
B	Display (indicador de 4 cifras de 7 segmentos)
C	Painel de comando (módulo integrado no comando)
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 de base são indicados através dos segmentos superiores verticais do indicador de 4 cifras de 7 segmentos.	
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	Interruptor de accionamento com o joelho
A	Netzschalter
B	Display (4-stellige 7-Segmentanzeige)
C	Bedienfeld (Onboard Modul)



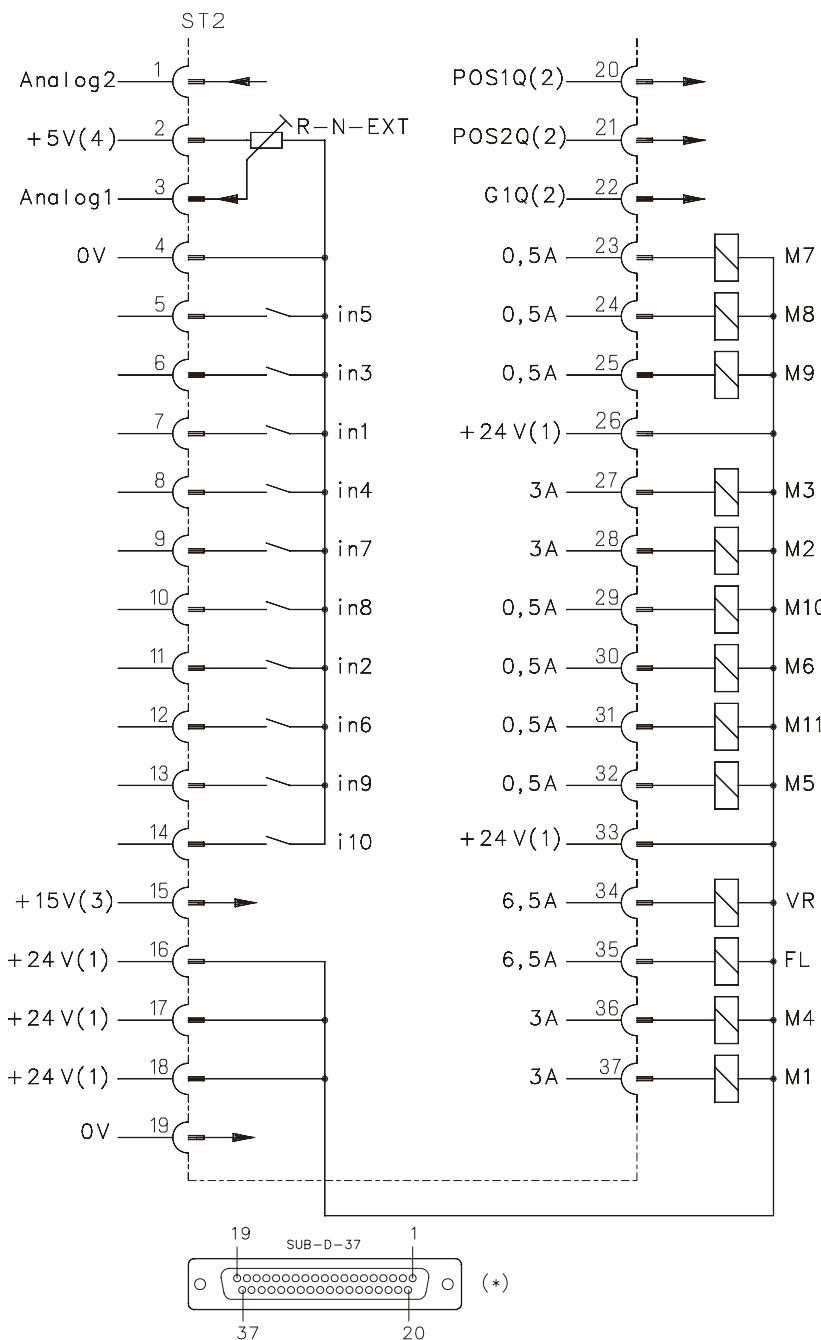
4.2 Elementos do painel traseiro

Conector de ficha	
B2	Comutador
B5	Ligação para motores de passo
B6	
B18	Módulo de fotocélula LSM002 <ul style="list-style-type: none"> - Módulo de sensor Hall HSM001 - Gerador de impulsos (encoder) IPG001 - EFKANET <i>(cabo de adaptação 1113299 no caso de ocupação múltipla)</i>
B41	Alimentação de corrente do motor
B80	Regulador de velocidade
B776	Painel de comando V810/V820
ST2	Ligação para entradas e saídas
ST20	p. ex. Ímanes, válvulas electromagnéticas, indicadores, teclas e interruptores
ST21	



4.3 Esquema de ligações

Entradas comutadas para 0V



BI1153d

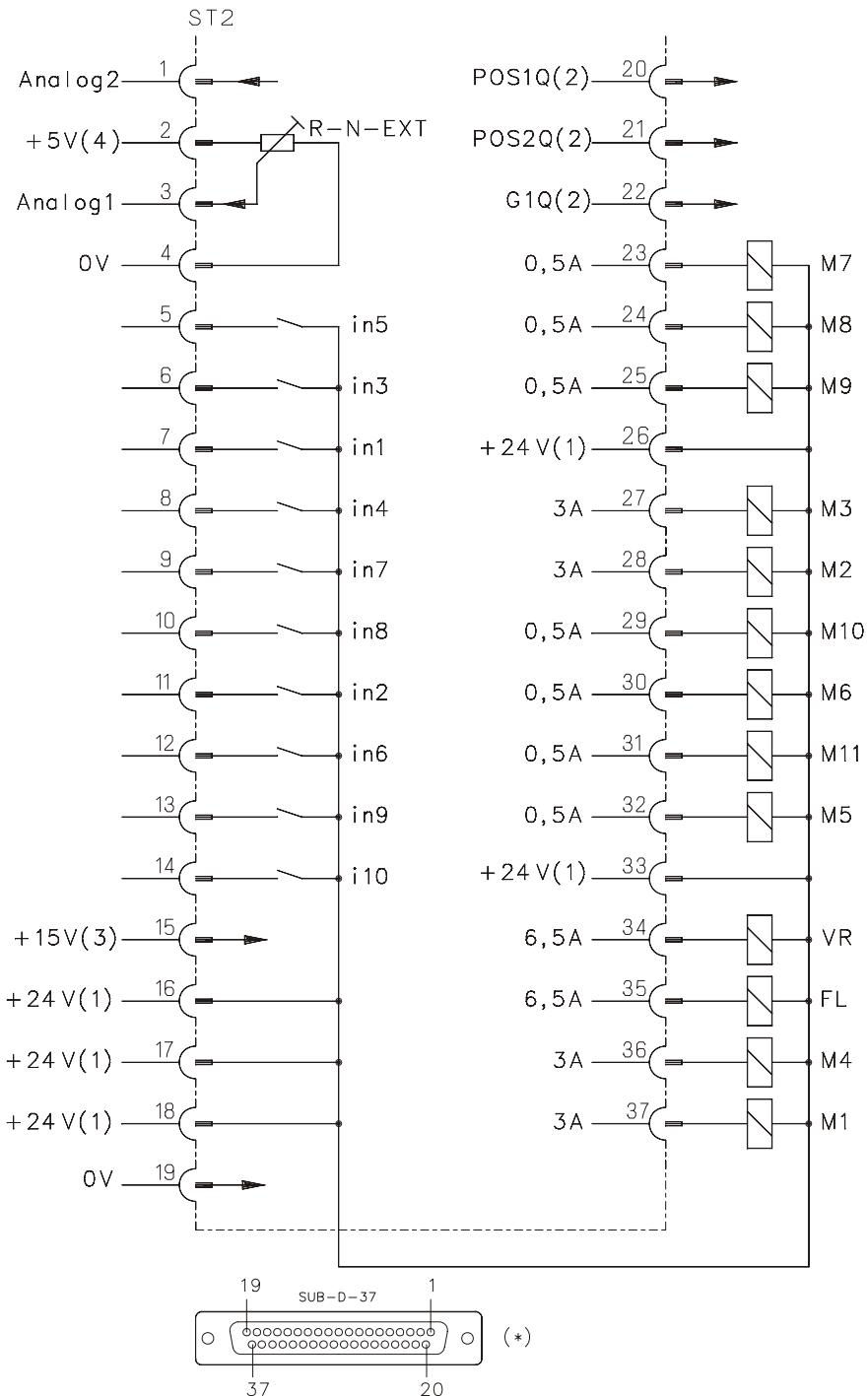


ATENÇÃO!

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

in1	Entrada 1	i10	Entrada 1	M9	Saída 9
in2	Entrada 2	M1	Saída 1	M10	Saída 10
in3	Entrada 3	M2	Saída 2	M11	Saída 11
in4	Entrada 4	M3	Saída 3	FL	Elevação do pé calcador
in5	Entrada 5	M4	Saída 4	VR	Remate
in6	Entrada 6	M5	Saída 5	POS1	Posição 1
in7	Entrada 7	M6	Saída 6	POS2	Posição 2
in8	Entrada 8	M7	Saída 7	GEN	512 impulsos do gerador
in9	Entrada 9	M8	Saída 8	R-N-EXT	Potenciómetro externo para limitação da velocidade (50kΩ)

Entradas comutadas para +24V



BI1164a

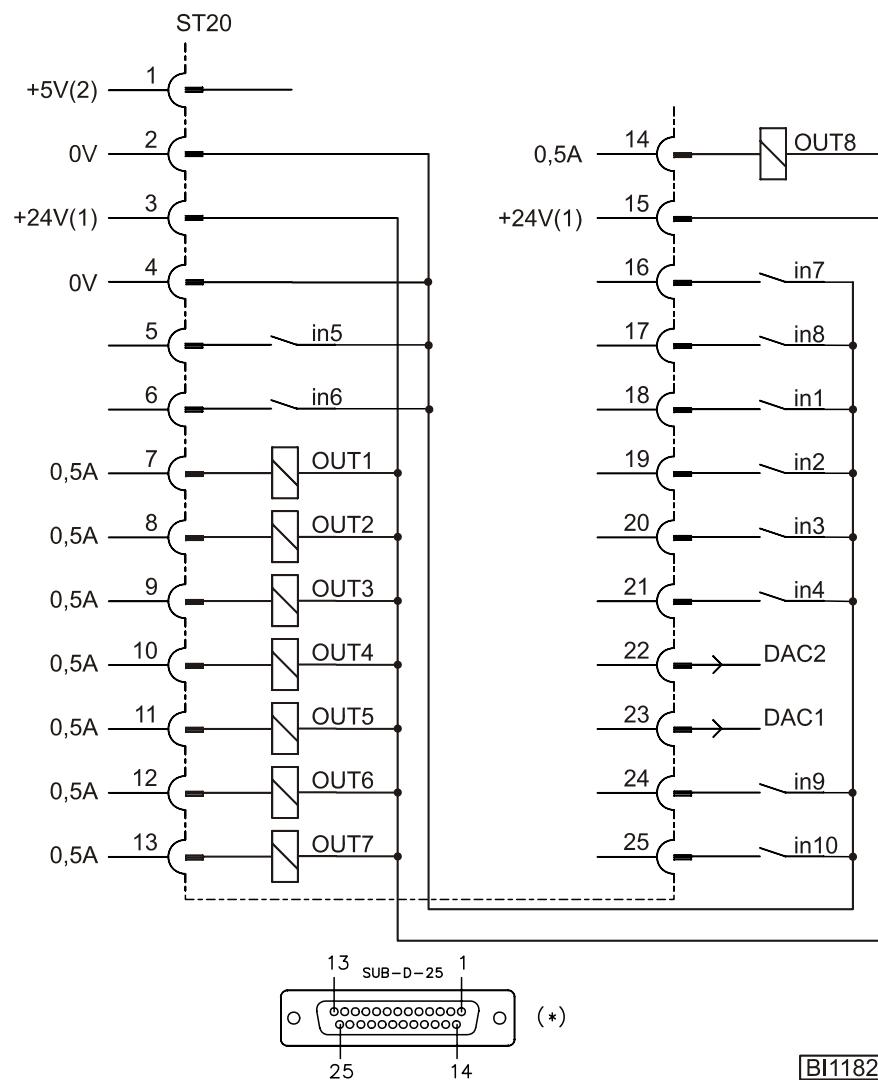


ATENÇÃO!

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

- 1) Tensão nominal +24V, tensão de marcha em ponto morto ao máx. +30V durante pouco tempo após rede ligada
- 2) Saída do transistor com coletor aberto ao máx. +40V, $I_{max} = 10mA$
- 3) Tensão nominal +15V, $I_{max} = 30mA$
- 4) Tensão nominal +5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada (no comando)/ lado de saída do cabo de ligação

Eingänge gegen 0V geschaltet



[BI1182]

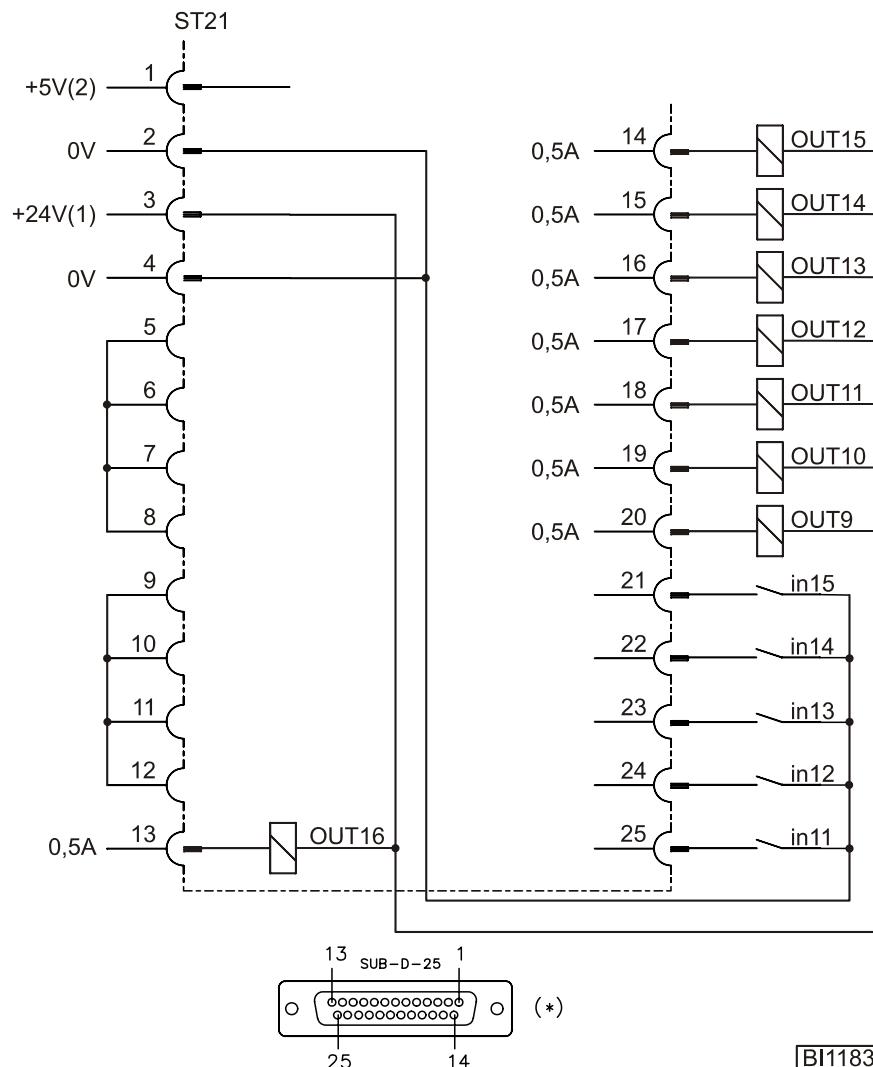


ATENÇÃO!

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

- 1) Tensão nominal +24V, tensão de marcha em ponto morto ao máx. +30V durante pouco tempo após rede ligada
- 2) Tensão nominal +5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada (no comando) / lado de saída do cabo de ligação

Eingänge gegen 0 V geschaltet

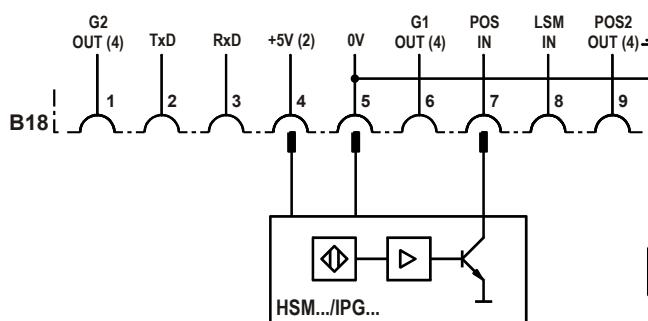


ATENÇÃO!

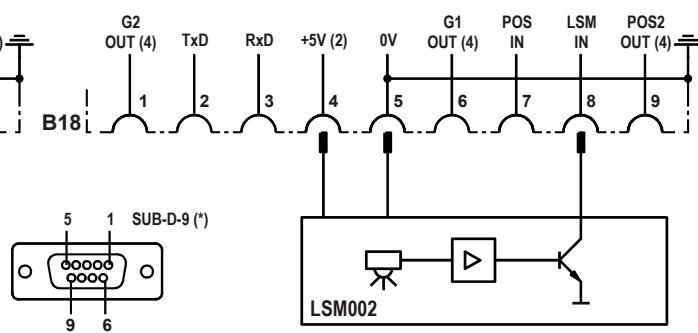
Ao ligar as saídas verificar sempre que a potência total de saída não excede 96VA em carga constante!

- 1) Tensão nominal +24V, tensão de marcha em ponto morto ao máx. +30V durante pouco tempo após rede ligada
- 2) Tensão nominal +5V, $I_{max} = 20mA$
- *) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada (no comando) / lado de saída do cabo de ligação

Ligaçāo dum módulo de sensor Hall HSM001 ou dum gerador de impulsos (encoder) IPG001



Ligaçāo dum módulo de fotocélula LSM002

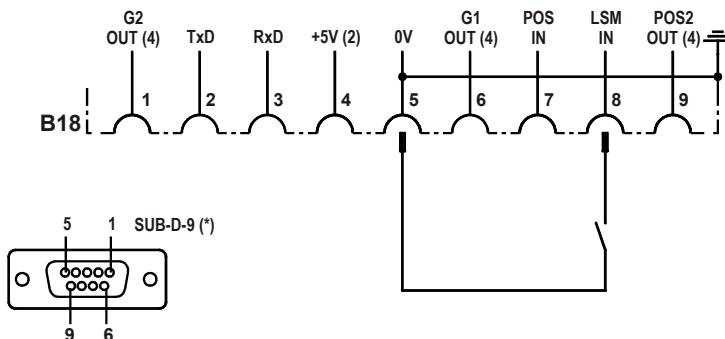


BI1174a

Cabo de adaptação 1113229 no caso de ocupação múltipla da tomada B18

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 dum 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 (encoder)

Tendo seleccionado os valores >0 no parāmetro 239, pode ser utilizada uma tecla na entrada da tomada B18/8.



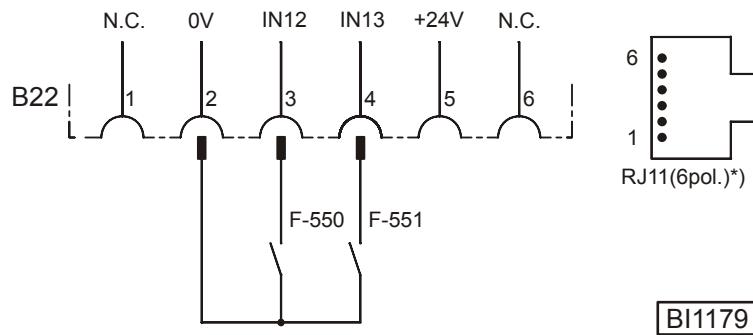
BI1159a

Para aparelhos externos existe na tomada B18/4 uma tensão de alimentação de +5V. Esta pode ser alterada para +15V mediante o parāmetro 362.

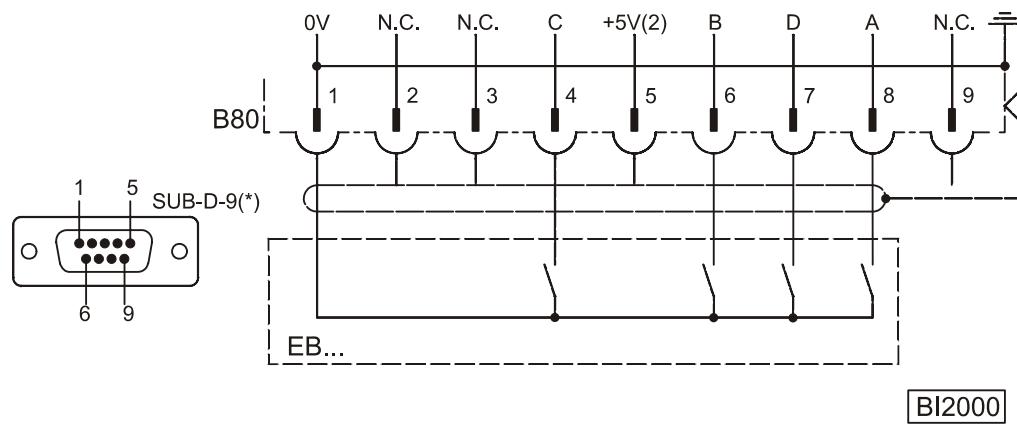
2) Tensão nominal +5V, I_{max} 100mA (comutável para +5V, 100mA)

4) Saída do nível lógico +5V, I_{max} 10mA

*) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada (no comando) / lado de saída do cabo de ligação

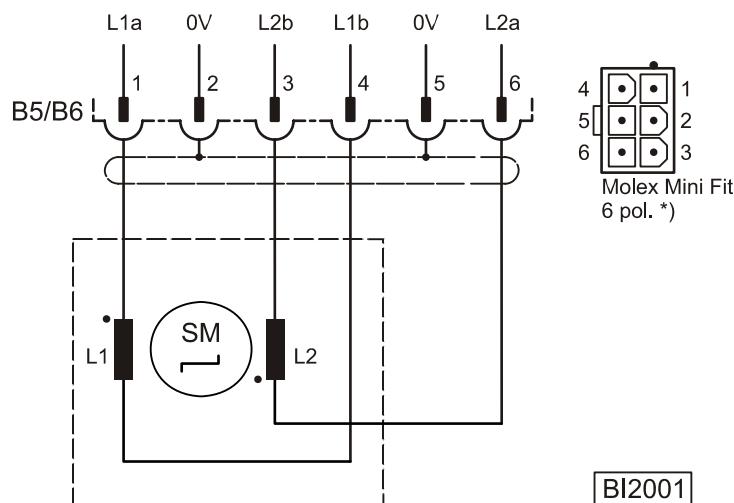


IN11	Entrada 11, função programável mediante parâmetro 550	IN12	Entrada 12, função programável mediante parâmetro 551
------	---	------	---



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

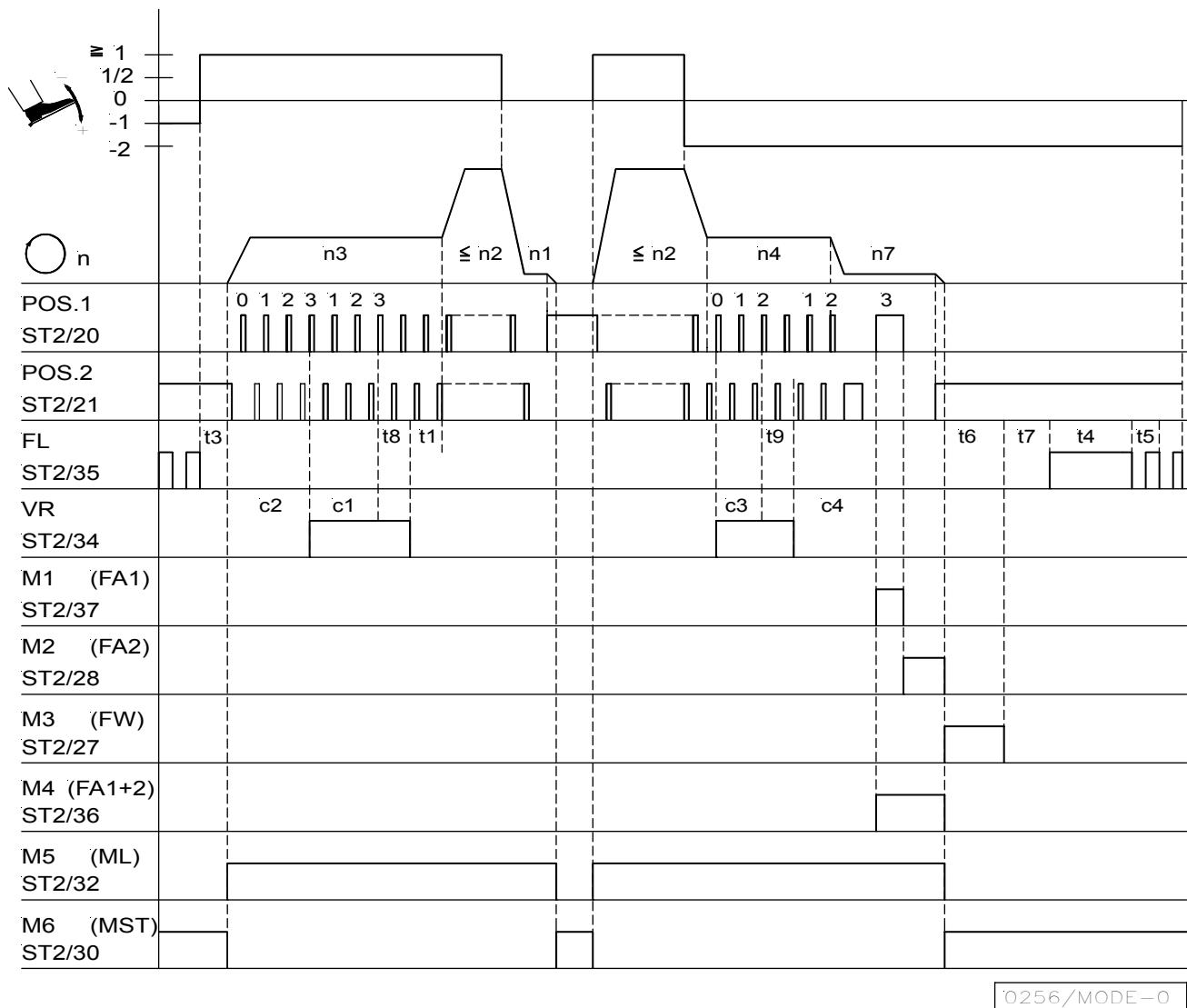


2) Tensão nominal +5V, $I_{max} = 20mA$

*) Perspectiva: Lado de encaixe da tomada (no comando) / lado de saída do cabo de ligação

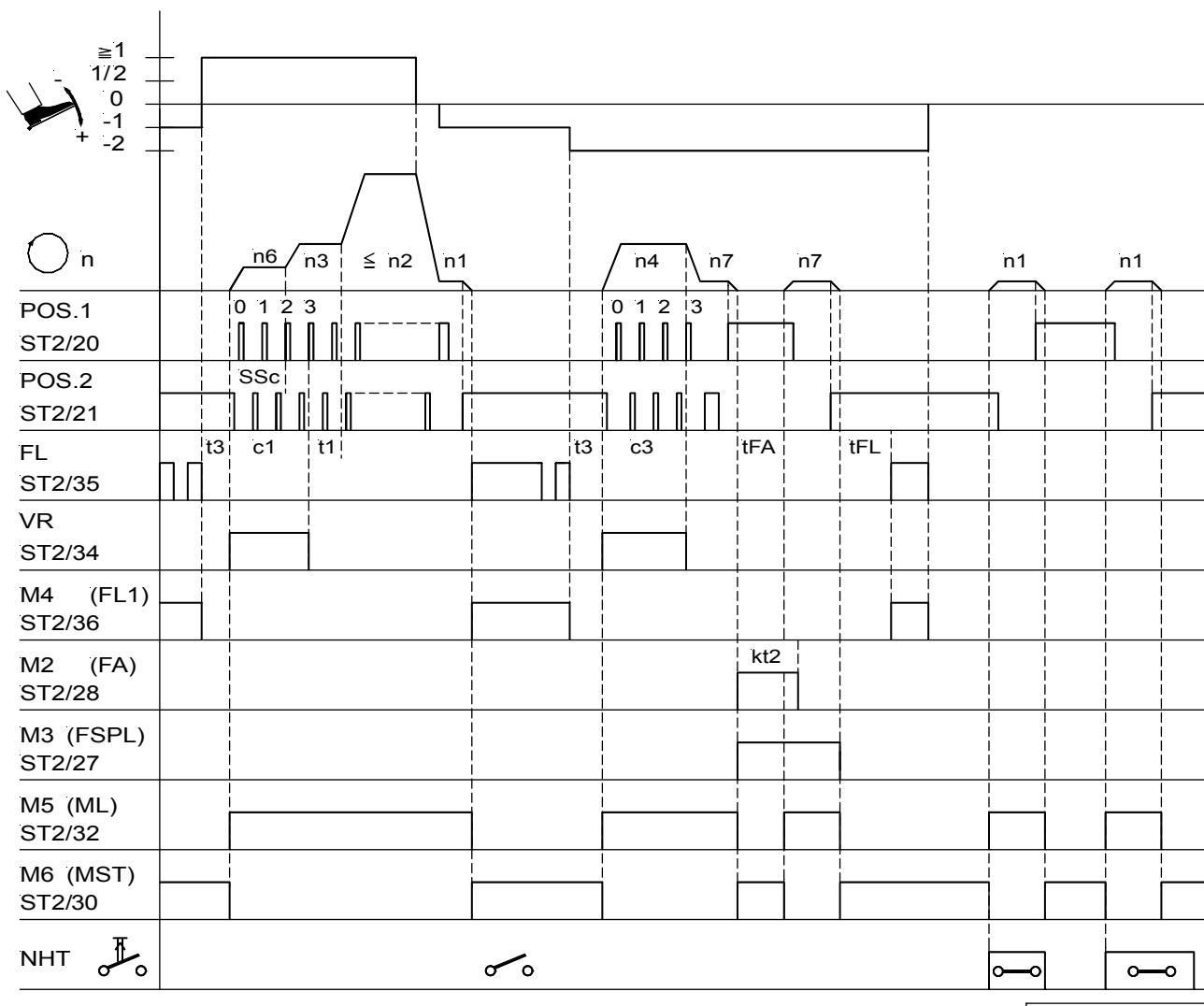
5 Fluxogramas das Funções

Modo 0 e/ou 27 (ponto preso)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 0 Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos Remate final duplo com correcção do esquema de pontos	ligada 290 = 0/27	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			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
t8	Correcção do esquema de pontos do remate inicial	150			
t9	Correcção do esquema de pontos do remate final	151			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			

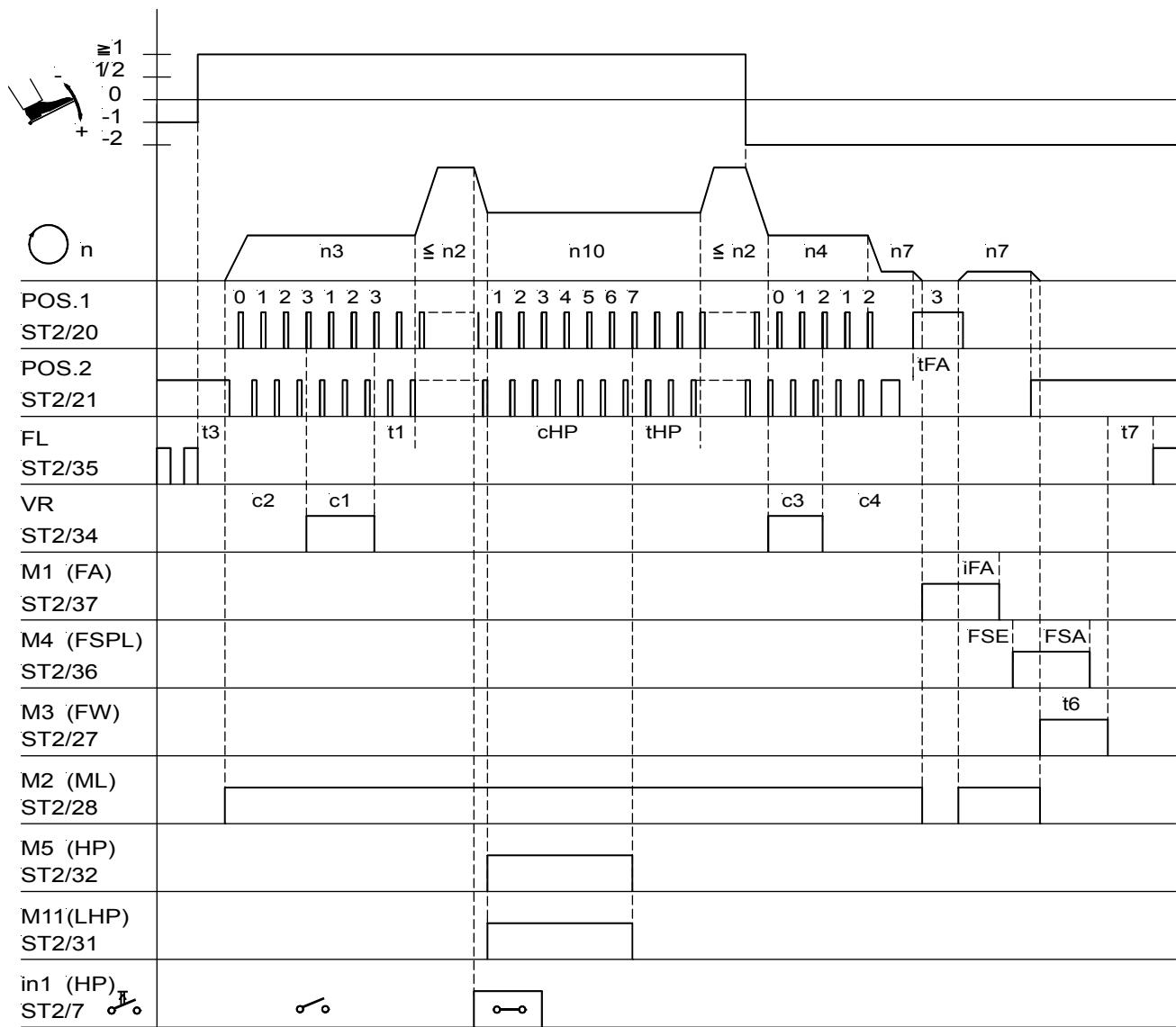
Modo 2 (ponto preso)



0256/MODE-2

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm SSt	Modo 2 Arranque suave Remate inicial simples Remate final simples	290 = 2 134 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade do remate inicial Velocidade do remate final Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	ligada ligada	110 111 112 113 115 116		
c1 c3 SSc t1 t3 tFL tFA kt2	Pontos do remate inicial para trás Pontos do remate final para trás Pontos do arranque suave Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado Atraso de activação da elevação do pé calcador Tempo de paragem do corte de linha Tempo de activação do corte de linha	001 002 100 200 202 211 253 283			

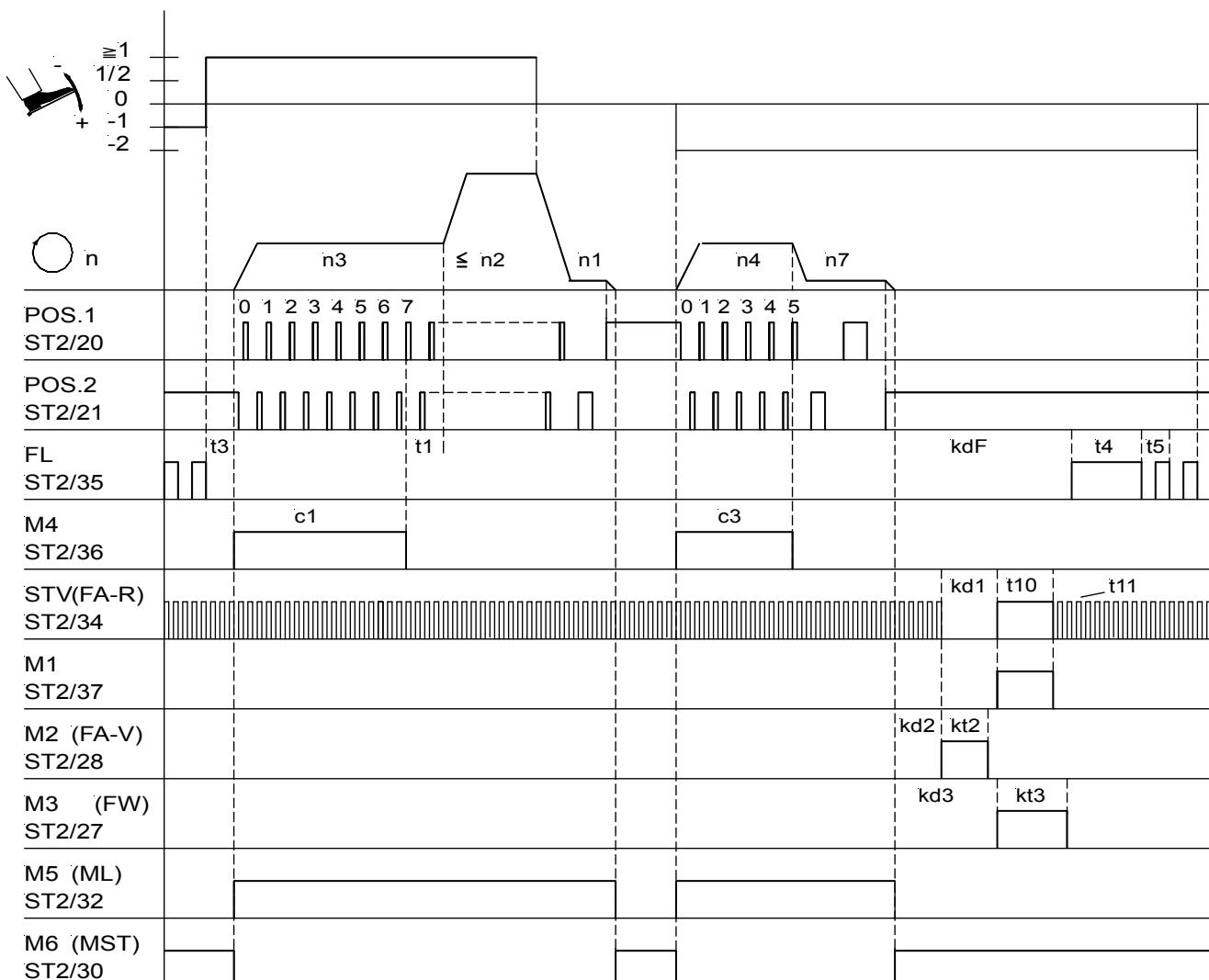
Modo 3 ou modo 26 (ponto preso)



0256/MODE-3

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 3 ou modo 26	290 = 3/26			
hP	Remate inicial duplo Remate final duplo Ajustamento do curso	ligada ligada 137 = 1	Tecla S2 Tecla S3	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			
n10	Velocidade do ajustamento do curso	117			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
tHP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152			
cHP	Contagem de pontos do ajustamento de curso	185			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Tempo de activação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

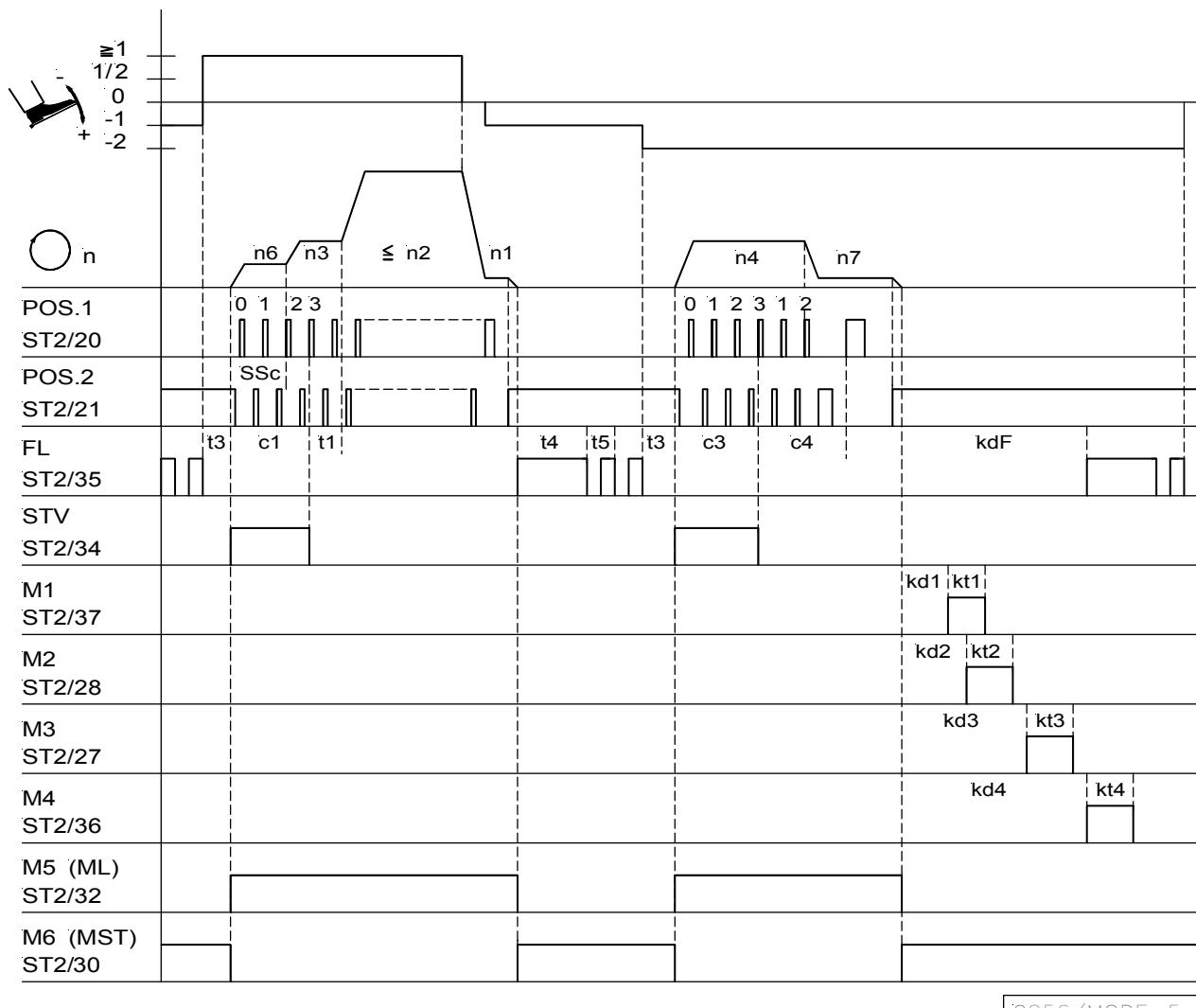
Modo 4 (ponto cadeia)



0256/MODE-4

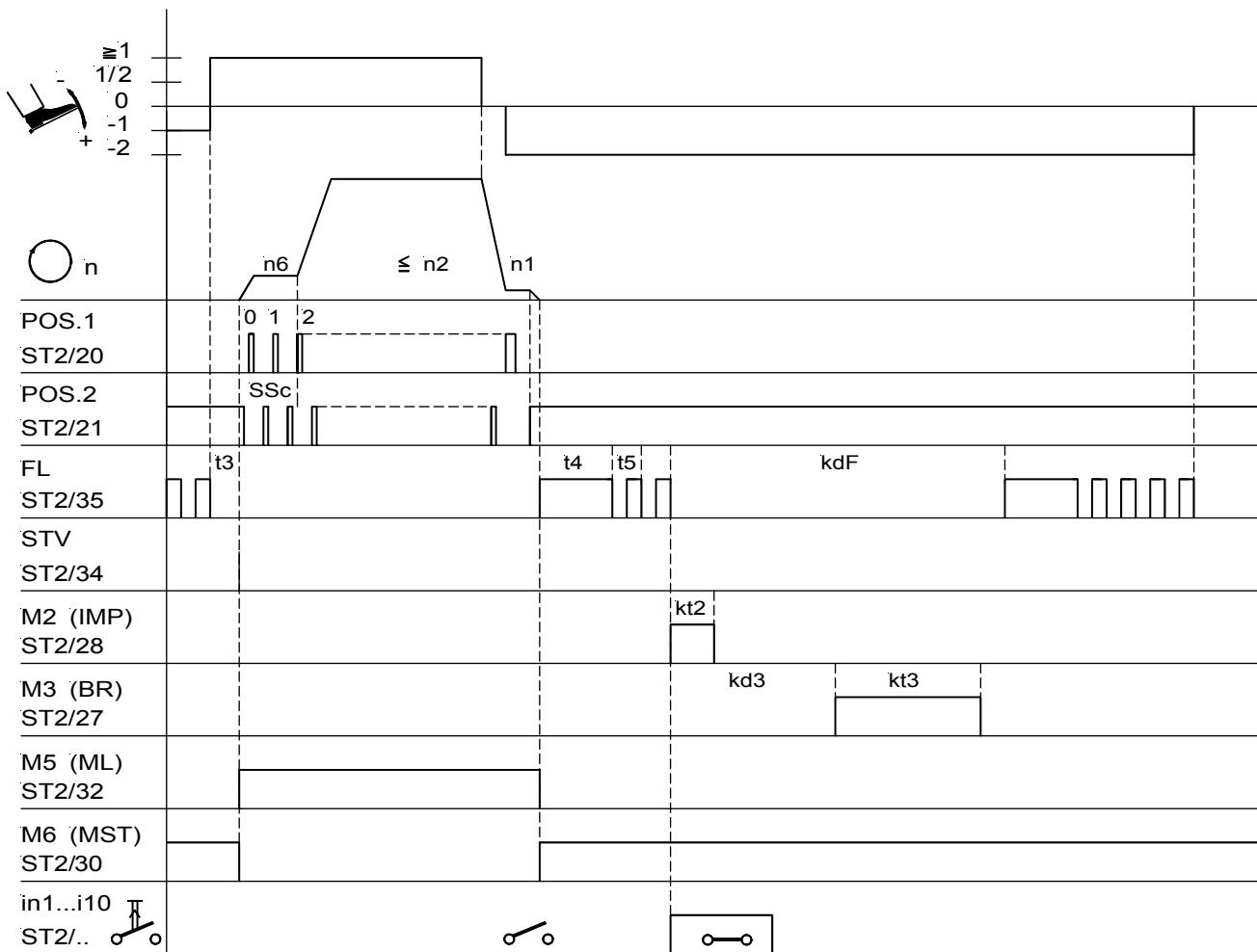
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 4 Concentração de ponto inicial Concentração de ponto final	ligada ligada	290 = 4	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2 Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da concentração de ponto inicial	112			
n4	Velocidade da concentração de ponto final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n12	Velocidade automática	118			
c1	Contagem de pontos da concentração de ponto inicial	001			
c3	Contagem de pontos da concentração de ponto final	002			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202			
t10	Accionamento pleno do corte de linha para trás	212			
t11	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	213			
kd1	Tempo de retardamento do corte de linha para trás	280			
kt1	Tempo de activação do corte de linha para trás	281			
kd2	Tempo de retardamento do corte de linha para a frente M2	282			
kt2	Tempo de activação do corte de linha para a frente M2	283			
kd3	Tempo de retardamento do limpa-linhas M3	284			
kt3	Tempo de activação do limpa-linhas M3	285			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

Modo 5 (ponto cadeia)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm SSt	Modo 5 Arranque suave Concentração de ponto inicial Concentração de ponto final	290 = 5 134 = 1 ligada ligada	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n6 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade da concentração de ponto inicial Velocidade da concentração de ponto final Velocidade do arranque suave Velocidade da operação de corte	110 111 112 113 115 116			
c1 c3 c4 SSc t1 t3 t4 t5 kdF kd1-kd4 kt1-kt4	Contagem de pontos da concentração de ponto inicial Contagem de pontos da concentração de ponto final Contagem de pontos no final da costura sem regulador de ponto Pontos do arranque suave Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado Accionamento pleno da elevação do pé calcador Cadência da elevação do pé calcador Atraso de activação da elevação do pé calcador Tempos de retardamento para as saídas M1...M4 Tempos de activação para as saídas M1...M4	001 002 003 100 200 202 203 204 288 280/2/4/6 281/3/5/7			

Modo 5 (ponto cadeia) Union Special, máquina de costurar sacos



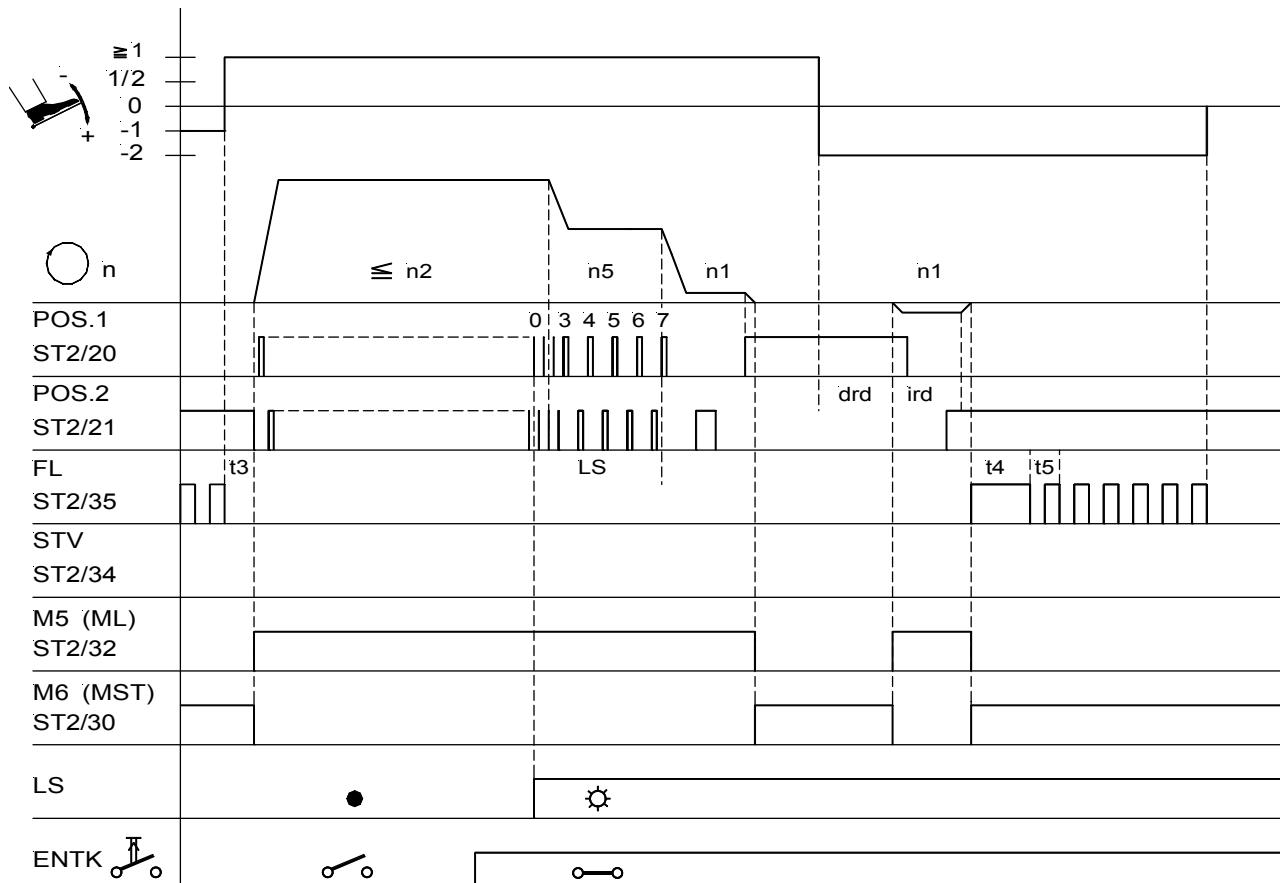
0256/MODE-5a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 5	290 = 5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
SAk	Corte de linha a quente (M3) através do interruptor de accionamento com o joelho e elevação do pé calcador através do pedal	198 = 1			
in1...i10	Função "corte de linha a quente (M3)" através do interruptor de accionamento com o joelho	2.. = 42			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadêncio da elevação do pé calcador	204			
kd2	Tempo de retardamento para a saída M2	282 = 0			
kt2	Tempo de activação para a saída M2	283 = 50ms			
kd3	Tempo de retardamento para a saída M3	284 = 1500ms			
kt3	Tempo de activação para a saída M3	285 = 1400ms			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288 = 2550ms			

Regulações através do parâmetro 198:

- 198 = 0 Os sinais "corte de linha a quente" e "elevação do pé calcador" são activados através do pedal.
 198 = 1 O sinal "corte de linha a quente" é activado através do interruptor de accionamento com o joelho e "elevação do pé calcador" através do pedal.
 198 = 2 O sinal "corte de linha a quente" é activado através do pedal e "elevação do pé calcador" através do interruptor de accionamento com o joelho.

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

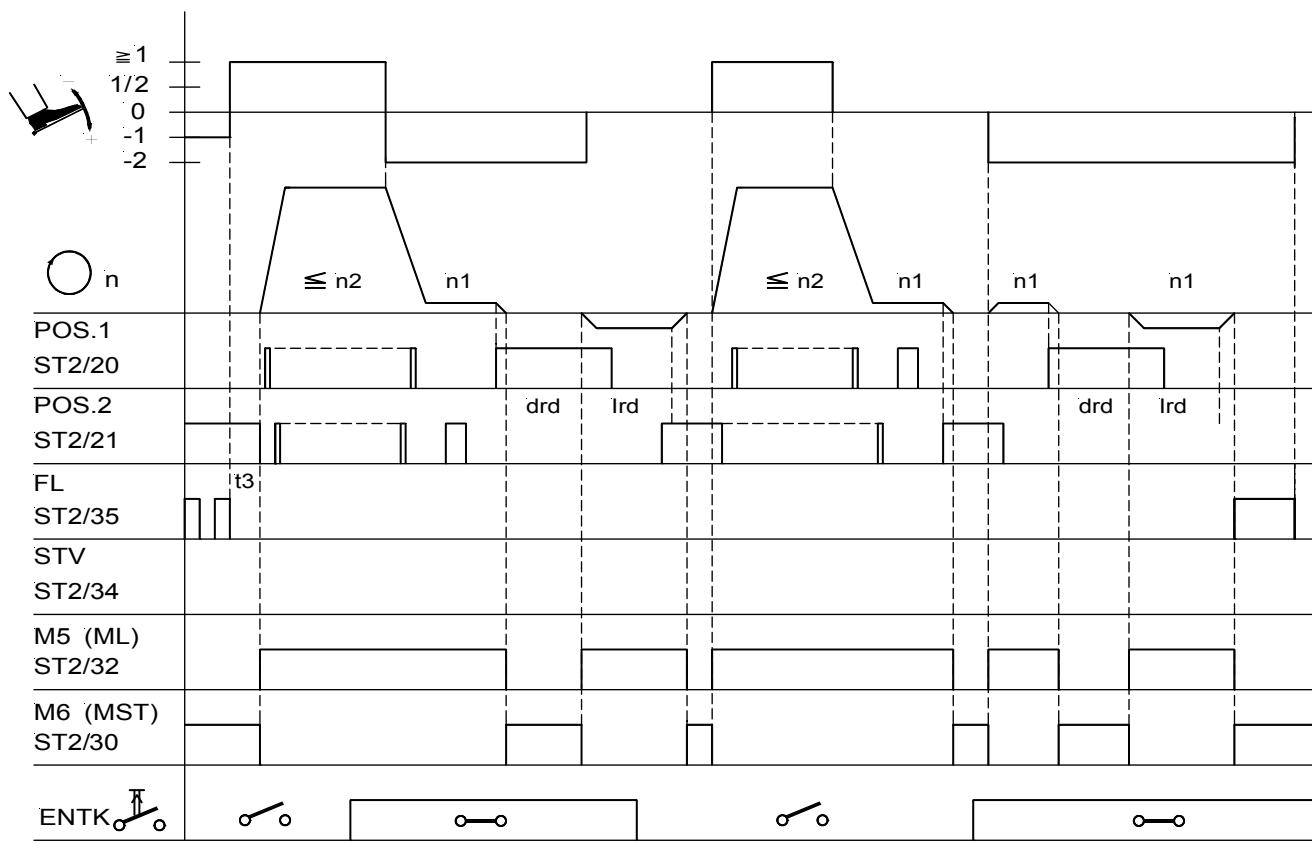


'0256/ENTK-1

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm drE FrD	Modo 5 Sentido de rotação do motor Inversão de rotação Posição de base 2 Concentração de ponto final e corte de linha *) Fotocélula	$\leq n_2$ à direita ligada ligada	290 = 5 161 = 0 182 = 1 009 = 1 190 = 2 246 = 6 247 = 10 2..	Tecla S5 Tecla 4	Tecla 7
LS mEk in7 in8 in..	Liberter da cadeia automático com fotocélula Bloqueio de marcha activo com contacto aberto Velocidade automática n12 sem pedal Atribuir a função “libertar da cadeia” a uma entrada				
n1 n2 n5	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	110 111 114			
LS ird drd t3 t4 t5 tGn dGF kdF	Pontos de compensação da fotocélula Número de passos de rotação para trás Atraso de activação da inversão de rotação Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado Accionamento pleno da elevação do pé calcador Cadênciia da elevação do pé calcador Tempo de repouso da grelha de velocidade Grelha de velocidade 2 Atraso de activação da elevação do pé calcador	004 180 181 202 203 204 222 224 = 1 288			

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

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

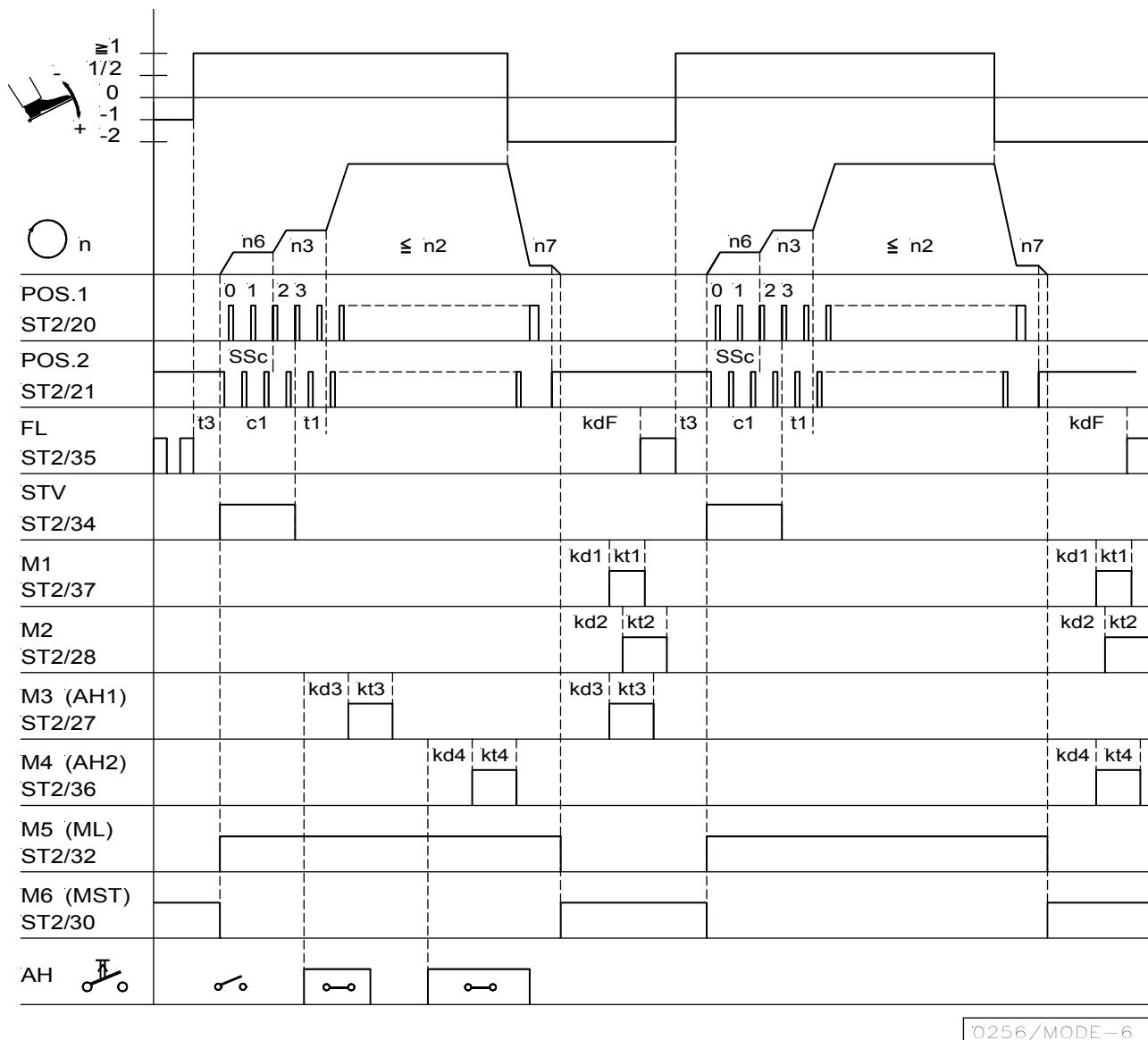


0256/ENTK-2

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm drE Frd	Modo 5 Sentido de rotação do motor Inversão de rotação Posição de base 2 Concentração de ponto final e corte de linha *	à direita ligada ligada	290 = 5 161 = 0 182 = 1	Tecla S5	Tecla 4
in7 in8 in..	Bloqueio de marcha activo com contacto aberto Velocidade automática n12 sem pedal Atribuir a função “libertar da cadeia” a uma entrada		246 = 6 247 = 10 2..		
n1 n2	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima		110 111		
ird drd t3 t4 t5 tGn dGF	Número de passos de rotação para trás Atraso de activação da inversão de rotação Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado Accionamento pleno da elevação do pé calcador Cadência da elevação do pé calcador Tempo de repouso da grelha de velocidade Grelha de velocidade 2		180 181 202 203 204 222 224 = 1		

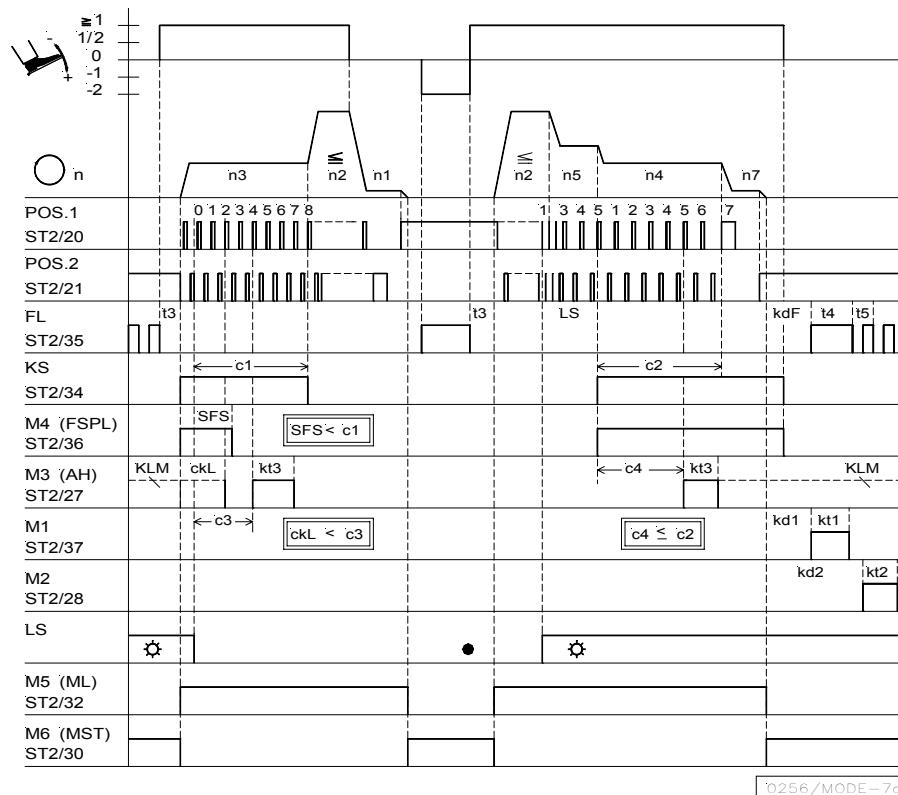
As funções “concentração de ponto” e “corte de linha” são suprimidos no processo de libertar da cadeia.

Modo 6 (ponto cadeia com tesoura rápida) parâmetro 232 = 1



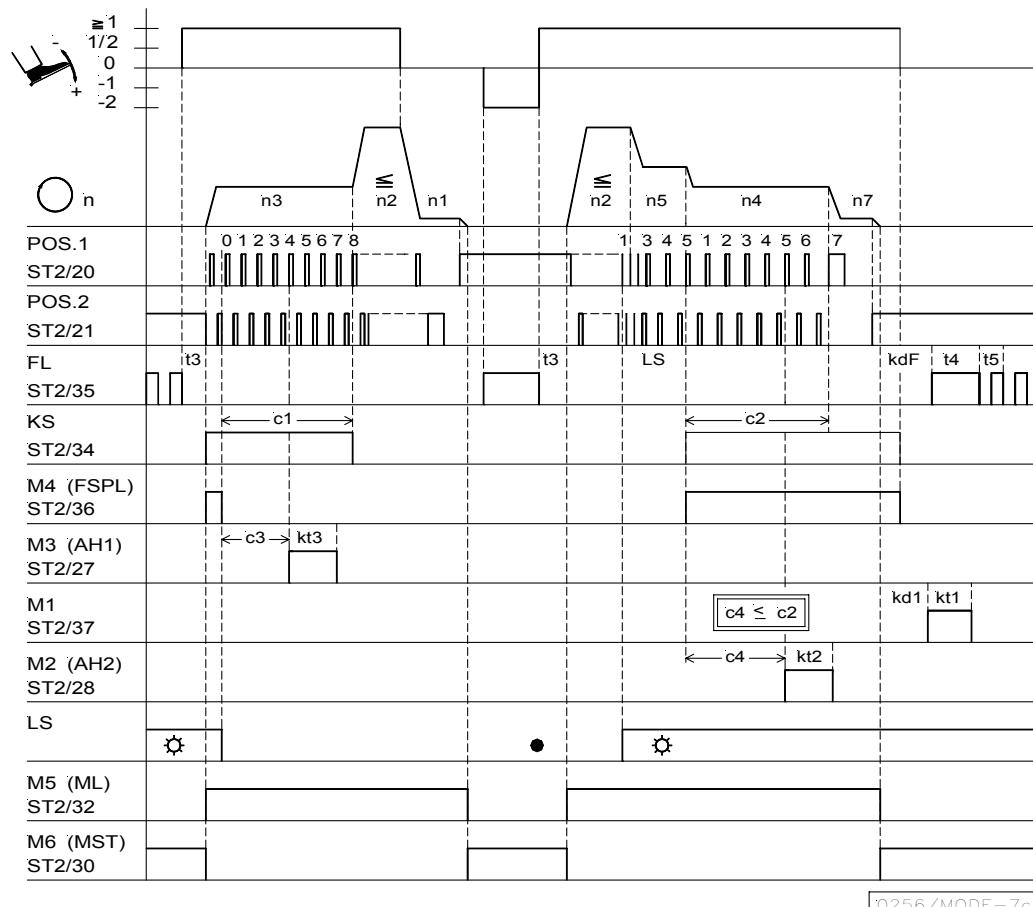
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
USS	Concentração de ponto inicial Ponto cadeia com tesoura rápida M3/M4	ligada 232 = 1	Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da concentração de ponto inicial	112			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem de pontos da concentração de ponto inicial	001			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
kd1/kd2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tempos de retardamento para as saídas M3/M4 (AH1/AH2)	284/286			
kt3/kt4	Tempos de activação para as saídas M3/M4 (AH1/AH2)	285/287			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 0 (cortador de fita) / parâmetro 018 = 0 (fim de costura com paragem)



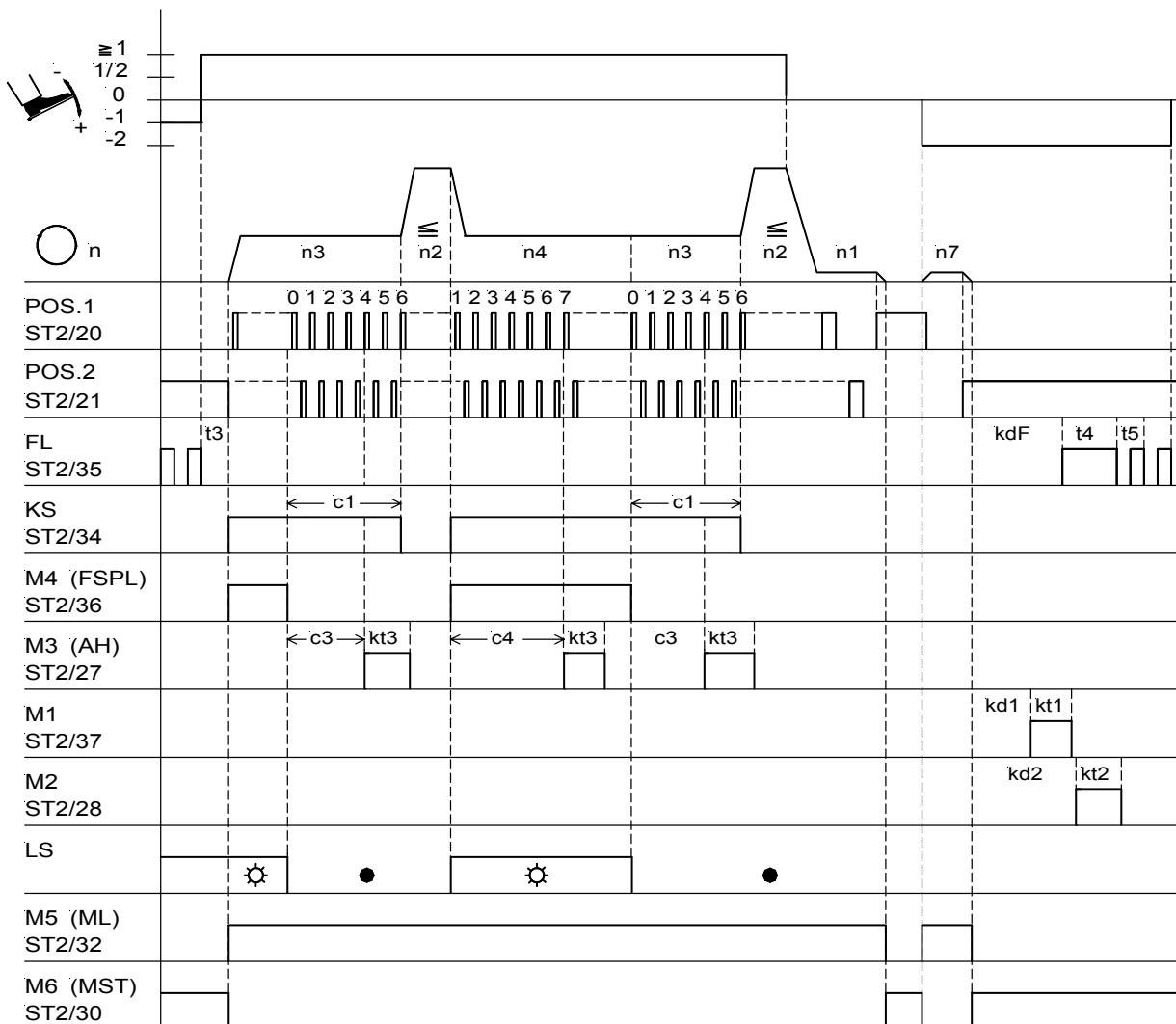
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7 Contagens c1, c2, c3 e c4 Elevação do pé calcador no final da costura	ligada ligada	290 = 7	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3
LS	Fotocélula		009 = 1		
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem		018 = 0		
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada		019 = 2		
kLm	Pinça LIGADA no final da costura		020 = 1		
SPO	Aspiração de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0		022 = 1		
tFS	Começo da supressão da tensão da linha no início da costura		025 = 0		
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara		132 = 0		
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3		143 = 0		
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4		144 = 0		
mhE	Final da costura depois da contagem c2		191 = 1		
PLS	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula		192 = 0		
kSL	Aspiração de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula		193 = 0		
USS	Função "cortador de fita"		232 = 0		
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c2	Contagem final para aspiração de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para aspiração de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ckL	Pontos para pinça no início da costura	021			
SFS	Pontos de fotocélula escura até ao fim da supressão da tensão da linha (M4)	157			
kd1/kd2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	281/283			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	285			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 1 (tesoura rápida) / parâmetro 018 = 0 (fim de costura com paragem)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7 Contagens c1, c2, c3 e c4 Elevação do pé calcador no final da costura	ligada ligada	290 = 7	Tecla S2/3 Tecla S4	Tecla 1/2 Tecla 3
LS	Fotocélula		009 = 1		
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem		018 = 0		
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada		019 = 2		
kLm	Pinça DESLIGADA no final da costura		020 = 0		
SPO	Aspiração de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0		022 = 1		
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara		132 = 0		
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3		143 = 0		
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4		144 = 0		
mhE	Final da costura depois da contagem c2		191 = 1		
PLS	Velocidade n5 depois da detecção do tecido por fotocélula		192 = 0		
kSL	Aspiração de cadeia LIGADA depois dos pontos de compensação da fotocélula		193 = 0		
USS	Função "tesoura rápida"		232 = 1		
n1	Velocidade de posicionamento		110		
n2	Velocidade máxima		111		
n3	Velocidade da contagem inicial		112		
n4	Velocidade da contagem final		113		
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula		114		
n7	Velocidade da operação de corte		116		
c2	Contagem final para aspiração de cadeia		000		
c1	Contagem inicial para aspiração de cadeia		001		
c3	Contagem inicial para cortador de fita		002		
c4	Contagem final para cortador de fita		003		
LS	Pontos de compensação da fotocélula		004		
kd1	Tempo de retardamento para a saída M1		280		
kd2	Tempo de retardamento para a saída M2		282 = 0		
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2		281/283		
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita		285		
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador		288		

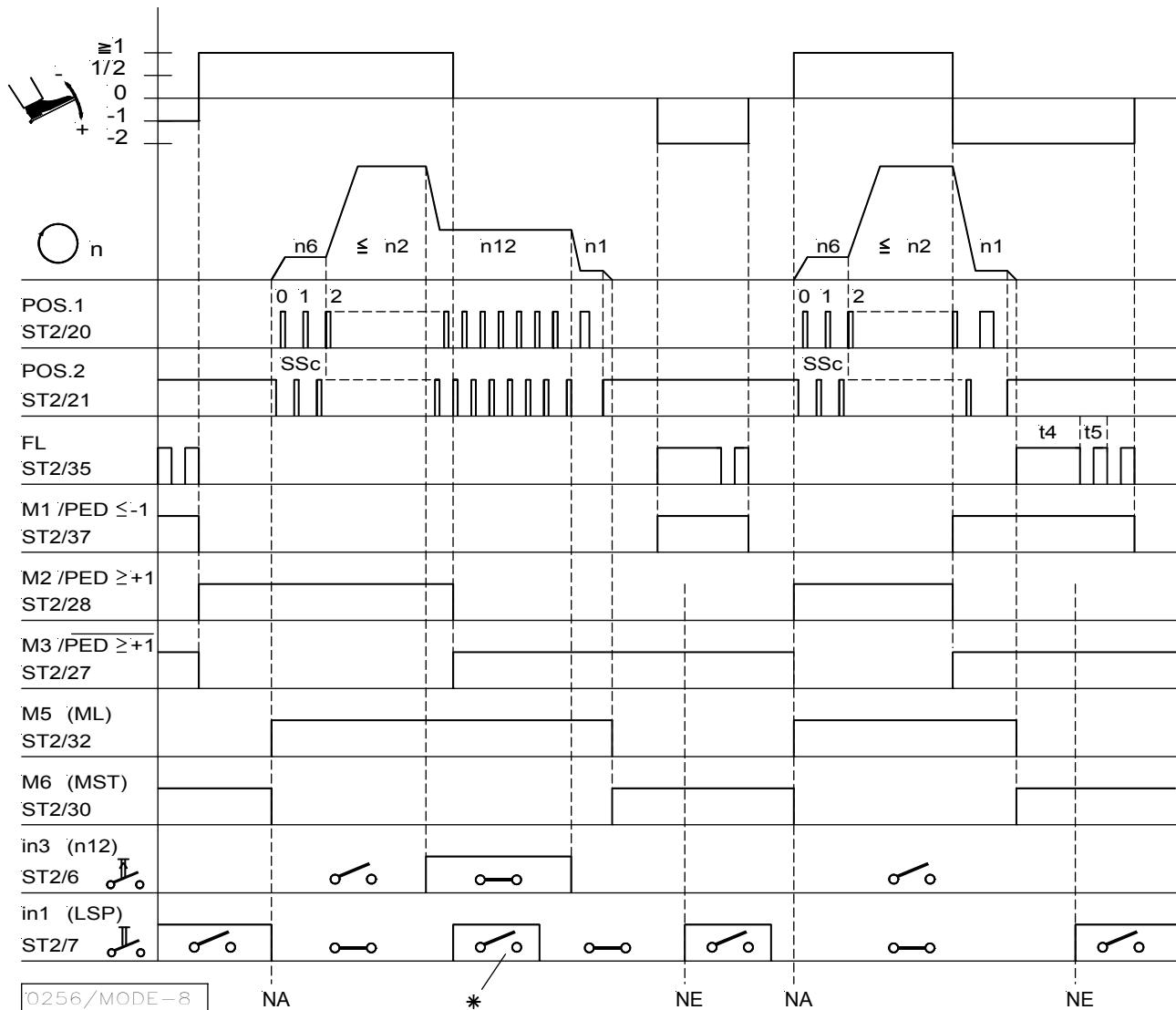
Modo 7 (corta e cose) parâmetro 232 = 0 (cortador de fita) / parâmetro 018 = 1 (fim de costura sem paragem)



0256/MODE-7b

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
LS	Contagens c1, c2, c3 e c4				
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004 = 0			
UoS	Fotocélula	009 = 1			
-Pd	Decurso do modo corta e cose sem paragem no final da costura	018 = 1			
SPO	Função “pedal na posição –1/-2” activada na costura	019 = 3			
	Aspiração de cadeia no final da costura até o pedal estar na posição 0	022 = 1			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	143 = 1			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	144 = 1			
USS	Função “cortador de fita”	232 = 0			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem inicial para aspiração de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
kd1/kt2	Tempos de retardamento para as saídas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Tempos de activação para as saídas M1/M2	281/283			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	285			
kdF	Atraso de activação da elevação do pé calcador	288			

Modo 8 (“backlatch” Pegasus)



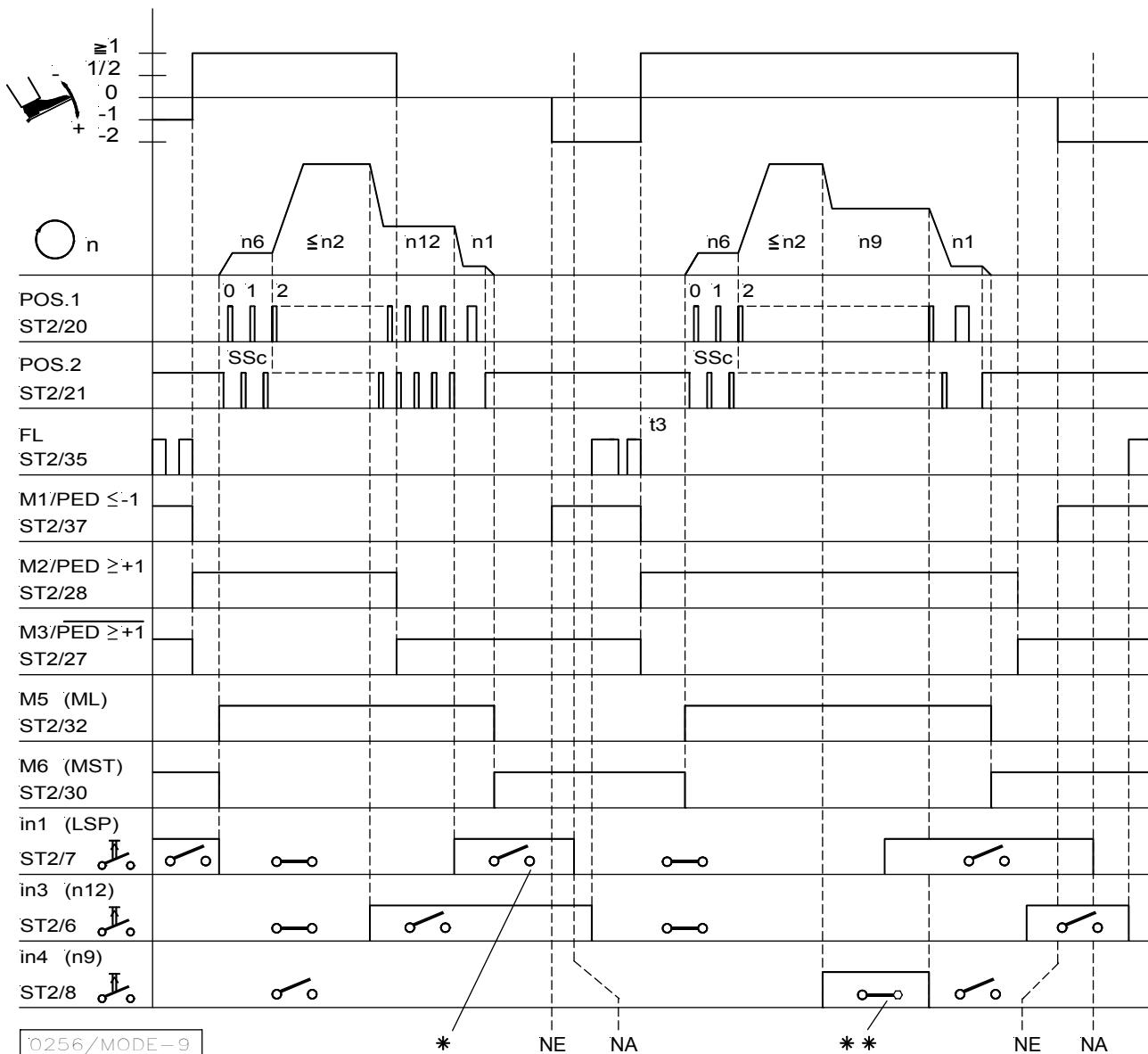
Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8			
SSt	Posição de base 2	134 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
in1	Arranque suave	240 = 6			
in3	Bloqueio de marcha activado com interruptor aberto	242 = 10			
	n-Auto com interruptor fechado				
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n6	Velocidade do arranque suave	115			
n12	Velocidade automática	118			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadência da elevação do pé calcador	204			

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

NA Início da costura

NE Fim de costura

Modo 9 ("backlatch" Yamato)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
SSt	Posição de base 2	134 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
in1	Arranque suave	240 = 6			
in3	Bloqueio de marcha activado com interruptor aberto	242 = 10			
PGm	Velocidade automática com interruptor aberto (a função da entrada 3 é invertida no modo 9)	270 = 1			
n1	Regulação de um sensor externo à posição 2 (Um sensor deve ser ligado!)				
n2	Velocidade de posicionamento	110			
n6	Velocidade máxima	111			
n12	Velocidade do arranque suave	115			
	Velocidade automática	118			
SSc	Pontos do arranque suave	100			
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			

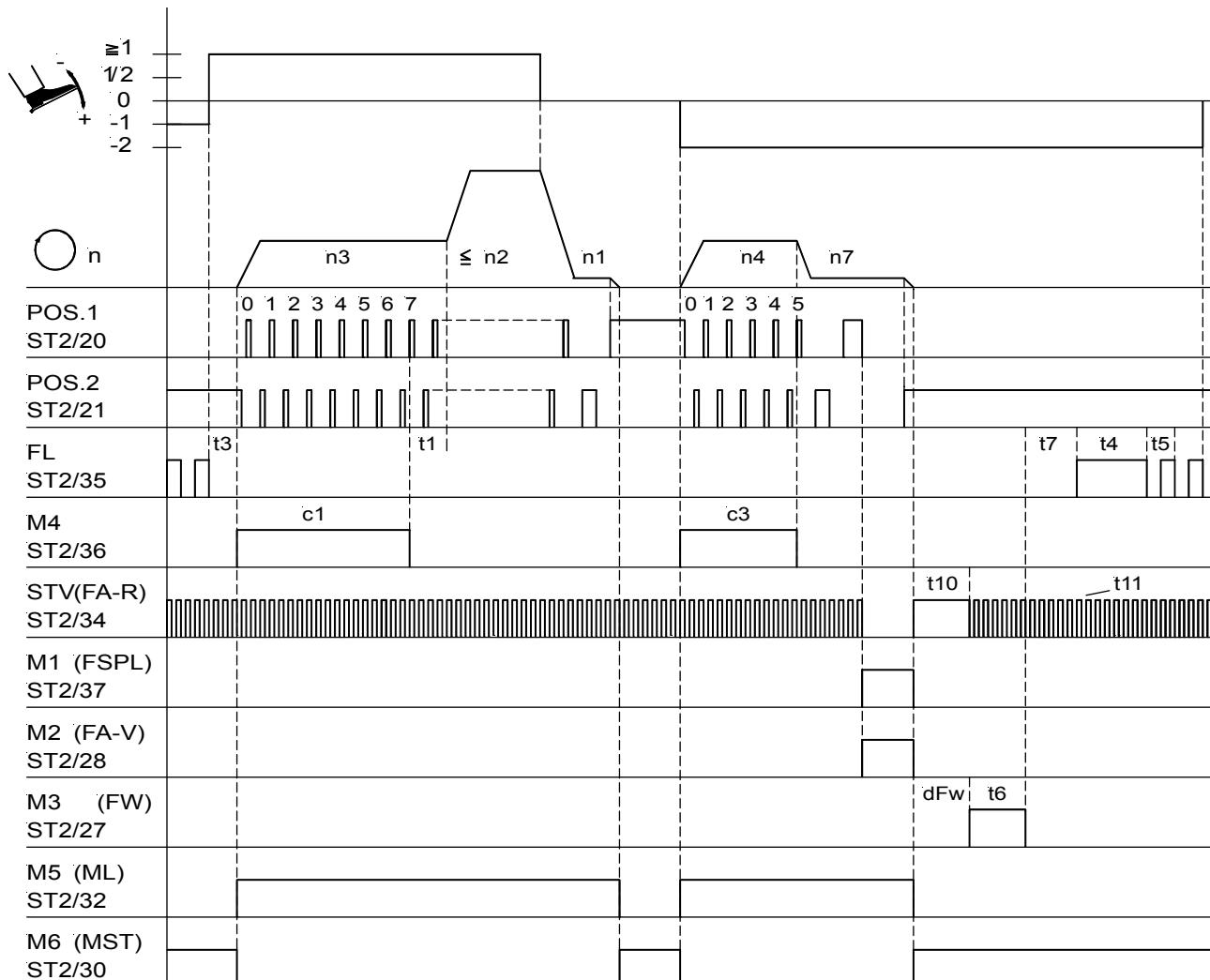
*) O bloqueio de marcha não tem qualquer efeito enquanto a velocidade automática estiver activada!

**) A velocidade automática n9 tem prioridade sobre o bloqueio de marcha!

NA Início da costura

NE Fim de costura

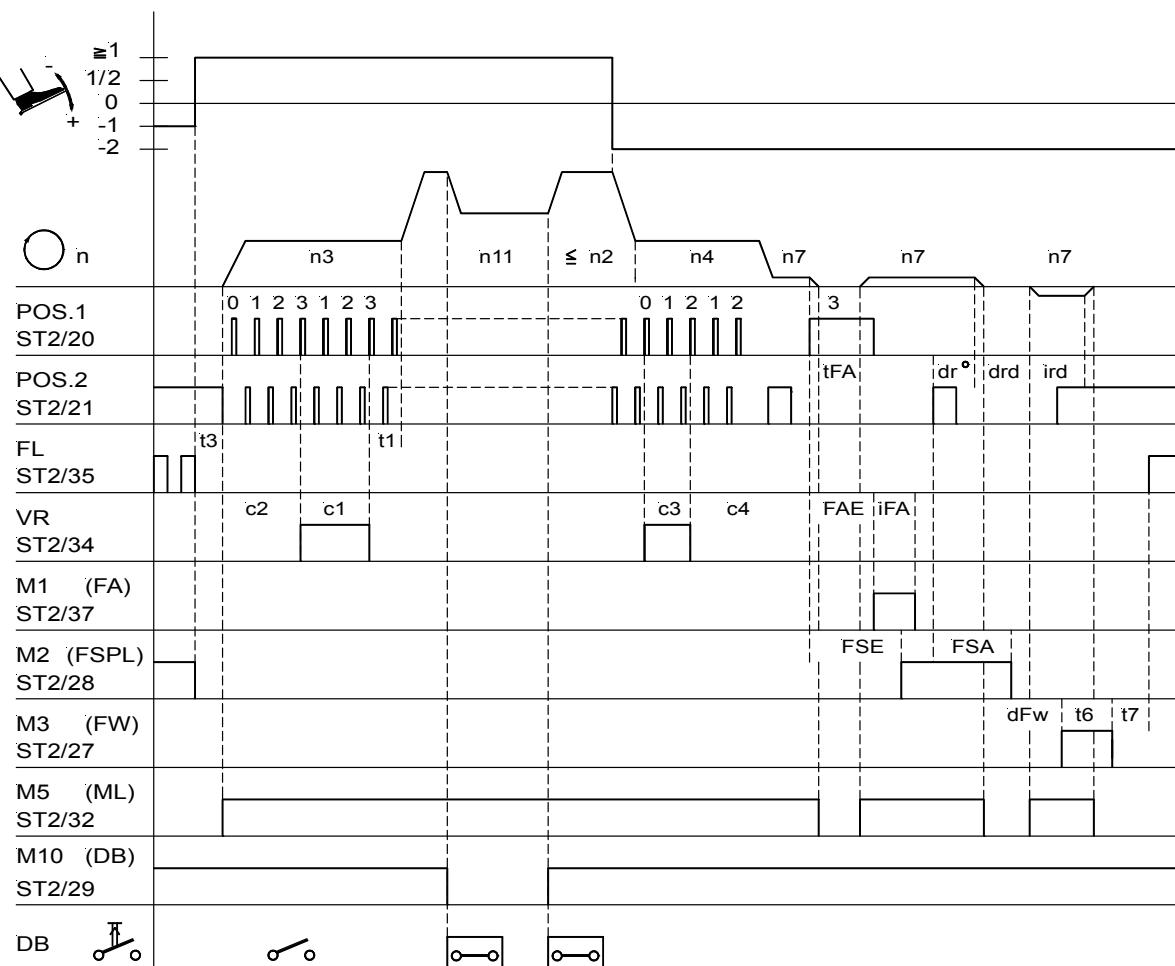
Modo 10 (ponto preso)



'0256/MODE-10

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 10 Remate inicial simples Remate final simples	ligada ligada	290 = 10	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadêncio da elevação do pé calcador	204			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	209			
t10	Accionamento pleno do corte de linha para trás	212			
t11	Força de retenção do corte de linha para trás na saída para a concentração de ponto	213			

Modo 13 (ponto preso/Pfaff 1425, 1525)

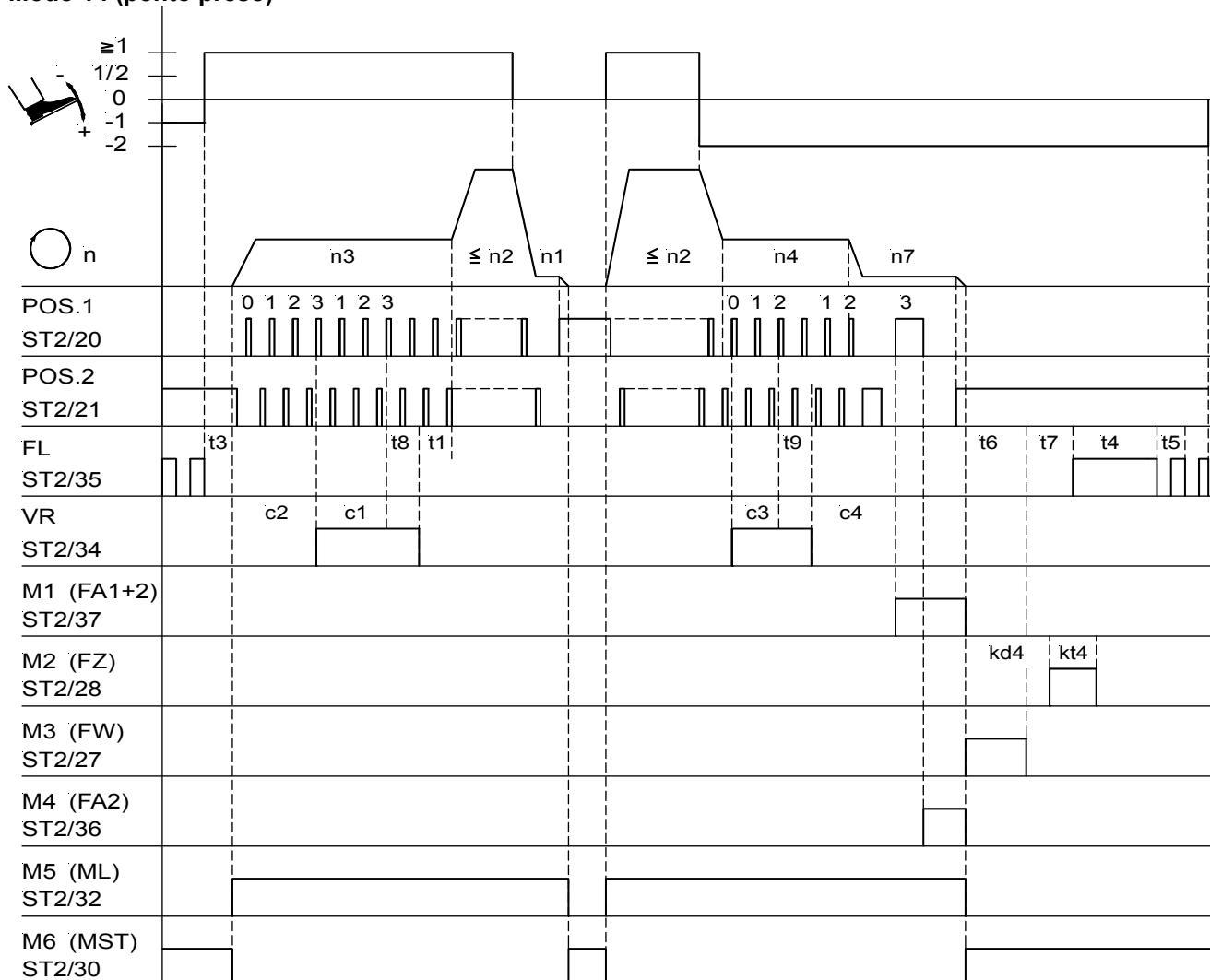


0256/MODE-13

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

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 13 Remate inicial duplo Remate final duplo	ligada ligada	290 = 13	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2
FFi FFo	Função "limitação de velocidade n11" Função do sinal M10 após rede ligada		186 = 1 187 = 1		Tecla 1 Tecla 4
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n11	Velocidade limitada n11	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
dr°	Paragem dependente do ângulo para o corte de linha	197			
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 de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	209			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Atraso de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			
FAE	Ângulo de retardamento de activação do corte de linha	259			

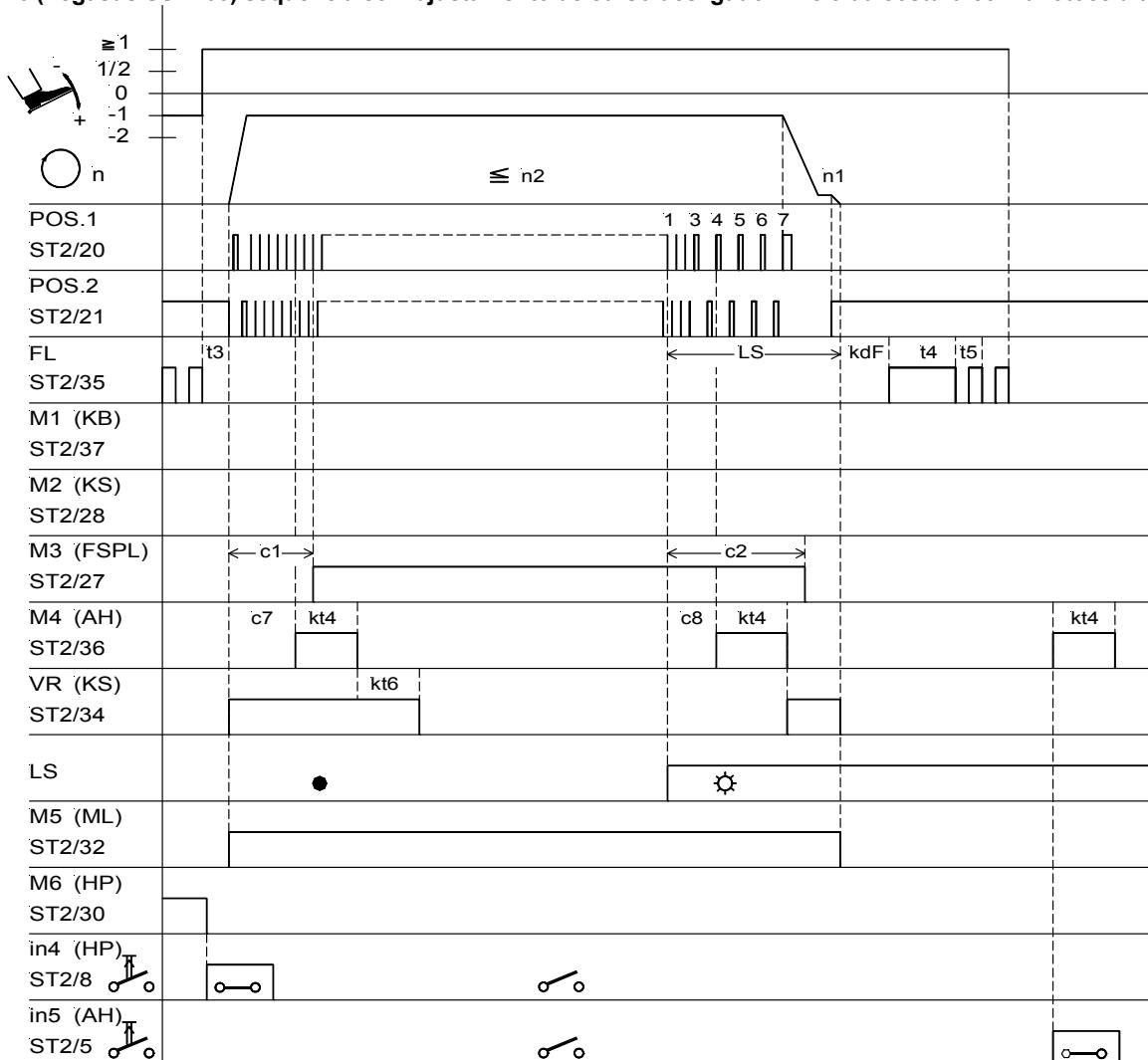
Modo 14 (ponto preso)



'0256/MODE-14

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 14 Remate inicial duplo com correcção do esquema de pontos Remate final duplo com correcção do esquema de pontos	ligada 290 = 14	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
PGm	Regulação de um sensor externo à posição 1 (Um sensor deve ser ligado!)	ligada 270 = 3			
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			
c2 c1 c3 c4 t8 t9 t1 t3 t4 t5 t6 t7 kd4 kt4	Pontos do remate inicial para a frente Pontos do remate inicial para trás Pontos do remate final para trás Pontos do remate final para a frente Correcção do esquema de pontos do remate inicial Correcção do esquema de pontos do remate final Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial 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 de activação do pé calcador após o limpa-linhas Tempo de retardamento saída M2 Tempo de activação saída M2	000 001 002 003 150 151 200 202 203 204 205 206 286 287			

Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso desligado / início da costura com a fotocélula escura

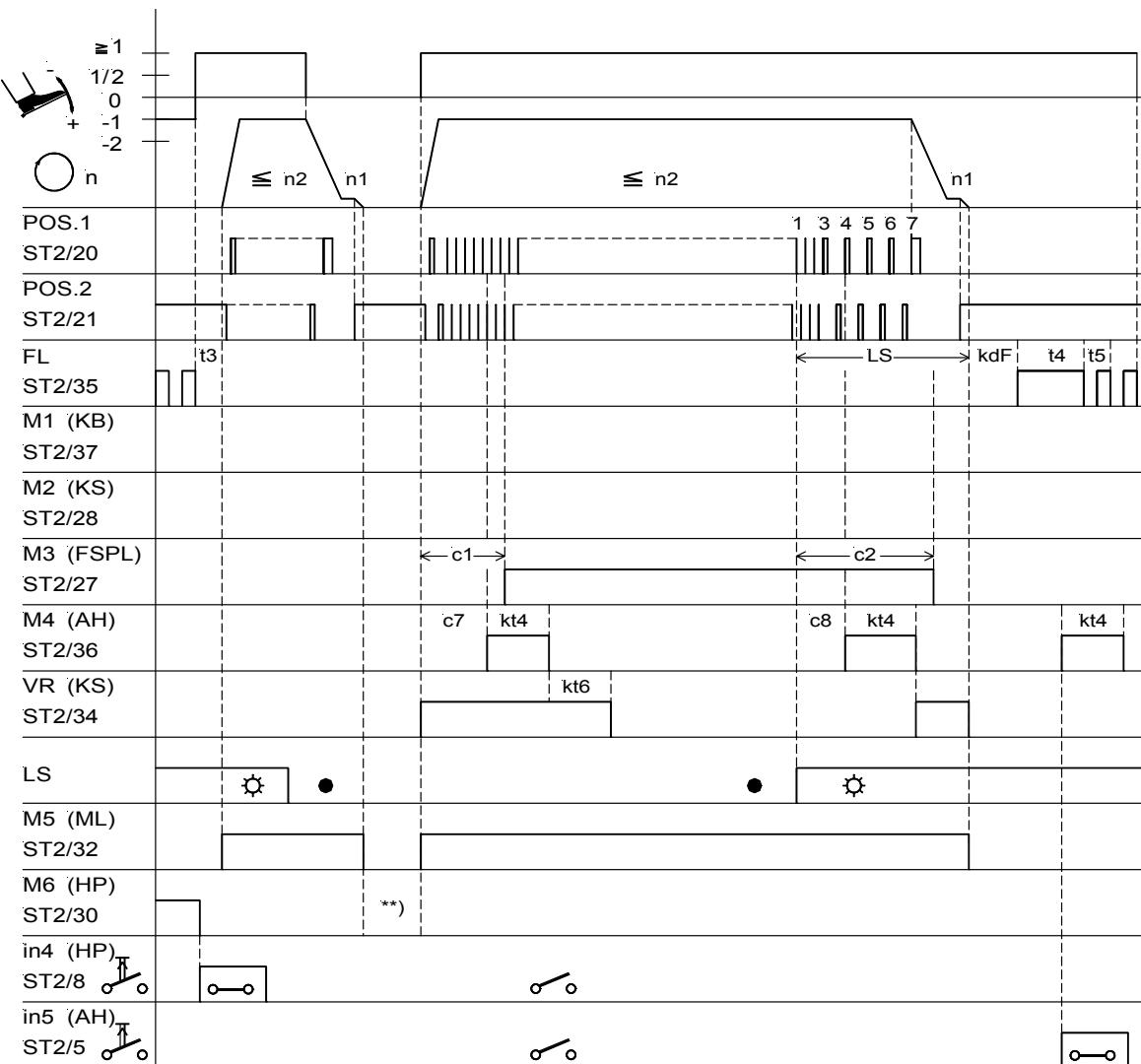


0256/MODE-15a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15 Corte de fita Contagens c1 e c2 Posição de base 2	ligada ligada ligada	290 = 15	Tecla S2/3 Tecla S5	Tecla 2 Tecla 1 Tecla 4
LS	Fotocélula	009 = 1			Tecla 1/5
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 1			Tecla 7
in4	Tecla para ajustamento de curso permanente	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de fita manual	244 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem de pontos até ao desligar da supressão da linha	000			
c1	Contagem de pontos até ao ligar da supressão da linha	001			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadêncio da elevação do pé calcador	204			
kt6 *)	Tempo de retardamento da saída VR (aspiração de cadeia)	256			
c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4	257			
c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4	258			
kt4 *)	Tempo de activação do cortador de fita M4	287			
kdf	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

*) O valor indicado no comando tem de ser multiplicado por 10.
Exemplo: O valor indicado 10 corresponde a 100ms.

Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso desligado / início da costura com a fotocélula clara

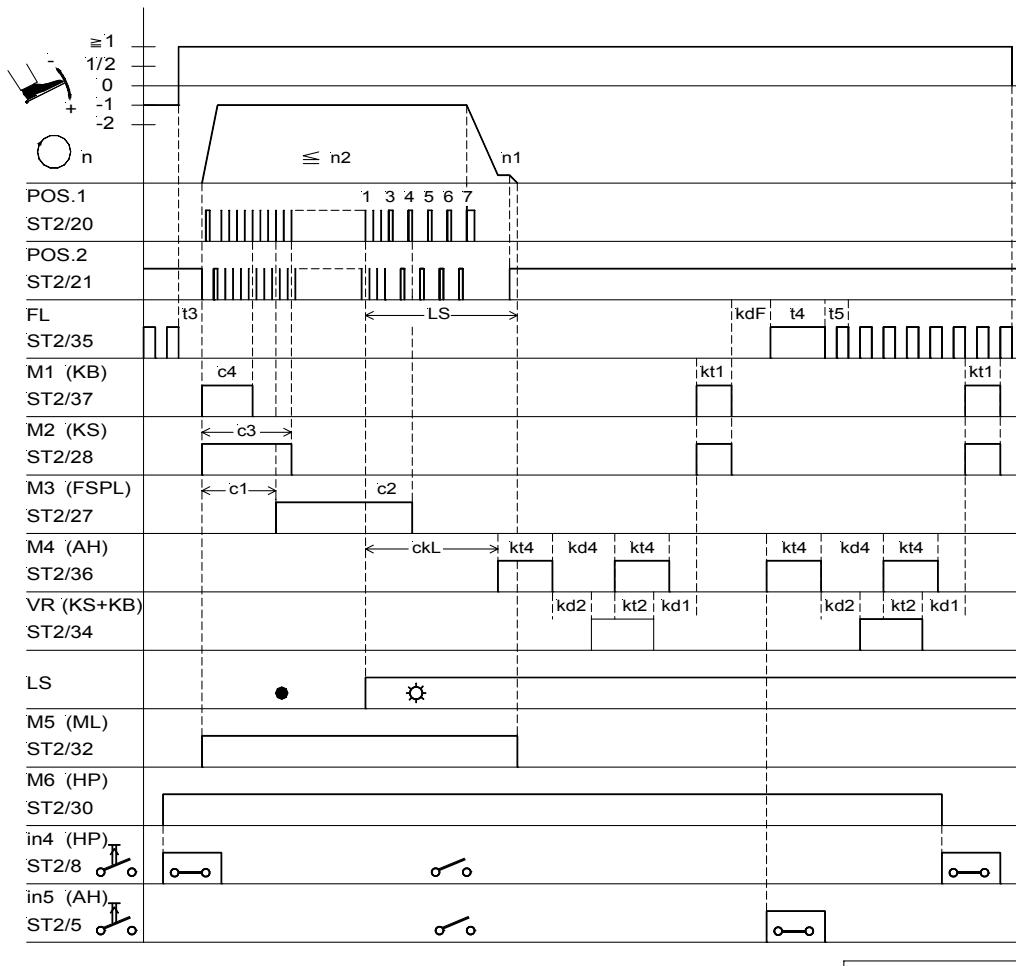


0256/MODE-15c

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15 Corte de fita Contagens c1 e c2 Posição de base 2	290 = 15			
LS	Fotocélula	009 = 1			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 1	Tecla S2/3 Tecla S5	Tecla 2 Tecla 1 Tecla 4	Tecla 4 Tecla 1/5 Tecla 7
in4	Tecla para ajustamento de curso permanente (M6 invertido)	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de fita manual	244 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem de pontos até ao desligar da supressão da linha	000			
c1	Contagem de pontos até ao ligar da supressão da linha	001			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadêncio da elevação do pé calcador	204			
kt6	Tempo de retardamento da saída VR (aspiração de cadeia)	256			
c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4	257			
c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4	258			
kt4	Tempo de activação do cortador de fita M4	287			
kdf	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

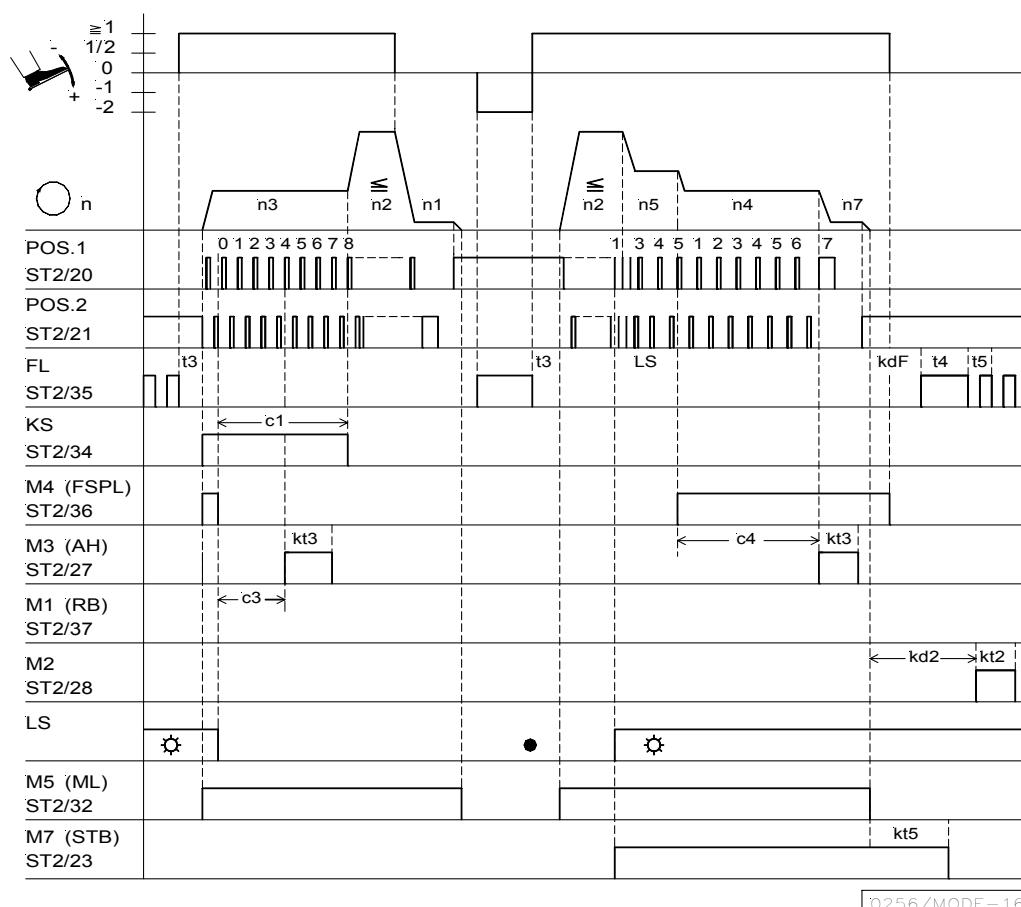
**) É possível a programação no caso de paragem intermédia antes do corte de fita no início da costura!

Modo 15 (Pegasus SSC100) sequência com ajustamento de curso ligado



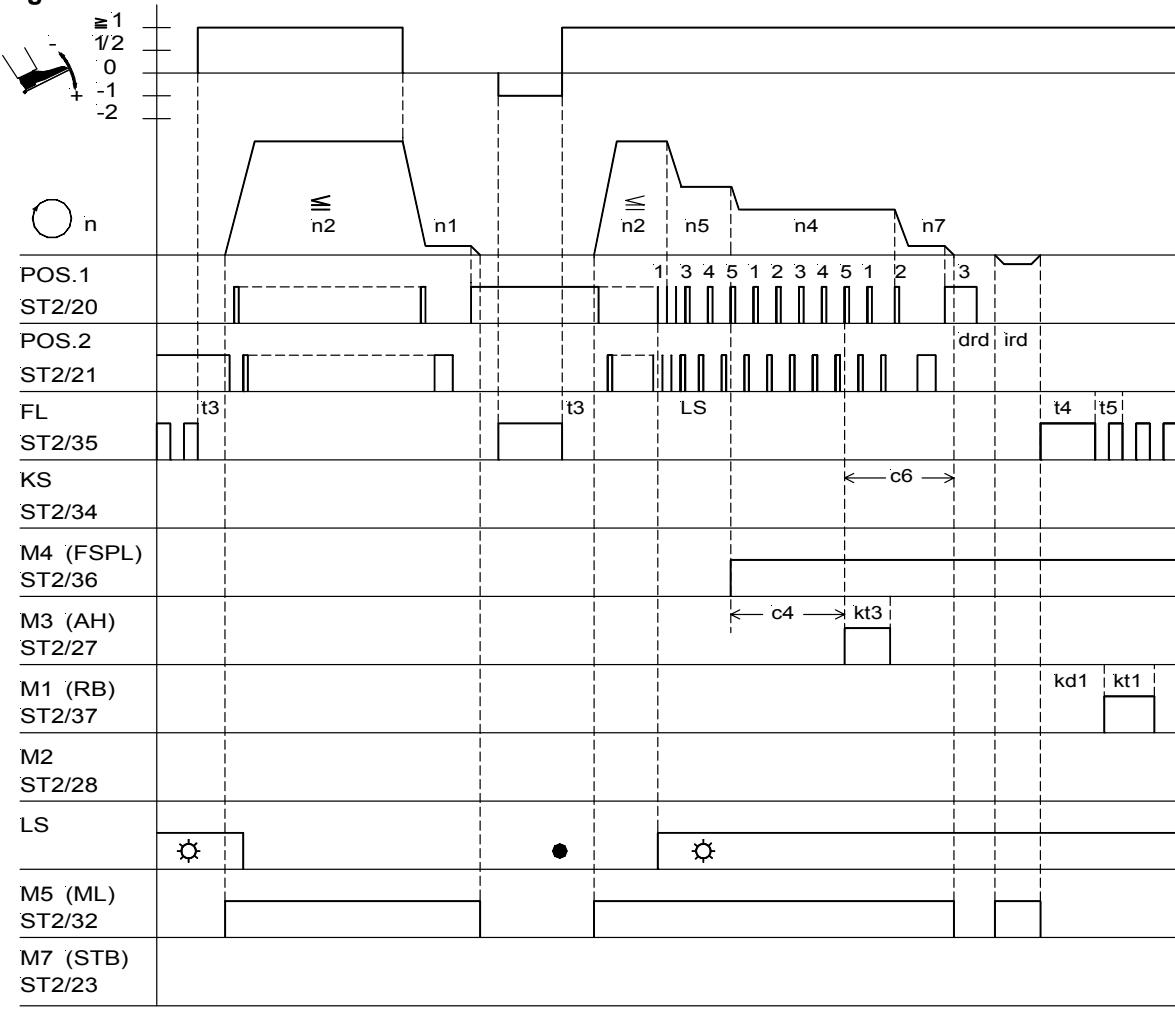
0256/MODE-15b

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Corte de fita				
	Contagens c1 e c2				
	Posição de base 2				
LS	Fotocélula				
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	009 = 1 192 = 1	Tecla S2/3 Tecla S5	Tecla 2 Tecla 1 Tecla 4	Tecla 4 Tecla 1/5 Tecla 7
in4	Tecla para ajustamento de curso permanente	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de fita manual	244 = 15			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem de pontos até ao desligar da supressão da linha	000			
c1	Contagem de pontos até ao ligar da supressão da linha	001			
c3	Contagem para aspiração de cadeia	002			
c4	Contagem para sopro de cadeia	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ckL	Contagem após a fotocélula clara até ao ligar do cortador de fita	021			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t4	Accionamento pleno da elevação do pé calcador	203			
t5	Cadêncio da elevação do pé calcador	204			
kd1	Tempo de retardamento da saída M1 e M2	280			
kt1	Tempo de activação da saída M1 e M2	281			
kd2	Tempo de retardamento da saída ST2/34	282			
kt2	Tempo de activação da saída ST2/34	283			
kd4	Tempo de retardamento da saída M4 (cortador de fita)	286			
kt4	Tempo de activação da saída M4 (cortador de fita)	287			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

**Modo 16 (máquina de braço longitudinal) sem libertar da cadeia automático com cortador de fita
(232 = 0)**


Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 16 Contagens c1, c3 e c4 Posição de base 2	290 = 16 ligada	Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
LS	Elevação do pé calcador no final da costura	ligada	Tecla S5	*)	Tecla 0
UoS	Fotocélula	009 = 1	Tecla S4	*)	Tecla 9
-Pd	Decurso do modo corta e cose com paragem	018 = 0			
LSS	Função “pedal na posição –2” bloqueada	019 = 2			
kSA	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara	132 = 0			
	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3	143 = 0			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4	144 = 0			
PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula controlada pelo pedal	192 = 0			
bLA	Empilhar o tecido por sopro M7 a partir da fotocélula clara	194 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade da contagem inicial	112			
n4	Velocidade da contagem final	113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula	114			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
c1	Contagem inicial para aspiração de cadeia	001			
c3	Contagem inicial para cortador de fita	002			
c4	Contagem final para cortador de fita	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
kd2	Tempo de retardamento da saída M2	282			
kt2	Tempo de activação da saída M2	283			
kt3	Tempo de activação para o cortador de fita	285			
kdF	Tempo de retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			
kt5	Atraso de desactivação “empilhar o tecido por sopro no final da costura	289			

*) O painel de comando V810 não pode ser utilizado para as funções no modo 16!

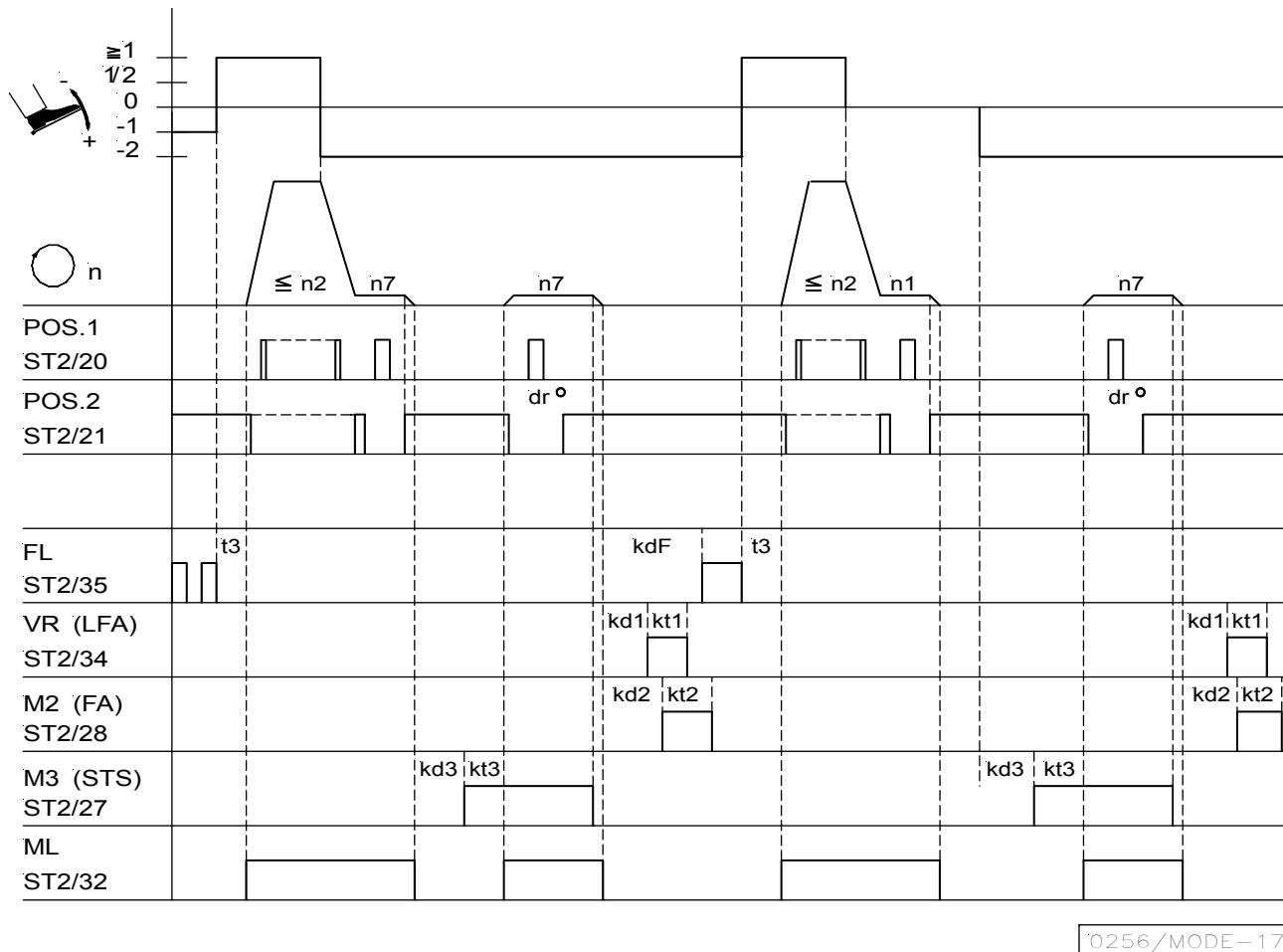
Modo 16 (máquina de braço longitudinal) libertar da cadeia automático com corte de fita / tecla 8 no V820 ligada


0256/MODE-16a

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820	
FAm	Modo 16 Contagens c4 Posição de base 1 Libertar da cadeia com soprar cadeia em sentido inverso	ligada ligada ligada	290 = 16	Tecla S2/3 Tecla S5	*) *) *)	Tecla 1/2/4 Tecla 0 Tecla 8
LS	Fotocélula		009 = 1			
UoS	Decurso do modo corta e cose com paragem		018 = 0			
-Pd	Função "pedal na posição -2" bloqueada		019 = 2			
LSS	Bloqueio de arranque quando a fotocélula está clara		132 = 0			
kSA	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n3		143 = 0			
kSE	Contagem de pontos no início da costura com velocidade fixa n4		144 = 0			
PLS	Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula		192 = 0			
bLA	Empilhar o tecido por sopro M7 a partir da fotocélula clara		194 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento		110			
n2	Velocidade máxima		111			
n4	Velocidade da contagem final		113			
n5	Velocidade após detecção do tecido por fotocélula		114			
n7	Velocidade da operação de corte		116			
c4	Contagem final para cortador de fita		003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula		004			
ird	Número de passos de rotação para trás		180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação		181			
c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia		184			
kd1	Tempo de retardamento da saída M1		280			
kt1	Tempo de activação da saída M1		281			

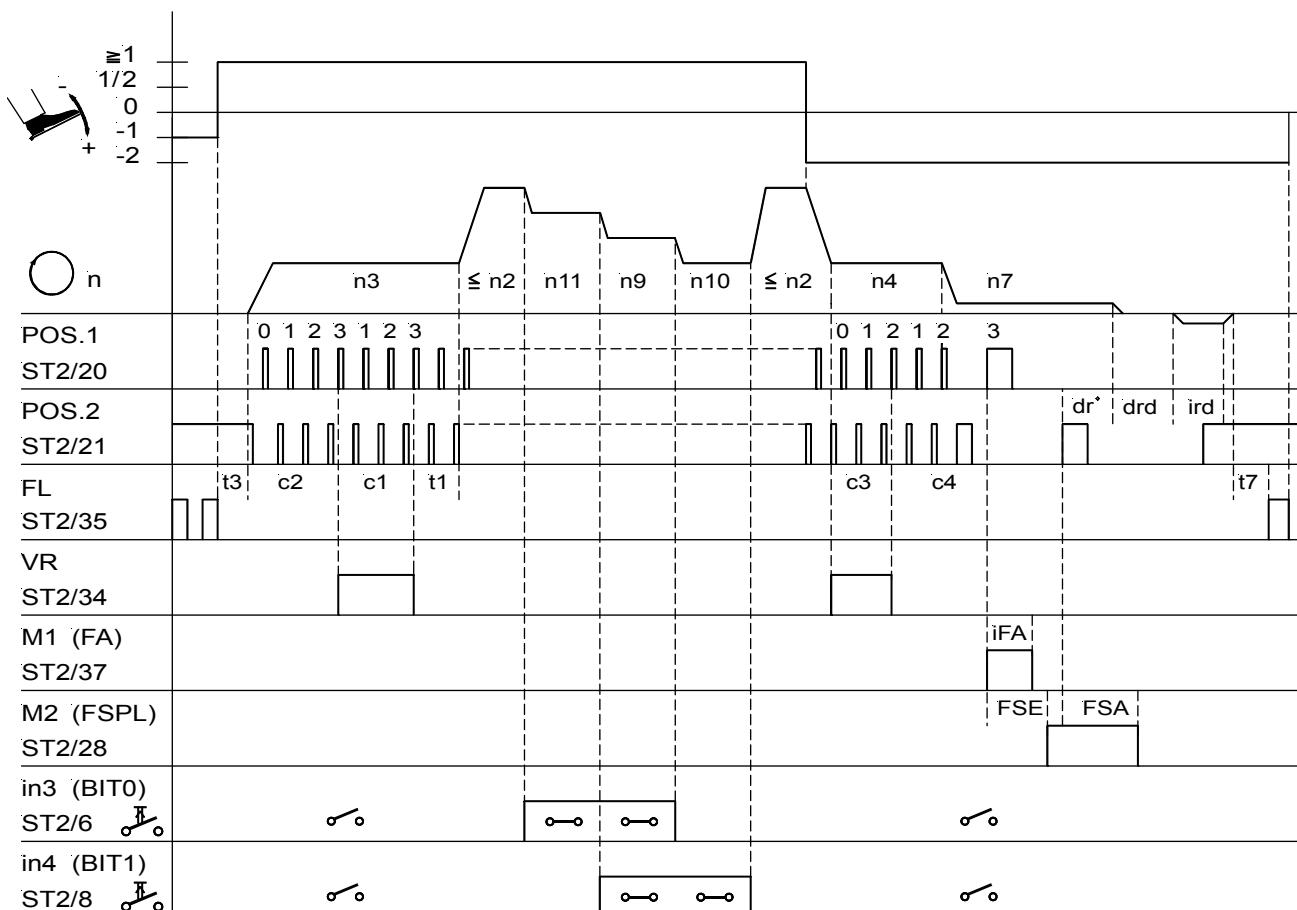
*) O painel de comando V810 não pode ser utilizado para as funções no modo 16!

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



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 17 Posição de base 2 Corte de linha e limpa-linhas	290 = 17 ligada ligada	Tecla S5 Tecla S3	Tecla 4	Tecla 7 Tecla 5
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	197			
t3	Atraso de arranque a partir do calcador elevado	202			
kd1	Tempo de retardamento do corte da linha de recobrimento LFA	280			
kt1	Tempo de activação do corte da linha de recobrimento LFA	281			
kd2	Tempo de retardamento do corte de linha FA	282			
kt2	Tempo de activação do corte de linha FA	283			
kd3	Tempo de retardamento da função “trancagem do ponto de cadeia no final” STS	284			
kt3	Tempo de activação da função “trancagem do ponto de cadeia no final” STS	285			
kdF	Retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	288			

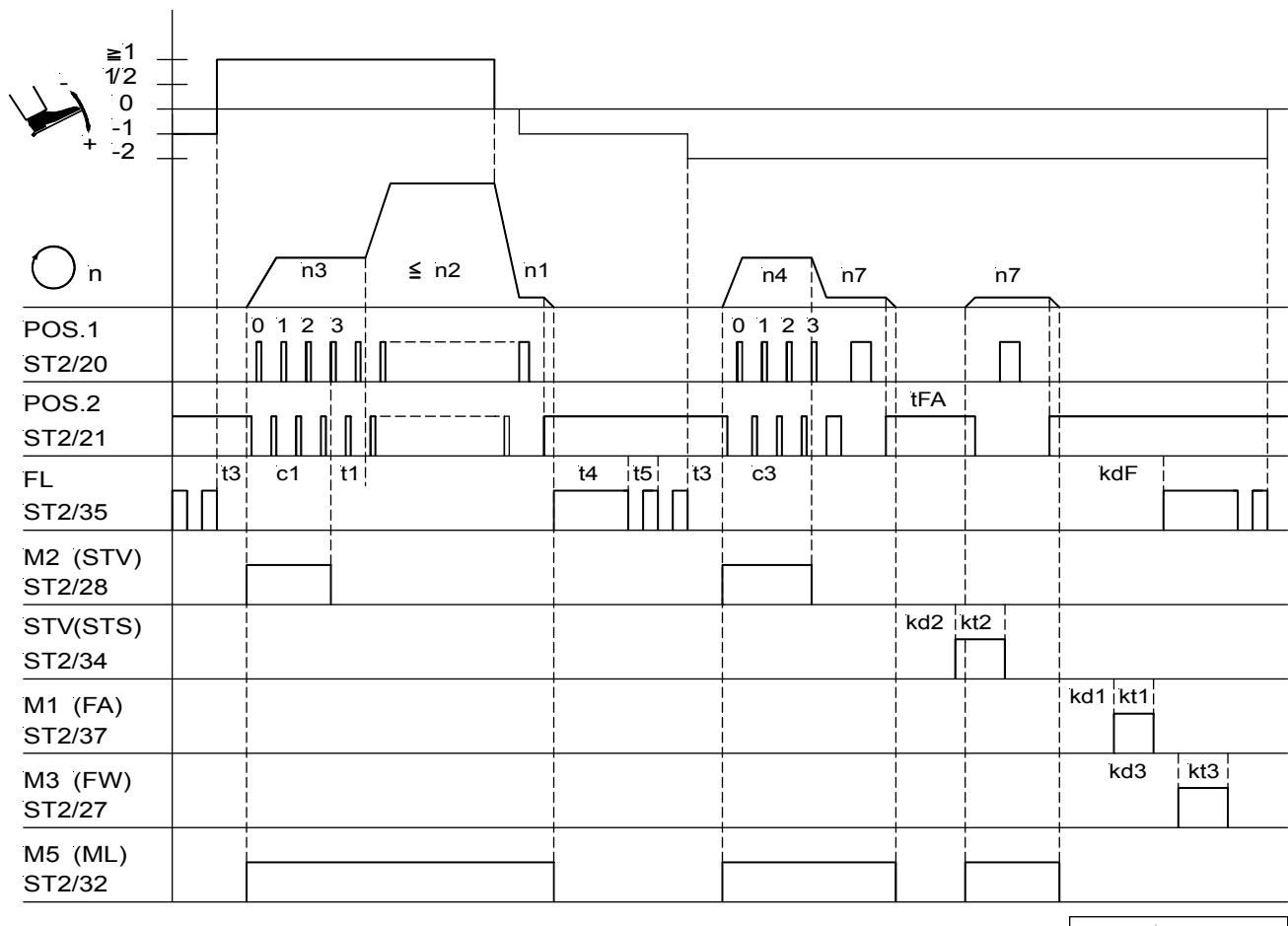
Modo 20 (ponto preso Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



'0256/MODE-20

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 20	290 = 20			
	Remate inicial duplo				
Frd	Remate final duplo				
	Inversão de rotação				
in3	Limitação de velocidade bit 0	182 = 1	Tecla S2	Tecla 1	
in4	Limitação de velocidade bit 1	242 = 31	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
243 = 32					
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n9	Velocidade automática	122			
n10	Velocidade automática	117			
n11	Velocidade automática	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	197			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			

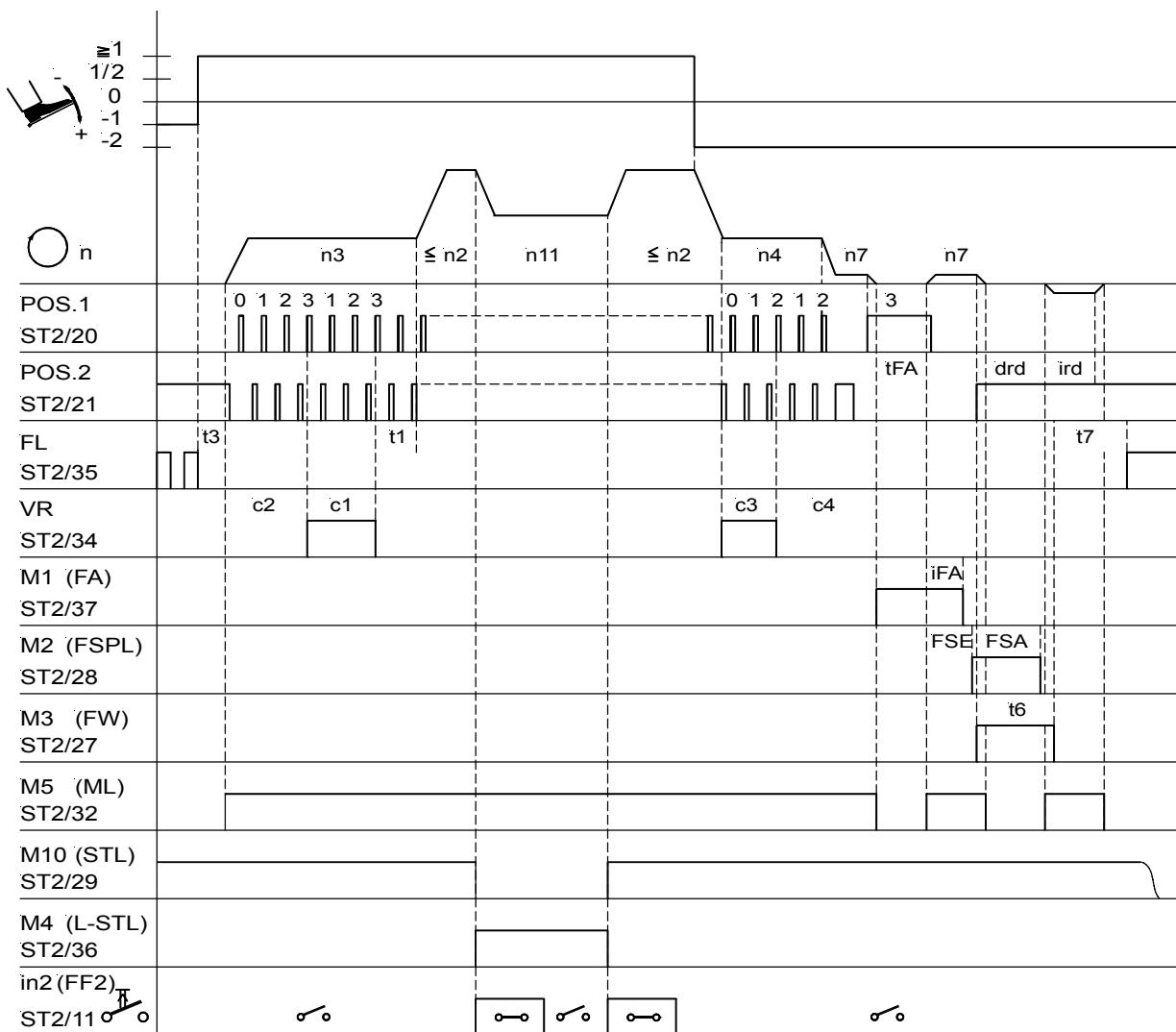
Modus 21 (trancagem do ponto de cadeia no final [stitchlock])



0256/MODE-21

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm StL PGm	Modo 21 Função "trancagem do ponto de cadeia no final" Concentração de ponto inicial Concentração de ponto final Regulação de um sensor externo à posição 2 (Um sensor deve ser ligado!)	290 = 21 196 = 1 270 = 1	Tecla S2 Tecla S3	Tecla 1 Tecla 2	Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade da concentração de ponto inicial Velocidade da concentração de ponto final Velocidade da operação de corte	110 111 112 113 116			
c1 c3 t1 t3 t4 t5 tFA kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF	Contagem "concentração de ponto inicial" Contagem "concentração de ponto final" Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado Accionamento pleno da elevação do pé calcador Cadência da elevação do pé calcador Tempo de paragem do motor Tempo de retardamento do corte de linha Tempo de activação do corte de linha Tempo de retardamento da trancagem do ponto de cadeia no final Tempo de activação da trancagem do ponto de cadeia no final Tempo de retardamento do limpa-linhas Tempo de activação do limpa-linhas Retardamento até ao ligar da elevação do pé calcador	001 002 200 202 203 204 253 280 281 282 283 284 285 288			

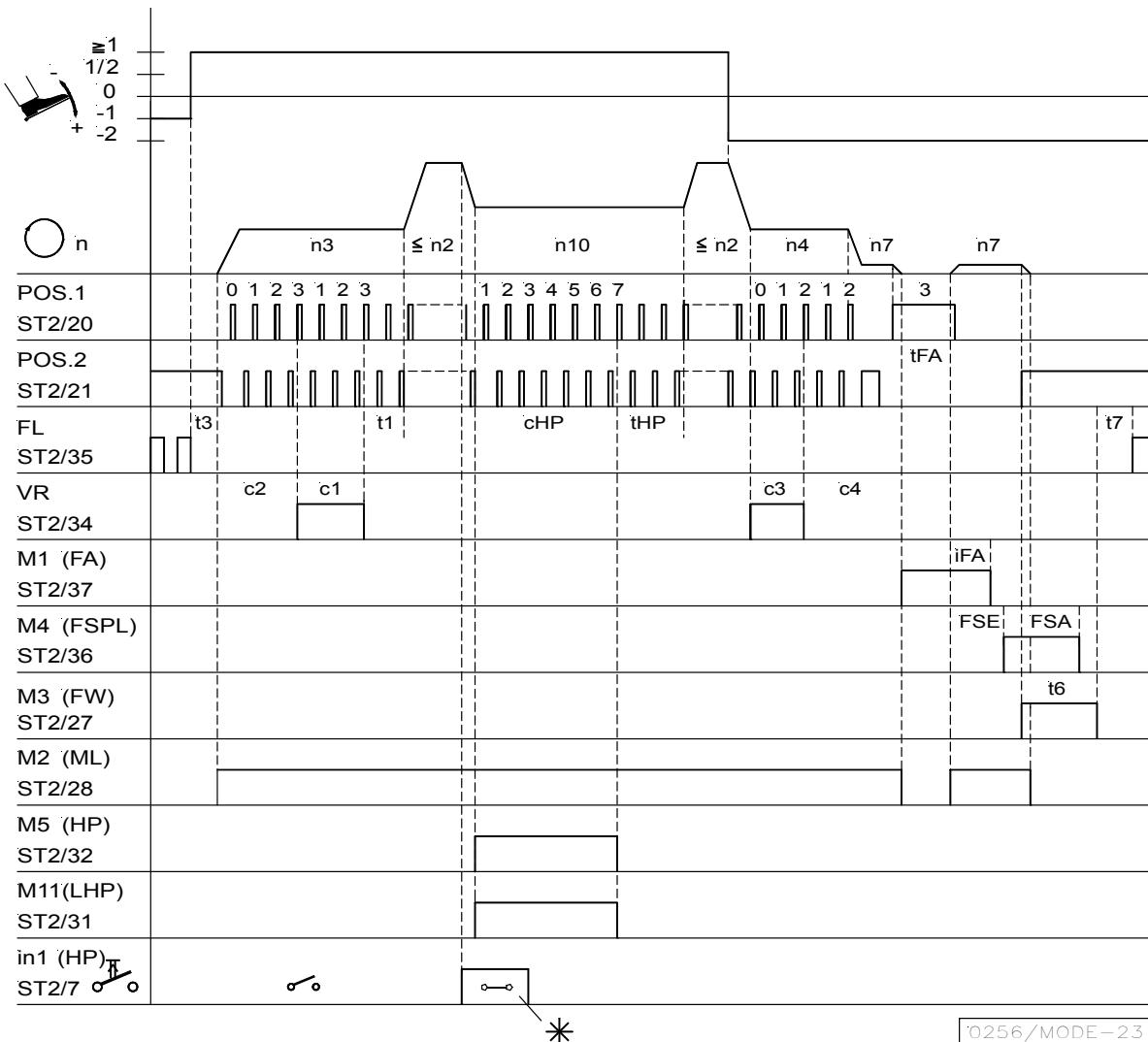
Modo 22 (ponto preso Brother B-891)



0256/MODE-22

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
Pot	Remate inicial duplo				
FFi	Remate final duplo				
in2	Potenciómetro externo activado	ligada			
	Funcão "limitação de velocidade"	ligada			
	Flip-flop para velocidade limitada n11 e sinal M10				
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n11	Velocidade limitada	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

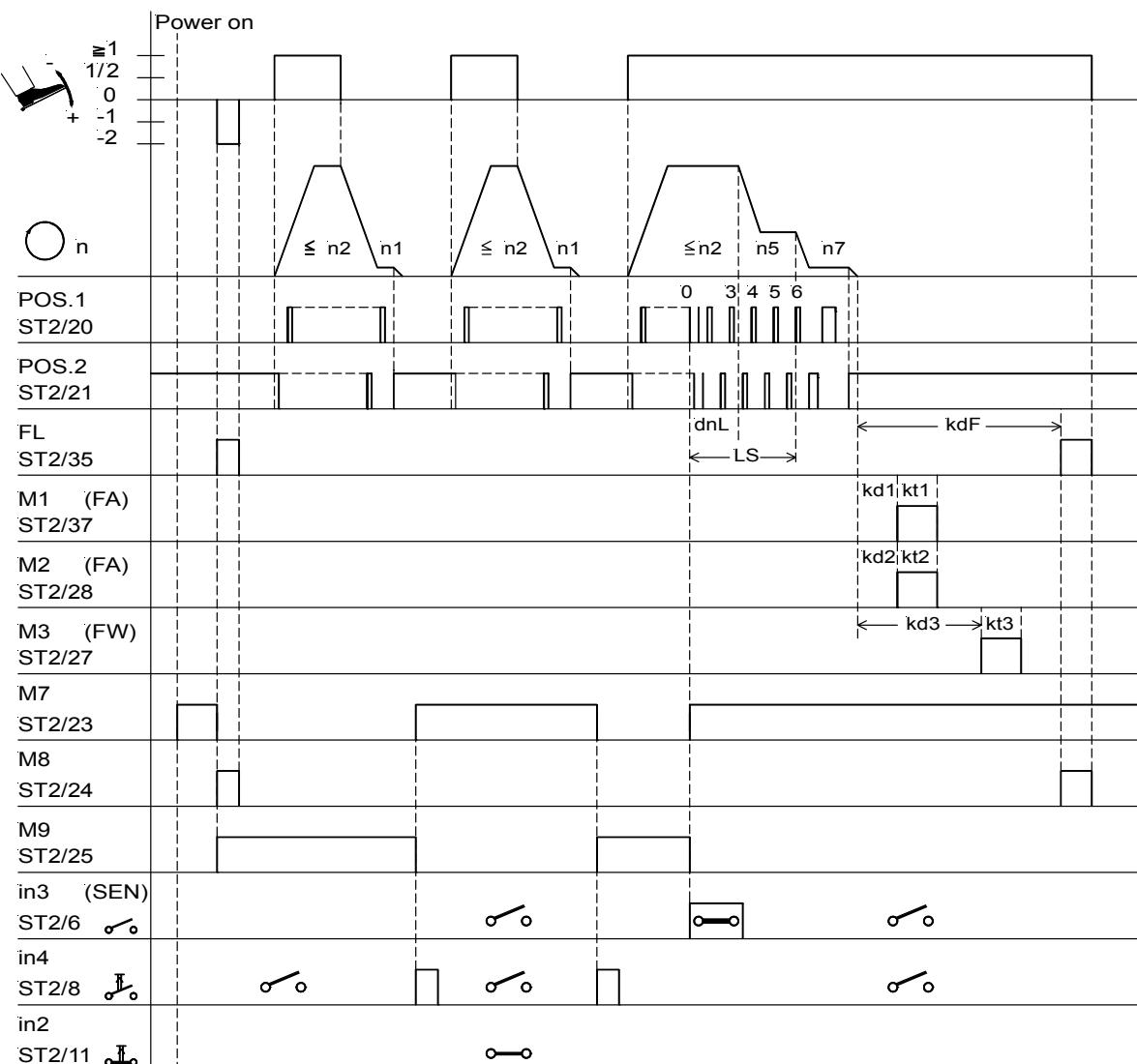
Modo 23 (ponto preso)



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 23	290 = 23			
hP	Remate inicial duplo Remate final duplo Ajustamento do curso	ligada ligada 137 = 1	Tecla S2 Tecla S3	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			
n10	Velocidade do ajustamento do curso	117			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
thP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152			
chP	Contagem de pontos do ajustamento de curso	185			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

*) Se a tecla se manter premida mais tempo que a contagem chP, mantém-se o ajustamento de curso também ligado. Se pressionar a tecla por pouco tempo, o ajustamento de curso está ligado durante a contagem, como descrito no fluxograma das funções!

Modo 24 (Pegasus MHG-100) "bottom hemming" ligado



'0256/MODE-24

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm LS	Modo 24 Posição de base 2 Fotocélula	290 = 24 009 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
n1 n2 n5 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade controlada pela fotocélula Velocidade da operação de corte	110 111 114 116			
LS dnL kd1/kd2 kt1/kt2 kt3 kdF	Pontos de compensação da fotocélula Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula Tempo de retardamento para o corte de linha M1 e M2 Tempo de activação para o corte de linha M1 e M2 Tempo de activação para o limpa-linhas M3 Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	004 158 280/282 281/283 285 288			

Saídas:

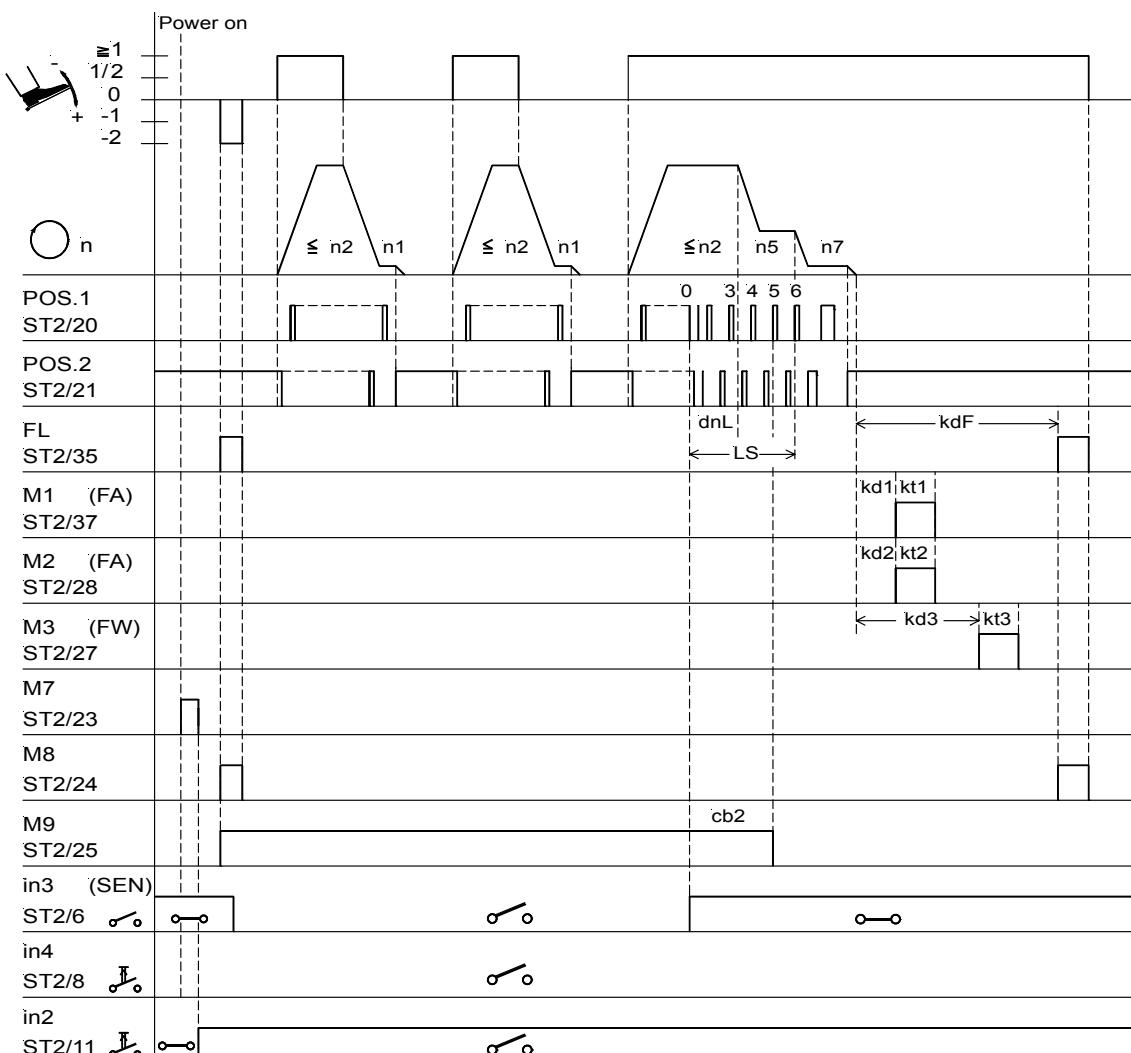
- FL = Elevação do pé calcador
- M1/M2 = Corte de linha
- M3 = Limpa-linhas
- M7 = Hemming guide
- M8 = Hemming blow 1
- M9 = Hemming blow 2
- M6 = Indicação "bottom/sleeve hemming"

Entradas:

- in1 = Bloqueio de marcha
- in2 = Comutação "bottom/sleeve hemming"
- in3 = Entrada de sensor
- in4 = Interruptor de accionamiento com o joelho "hemming guide"

Pa. 240= 6
Pa. 241=14
Pa. 242=28
Pa. 243=22

Modo 24 (Pegasus MHG-100) "sleeve hemming" ligado



Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm LS	Modo 24 Posição de base 2 Fotocélula	290 = 24 009 = 1	Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
n1 n2 n5 n7	Velocidade de posicionamento Velocidade máxima Velocidade controlada pela fotocélula Velocidade da operação de corte	110 111 114 116			
LS dnL cb2 kd1/kd2 kt1/kt2 kd3 kt3 kdF	Pontos de compensação da fotocélula Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula Pontos até à desactivação do sinal M9 "hemming blow 2" Tempo de retardamento para o corte de linha M1 e M2 Tempo de activação para o corte de linha M1 e M2 Tempo de retardamento para o limpa-linhas M3 Tempo de activação para o limpa-linhas M3 Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	004 158 159 280/282 281/283 284 285 288			

Saídas:

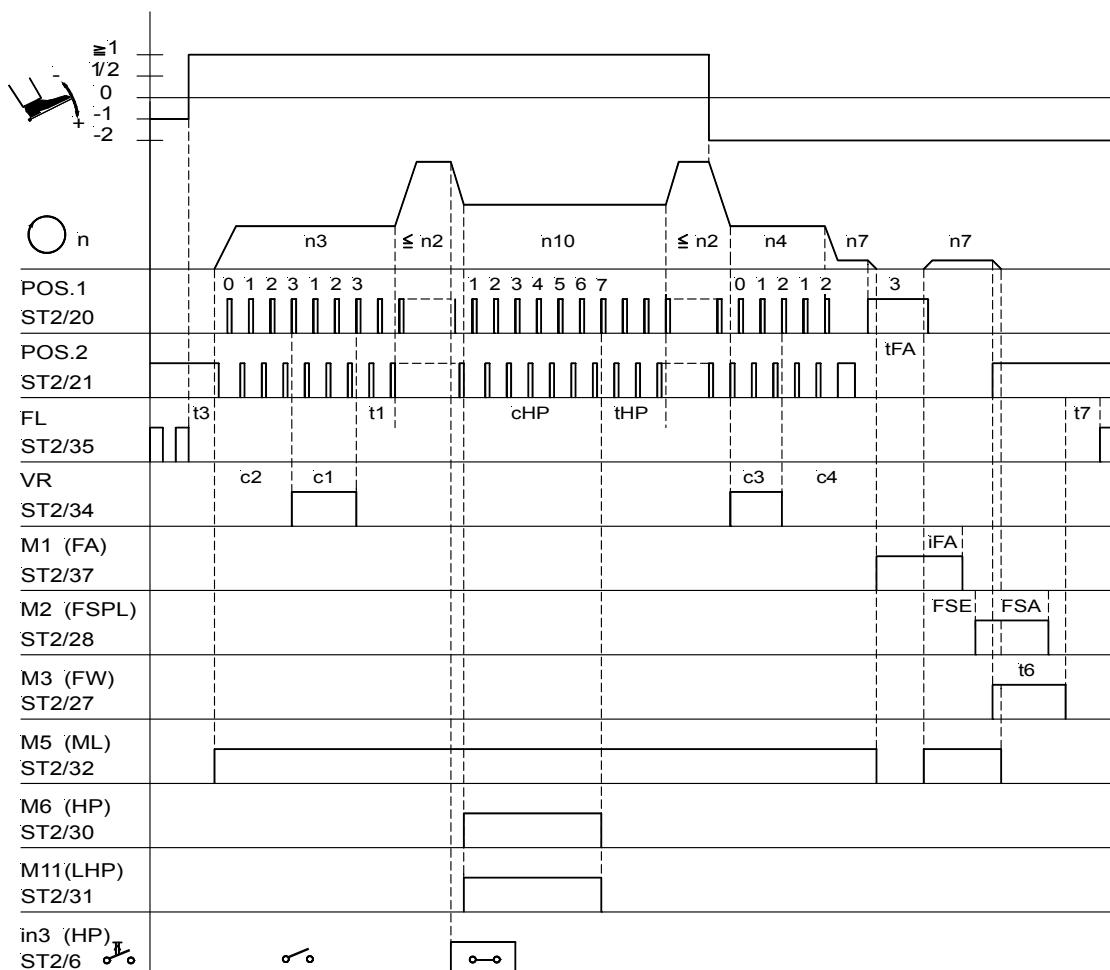
- FL = Elevação do pé calcador
 M1/M2 = Corte de linha
 M3 = Limpa-linhas
 M7 = Hemming guide
 M8 = Hemming blow 1
 M9 = Hemming blow 2
 M6 = Indicação "bottom/sleeve hemming"

Entradas:

- in1 = Bloqueio de marcha
 in2 = Comutação "bottom/sleeve hemming"
 in3 = Entrada de sensor
 in4 = Interruptor de accionamento com o joelho "hemming guide"

Pa. 240= 6
 Pa. 241=14
 Pa. 242=28
 Pa. 243=22

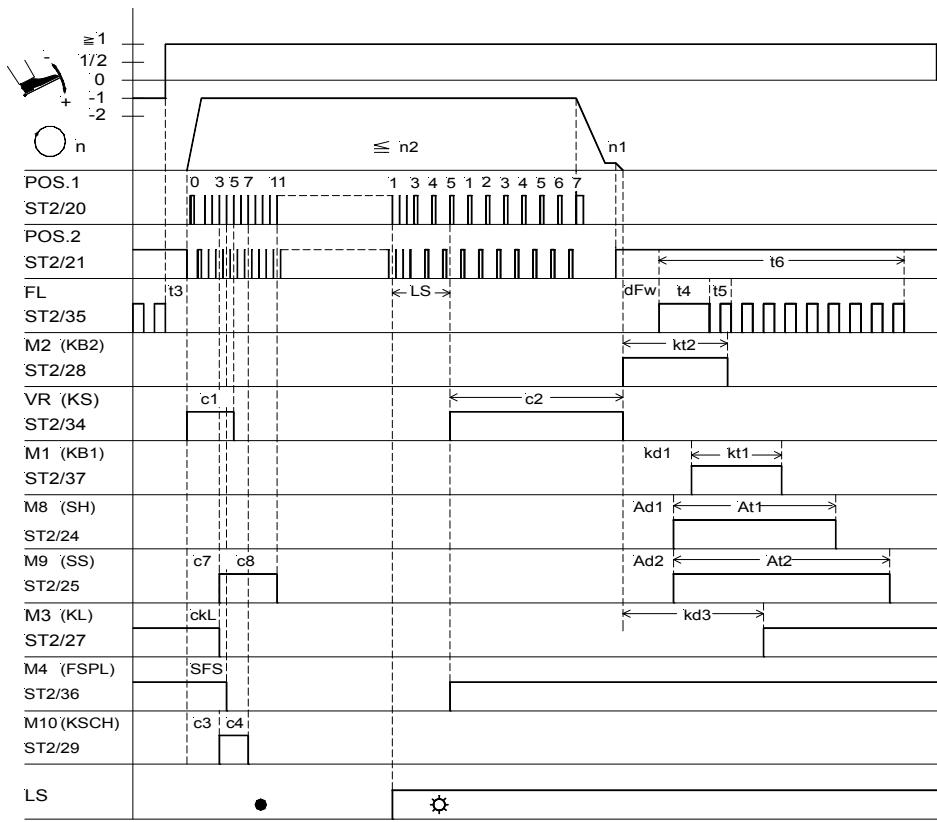
Modo 25 (ponto preso Juki LU2210 / LU2260)



0256/MODE-25

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 25	290 = 25			
Pot	Remate inicial duplo				
hP	Remate final duplo				
in3	Potenciómetro externo activado				
PGm	Ajustamento de curso				
	Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10				
	Regulação de um sensor externo à posição 1 (Um sensor deve ser ligado!)				
ligada	ligada				
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 de curso	117			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
thP	Retardamento de desactivação da velocidade do ajustamento do curso	152			
chP	Contagem de pontos do ajustamento de curso	185			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após a concentração de ponto	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Tempo de activação do limpa-linhas	205			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			
tFA	Tempo de paragem do corte de linha	253			

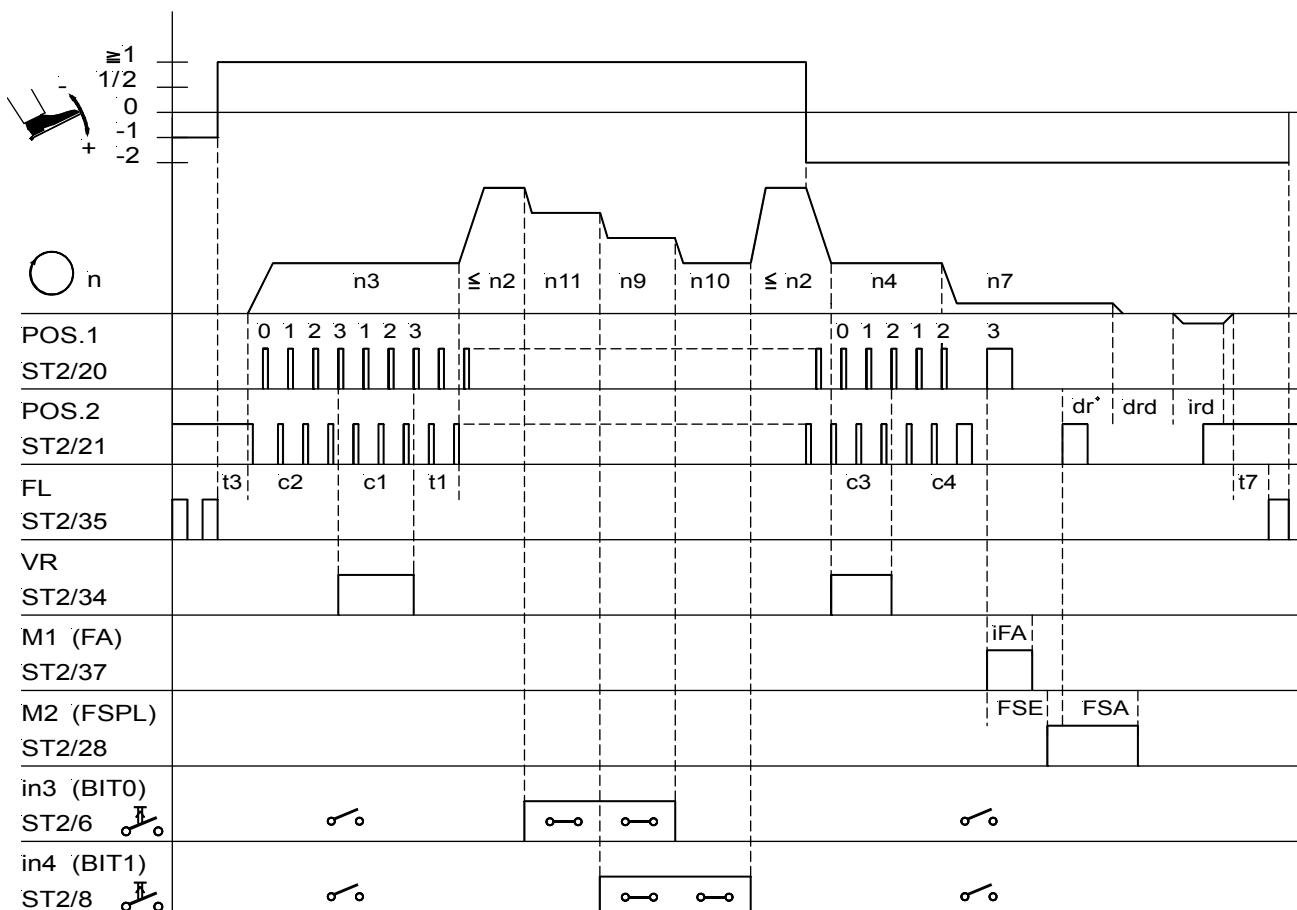
Modo 28 "backlatch"



0256/MODE-28

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 28 Contagens c1, c2, c3 e c4	290 = 28			
LS	Fotocélula	009 = 1	Tecla S2/3		
kLm	Pinça de fixação de linhas LIGADA	020 = 1			
n1	Velocidade de posicionamento	110			
n2	Velocidade máxima	111			
c2	Contagem final para aspiração de cadeia	000			
c1	Contagem inicial para aspiração de cadeia	001			
c3	Contagem no início da costura até ao ligar do agulhete reatrátil	002			
c4	Contagem no início da costura para o agulhete reatrátil LIGADO	003			
LS	Pontos de compensação da fotocélula	004			
ckL	Contagem pinça de fixação de linhas no início da costura	021			
SFS	Contagem até ao desligar da supressão da tensão da linha no início da costura	157			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t6	Activação do pé calcador durante o processo "backlatch"	205			
dFw	Atraso de activação da elevação do pé calcador	209			
c7	Contagem no início da costura até ao ligar da aspiração para o corte	257			
c8	Contagem no início da costura determina o tempo de activação da aspiração para o corte	253			
Ad1	Atraso do elevar da cabeça de aspiração no fim de costura	274			
At1	Tempo de activação do elevar da cabeça de aspiração no fim da costura	275			
Ad2	Atraso de activação do ligar da aspiração para o corte no fim de costura	276			
At2	Tempo de activação da aspiração para o corte no fim de costura	277			
kd1	Tempo de retardamento para o sopro de cadeia 1 no fim de costura	280			
kt1/kt2	Tempos de activação para o sopro de cadeia 1/2 no fim de costura	281/283			
kd3	Tempo de retardamento até ao ligar da pinça de fixação de linhas no fim de costura	285			

Modo 30 (Juki LU1521N-7) corte de linha linha curta (168 = 9)



'0256/MODE-20

Signo	Função	Parâmetro	Comando	V810	V820
FAm	Modo 30	290 = 30			
	Remate inicial duplo				
Frd	Remate final duplo				
	Inversão de rotação				
in3	Limitação de velocidade bit 0	182 = 1	Tecla S2	Tecla 1	
in4	Limitação de velocidade bit 1	242 = 31	Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
243 = 32					
n2	Velocidade máxima	111			
n3	Velocidade do remate inicial	112			
n4	Velocidade do remate final	113			
n7	Velocidade da operação de corte	116			
n9	Velocidade automática	122			
n10	Velocidade automática	117			
n11	Velocidade automática	123			
c2	Pontos do remate inicial para a frente	000			
c1	Pontos do remate inicial para trás	001			
c3	Pontos do remate final para trás	002			
c4	Pontos do remate final para a frente	003			
ird	Número de passos de rotação para trás	180			
drd	Atraso de activação da inversão de rotação	181			
dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	197			
t1	Atraso até ao soltar da velocidade após o remate inicial	200			
t3	Atraso de arranque a partir do pé calcador elevado	202			
t7	Atraso de activação do pé calcador após o limpa-linhas	206			
iFA	Ângulo de activação do corte de linha	250			
FSA	Atraso de desactivação da supressão da tensão da linha	251			
FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	252			

6 Lista dos Parâmetros

6.1 Valores pré-programados dependentes do modo

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

Modo → Parâmetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
008	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	1	-	-
013	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	0	-	-	-
014	-	0	-	-	-	0	0	0	-	-	-	-	0	0	0	0
019	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	2	2	1	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-
023	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-
111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500
112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600
114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-
116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-
117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800
118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	-	1400
123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	-	2000
124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-
125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
130	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	-	-	0	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-
168	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-
182	-	-	-	-	-	1	-	-	-	1	1	-	-	1	-	1
184	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	1	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50	-
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100
205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-

- = Para as posições marcadas com “-“ são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

Modo → Parâmetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20
209	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
222	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	-	2
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	-	17
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	-	14
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	22
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	-	57
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	19
250	-	-	180	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-
251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	60
252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	150
253	-	-	70	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0	0
254	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	25	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
259	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	3	-	-	-	-	-
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-
275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
280	-	-	100	-	-	100	-	-	-	-	-	10	-	100	-	-
281	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-	-
282	-	0	-	0	-	200	-	-	-	-	-	30	200	-	-	-
283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
284	-	-	-	-	0	0	-	-	150	0	-	-	0	-	-	-
285	-	-	-	-	-	-	-	-	70	120	-	-	-	70	-	-
286	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	100	0	-	-	-
287	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	50	0	-	-	-
288	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-
289	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	7	7	5	-	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	5	7	3	-	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

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

Mais valores pré-programados dependentes do modo (posições e funções comutáveis mediante as teclas no comando)

Modo →	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20
171/1E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2E	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/1A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
171/2A	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Posição de base	1	1	1	1	2	2	2	2	1	1	1	1	2	2	2	1
Remate inicial simples	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF	OFF
Remate inicial duplo	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON
Remate final simples	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF	ON
Remate final duplo	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON

Modo →	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
Parâmetro														
000	-	-	-	-	-	4	3	30	-	-	-	-	-	-
001	-	-	-	-	-	4	0	10	-	-	05	-	-	-
002	-	-	3	-	-	5	0	10	-	-	04	-	-	-
003	-	-	3	-	-	4	0	15	-	-	04	-	-	-
004	-	-	35	-	18	9	10	-	-	-	-	-	-	-
005	-	-	0	-	-	2	0	-	-	-	-	-	-	-
007	-	-	10	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
008	-	2	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
009	-	-	1	-	1	1	1	-	-	-	-	-	-	-
013	-	-	-	-	1	-	-	0	-	-	-	-	-	-
014	-	-	0	-	1	0	0	0	0	-	-	-	-	-
019	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
020	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	0	9	-	-	-	-	-	-	-
023	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
025	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
100	-	-	-	-	-	-	3	-	-	-	-	-	-	-
110	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
111	5500	3500	4800	5000	3500	3200	2200	-	5000	2500	-	5000	-	3000
112	-	900	1700	-	-	800	-	-	-	600	-	-	-	550
113	-	900	1700	-	-	800	-	2000	-	600	-	-	-	700
114	-	-	1700	2000	-	1000	-	2000	-	-	-	-	-	-
115	-	-	800	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-
116	-	-	180	-	-	180	170	-	-	-	-	-	-	-
117	-	-	2000	9900	2000	-	-	-	-	800	-	-	-	2000
118	-	-	3000	-	-	1200	-	-	800	-	-	-	-	3000
119	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
122	-	-	-	-	-	-	-	-	1400	-	-	-	-	1500
123	-	3500	-	9900	-	-	2000	-	-	2000	-	-	-	3000
124	-	3500	-	-	-	-	2200	-	5000	-	-	-	-	2200
125	-	-	2000	-	-	-	400	-	-	-	-	-	-	-
126	-	1	-	-	3	2	-	-	1	-	-	-	-	2
130	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	-	-	-
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
132	-	-	-	0	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
134	-	-	1	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-	-
135	-	1	-	-	-	1	-	-	-	1	-	-	-	-
137	1	1	1	1	1	1	-	-	-	1	-	-	-	1
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	100	-	-	-	80	-	-	-	-	-	-	-
153	-	-	06	-	15	20	20	-	-	4	-	-	-	-
155	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
156	-	-	-	-	-	1000	-	-	-	-	-	-	-	-
158	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
161	0	-	-	0	-	-	0	0	-	-	0	-	-	-
168	-	-	-	-	-	-	-	-	-	9	-	-	-	-
180	-	40	14	-	32	6	3	-	-	70	-	-	-	3
181	-	0	-	-	-	100	50	-	-	-	-	-	-	-
182	-	1	-	-	1	1	1	-	-	1	-	-	-	-
184	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
186	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
187	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
190	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
191	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
196	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
197	-	40	-	-	40	-	-	-	-	50	-	-	-	-

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

Modo → Parâmetro	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35
200	-	-	50	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
201	200	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-	-	-
202	-	-	80	-	-	250	0	-	-	-	-	-	-	-
203	-	-	200	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
204	-	-	-	-	50	-	1	-	-	100	-	-	-	-
-	-	-	-	-	(50)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
205	-	-	100	-	-	250	0	900	-	-	-	-	-	-
206	-	-	50	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
207	-	-	10	-	5	-	20	-	10	5	-	-	-	-
-	-	-	-	-	(42)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
208	-	-	-	-	20	6	20	-	20	20	-	-	-	-
-	-	-	-	-	(44)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
209	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	100	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
211	-	-	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	100
212	-	-	200	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
213	-	-	50	-	50	-	1	-	-	50	-	-	-	-
-	-	-	-	-	(50)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
219	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	(44)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
220	-	-	-	-	10	8	-	-	20	-	-	-	-	-
-	-	-	-	-	(25)	-	-	-	-	-	-	-	-	-
221	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-	-	-	-	220
222	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
223	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
224	-	-	-	-	-	-	0	-	0	-	-	-	-	-
234	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
235	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
239	-	-	-	-	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-
240	-	12	13	6	1	17	-	-	54	14	76	7	-	2
241	-	22	07	13	57	0	7	-	73	2	-	-	-	16
242	-	2	01	28	14	1	28	-	74	31	-	18	-	7
243	-	14	-	22	16	-	31	-	70	32	-	16	-	11
244	-	17	16	-	17	16	31	-	72	17	-	17	-	22
245	-	16	-	-	-	19	31	-	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	33	31	-	-	14	-	-	-	33
247	-	-	11	-	22	31	31	-	-	75	-	-	-	14
248	14	-	28	-	57	28	31	-	-	57	-	-	-	17
249	-	-	17	-	19	6	31	-	-	19	-	-	-	25
250	-	60	280	-	30	150	-	-	-	-	-	-	-	280
251	-	100	-	-	-	118	0	-	-	-	-	-	-	-
252	-	180	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	240
253	-	-	0	-	20	0	0	-	-	0	-	-	-	20
254	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
255	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-
256	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
257	-	-	-	-	-	-	0	-	3	-	-	-	-	-
258	-	-	-	-	-	-	0	30	-	-	-	-	-	-
259	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	100	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
261	-	-	-	-	-	-	30	-	-	-	-	-	-	-
262	20	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
265	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	30	-	50	-	-	-	-	-	-	-
270	1	-	-	-	3	-	1	-	-	3	6	6	-	-
271	4	-	-	-	240	-	255	-	-	200	-	-	-	-
272	-	-	-	-	880	-	870	-	-	-	830	1170	-	-
274	-	-	-	-	-	-	0	50	-	-	-	-	-	-
275	-	-	-	-	-	-	0	650	-	-	-	-	-	-
276	-	-	-	-	-	-	0	100	-	-	-	-	-	-
277	-	-	-	-	-	-	0	800	-	-	-	-	-	-
278	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
279	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-
280	-	-	-	100	-	-	-	130	-	-	-	-	-	-
281	250	-	-	-	-	250	400	-	-	-	-	-	-	-
282	40	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
283	80	-	-	-	-	0	400	-	-	-	-	-	-	-
284	300	-	-	230	-	-	0	500	-	-	-	-	-	-
285	680	-	-	-	-	-	0	200	-	-	-	-	-	-
286	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-
287	-	-	0	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
288	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-
289	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
291	5	-	-	5	-	-	-	-	-	9	5	0	-	-
292	3	-	-	3	-	-	11	-	-	12	3	0	-	-
293	-	-	-	-	-	0	71	-	-	-	-	0	-	-
294	-	-	-	-	-	0	69	-	-	-	-	0	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4
297	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
299	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-
303	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
313	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-

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

(##) Os valores pré-programados em parêntesis são válidos utilizando-se um motor DC1550

Mais valores pré-programados dependentes do modo (posições e funções comutáveis mediante as teclas no comando)

Modo ➔	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31	32	33	35	
171/1E	-	-	-	-	-	102	-	-	180	0	190	20		35	
171/2E	-	-	-	-	-	315	-	-	280	200	15	204		327	
171/1A	-	-	-	-	-	162	-	-	220	60	250	80		95	
171/2A	-	-	-	-	-	15	-	-	320	260	78	264		27	
Posição de base															
Remate inicial simples	1	1	1	2	1	1	1	2	2	1	1	1	OFF	OFF	1
Remate inicial duplo	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF							
Remate final simples	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON
Remate final duplo	OFF														
	ON	ON	ON	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON

Modo ➔	36	37
Parâmetro		
000	50	-
001	20	-
002	10	-
003	6	-
004	0	-
005	-	-
007	-	-
008	-	-
009	1	-
013	-	-
014	0	-
019	-	-
020	1	-
021	8	-
023	0	-
025	-	-
100	-	-
110	-	390
111	6500	1200
112	-	-
113	6500	-
114	-	-
115	-	-
116	-	-
117	-	-
118	-	-
119	-	-
122	-	-
123	-	-
124	-	-
125	-	-
126	-	-
130	-	-
131	-	-
132	-	-
133	-	-
134	-	-
135	-	-
137	-	-
145	-	-
152	-	-
153	-	-
155	-	-
156	-	-
158	-	-
161	0	-
168	-	-
180	-	-
181	-	-
182	-	-
184	-	-
186	-	-
187	-	-
190	-	-
191	1	-
192	-	-
194	-	-
196	-	-
197	-	-

- = Para as posições marcadas com “-“ são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

Modo ➔	36	37
Parâmetro		
200	-	-
201	-	-
202	-	-
203	-	-
204	-	-
205	600	-
206	-	-
207	-	-
208	-	29
209	-	-
210	-	-
211	-	-
212	-	-
213	-	-
220	-	29
221	-	-
222	-	-
223	-	-
224	-	-
234	-	-
235	-	-
239	-	-
240	-	-
241	-	-
242	-	42
243	-	-
244	-	-
245	-	-
246	-	-
247	-	-
248	-	-
249	-	-
250	-	-
251	-	-
252	-	-
253	-	-
254	-	-
255	-	-
256	-	-
257	-	-
258	-	-
259	-	-
260	-	-
261	-	-
262	-	-
265	-	-
269	-	-
270	-	-
271	-	-
272	-	540
274	-	-
275	-	-
276	-	-
277	-	-
278	-	-
279	-	-
280	-	-
281	-	-
282	-	80
283	-	120
284	-	750
285	-	2000
286	-	-
287	-	-
288	-	-
289	-	-
291	-	-
292	-	-
293	-	-
294	-	-
296	-	-
297	-	-
299	-	-
303	-	-
313	-	-

- = Para as posições marcadas com “-“ são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

Mais valores pré-programados dependentes do modo (posições e funções comutáveis mediante as teclas no comando)

Modo ➔	36	37
171/1E	-	-
171/2E	-	-
171/1A	-	-
171/2A	-	-
Posição de base	1	2
Remate inicial simples	OFF	OFF
Remate inicial duplo	ON	OFF
Remate final simples	OFF	OFF
Remate final duplo	ON	OFF

- = Para as posições marcadas com “-“ são usados os valores pré-programados indicados na Lista dos Parâmetros.

6.2 Nível operador

Aviso

Os valores pré-programados aqui indicados são válidos para o modo 0 (parâmetro 290 = 0). Para os valores pré-programados válidos em outros modos, consultar a tabela no capítulo 9.1 »Valores pré-programados dependentes do modo«.

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
000 c2	- Número de pontos de remate inicial para a frente - Número de pontos da concentração de ponto inicial sem regulador de ponto - Número de pontos da contagem final “aspiração de cadeia”	pontos	254	0	2	D/D
001 c1	- Número de pontos de remate inicial para trás - Número de pontos da concentração de ponto inicial com regulador de ponto - Número de pontos da contagem inicial “aspiração de cadeia”	pontos	254	0	4	D/D
002 c3	- Número de pontos de remate final para trás - Número de pontos da concentração de ponto final com regulador de ponto - Número de pontos do cortador de fita no início da costura	pontos	254	0	2	D/D
003 c4	- Número de pontos de remate final para a frente - Número de pontos da concentração de ponto final sem regulador de ponto - Número de pontos do cortador de fita no final da costura	pontos	254	0	2	D/D
004 LS	Pontos de compensação da fotocélula	pontos	254	0	7	D/D
005 LSF	Número de pontos do filtro da fotocélula para tecidos de malha	pontos	254	0	1	D/D
006 LSn	Número das costuras por fotocélula		15	1	1	D/D
007 Stc	Número de pontos da costura com contagem de pontos	pontos	254	0	20	D/D
008 -F-	Ocupação da tecla 9 no painel de comando V820 com um parâmetro do nível técnico 1 = Arranque suave LIGADO/DESLIGADO 2 = Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO 3 = Costura bloqueada quando fotocélula clara LIGADA/DESLIGADA 4 = Libertar da cadeia LIGADO/DESLIGADO 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) 6 = Sinal A1 LIGADO/DESLIGADO 7 = Sinal A2 LIGADO/DESLIGADO 8 = Repetição dos remates LIGADA/DESLIGADA		8	1	1	D/D
009 LS	Fotocélula LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
013 FA	Corte de linha LIGADO/DESLIGADO		1	0	1	D/D
014 FW	Limpa-linhas LIGADO/DESLIGADO		1	0	1	D/D
015 StS	Contagem de pontos LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
017 Sab	Paragem ao cortar no final da costura LIGADA/DESLIGADA (função activada apenas no modo corta e cose)		1	0	0	D/D

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
018 UoS	0 = Decurso do modo corta e cose com paragem 1 = Decurso do modo corta e cose sem paragem automática. Ao dar o comando "marcha", o motor trabalha com a velocidade pré-selecionada. Com pedal na posição 0 ou a fotocélula escura o programa comuta ao próximo início da costura sem emitir dos sinais M1/M2. 2 = Como a regulação "1". Mas os sinais M1/M2 são emitidos com pedal na posição 0 e o programa comuta ao próximo início da costura. 3 = Como a regulação "1". Mas os sinais M1/M2 são emitidos com pedal na posição -2 e o programa comuta ao próximo início da costura. É possível a paragem intermédia e a elevação do pé calçador com pedal na posição -1 . 4 = Se a fotocélula for escurecida durante a contagem final para aspiração de cadeia, o programa comuta imediatamente ao próximo início da costura. Se a fotocélula permanecer clara depois de ser terminado a contagem final, o motor pára.		4	0	0	D/D
019 -Pd	0 = Pedal na posição -1 bloqueado a meio da costura: com pedal na posição -2 a meio da costura, é apenas possível elevação do pé calçador. (Função só se parâmetro 009 = 1.) 1 = Pedal na posição -1, elevação do pé calçador bloqueada a meio da costura. 2 = Pedal na posição -2, corte de linha bloqueado. (Função só se parâmetro 009 = 1.) 3 = Pedal na posição -1 e -2 activados a meio da costura. 4 = Pedal na posição -1 e -2 bloqueados a meio da costura. (Função só se parâmetro 009 = 1.)		4	0	3	D/D
020 kLm	Pinça no fim de costura LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
021 ckL	Pontos adicionais para pinça no início da costura	pontos	254	0	2	D/D
022 SPO	0 = Aspiração de cadeia até ao fim de contagem c2 1 = Aspiração de cadeia no fim de costura até o pedal estar na posição 0 2 = Aspiração de cadeia até parado o motor e decorrido o retardamento de desativação (parâmetro 237)		1	0	0	D/D
023 AFL	Elevação automática do pé calcador com o pedal para a frente no fim de costura, estando a fotocélula ou contagem de pontos activada. 0 = Pé calcador automático DESLIGADO 1 = Pé calcador automático LIGADO		1	0	1	D/D
024 FSP	Acoplamento da supressão da tensão da linha com elevação do pé calcador. Função pode ser activado somente com corte de linha dependente do ângulo. (Modos 3, 13, 20, 22, 23, 25) 0 = Sem acoplamento. 1 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calcador no fim de costura estando o corte de linha desligado. 2 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calcador a meio da costura e no fim de costura estando o corte de linha desligado. 3 = Acoplamento da supressão da tensão da linha com pé calcador sempre activado.		3	0	0	D/D
025 tFS	Começo da contagem (Pa. 157) para a supressão da tensão da linha no início da costura 0 = Começo da contagem no início da costura 1 = Começo da contagem com a fotocélula escura		1	0	1	D/D

Nível operador

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
030 rFw	0 = Detector de linha da canela DESLIGADO 1 = Detector de linha da canela com paragem 2 = Detector de linha da canela sem paragem 3 = Detector de linha da canela com paragem e bloqueio de arranque após o corte de linha 4 = Como 1, mas indicação dos pontos restantes 5 = Como 2, mas indicação dos pontos restantes 6 = Como 3, mas indicação dos pontos restantes		6	0	0	D/D
031 cFw	Número de pontos para detector de linha da canela	pontos	25500 ***)	0	0	D/D
035 UFw	0 = Detector da linha inferior externo desligado 1 = Detector da linha inferior com paragem após contagem de pontos (parâmetro 036) 2 = Detector da linha inferior sem paragem		2	0	0	D/D
036 cUF	Nº de pontos para el detector da linha inferior	pontos	5000	0	0	D/D
086 vct	Percorso contado para a frente no remate manual de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO		1	0	1	F/F
087 chr	0 = Remate manual a velocidade n13 (parâmetro 109) 1..255 = Remate manual de pontos de adorno a velocidade n9 (parâmetro 122)	pontos	255	0	0	D/D
088 SAM	Dispositivo semiautomático de "backlatch" LIGADO/DESLIGADO (Apenas no modo 36)		1	0	0	F/F
090 war	Repetição do remate inicial duplo		255	0	0	D/D
091 wer	Repetição do remate final duplo		255	0	0	D/D
092 Fwr	Repetição dos remates LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D

***) O valor de 4 dígitos indicado no display terá de ser multiplicado por 10.

6.3 Nível técnico

Número de código 1907

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
100 SSc	Número dos pontos do arranque suave	pontos	254	0	2	D/D
109 n13	Velocidade para o remate manual	rpm	9900	200	1500	D/D
110 n1	Velocidade de posicionamento	rpm	390	70	200	D/D
111 n2-	Límite máximo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	9900	n2_-	4000	D/D
112 n3	Velocidade do remate inicial	rpm	9900	200	1200	D/D
113 n4	Velocidade do remate final	rpm	9900	200	1200	D/D
114 n5	Velocidade após detecção do final da costura por fotocélula	rpm	9900	200	1200	D/D
115 n6	Velocidade do arranque suave	rpm	1500	70	500	D/D
116 n7	Velocidade da operação de corte	rpm	500	70	200	D/D
117 n10	Velocidade do ajustamento de curso	rpm	9900	400	1000	D/D
118 n12	Velocidade automática para a contagem de pontos	rpm	9900	400	3500	D/D
119 nSt	Distribuição dos graus de velocidade 1 = linear 2 = pouco progressiva 3 = altamente progressiva		3	1	2	D/D
121 n2_-	Límite mínimo do margem de regulação da velocidade máxima	rpm	n2_-	200	400	D/D
122 n9	Velocidade limitada n9	rpm	9900	200	2000	D/D
123 n11	Velocidade limitada n11	rpm	9900	200	2500	D/D
124 toP	Limitação da velocidade através do potenciómetro externo (valor máximo)	rpm	9900	Pa.125	4000	D/D
125 bot	Limitação da velocidade através do potenciómetro externo (valor mínimo)	rpm	Pa.124	0	200	D/D
126 Pot	Função "limitação da velocidade através do potenciómetro externo" 0 = Função "potenciómetro externo" desligada 1 = Potenciómetro externo está sempre activado 2 = Potenciómetro externo activa-se apenas se estiver seleccionada uma das entradas in1...i10 e se esta for accionada. 3 = Velocidade dependente do curso através do potenciómetro p.ex. na JUKI (LU-2210/2260) 4 = Velocidade dependente do curso através do potenciómetro p.ex. na Dürkopp Adler (767)		4	0	0	D/D
127 AkS	Sinal acústico do bloqueio de marcha e do detector de linha da canela LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
128 Asd	Atraso de arranque com comando de arranque através do escurecimento da fotocélula (vide parâmetro 129)	ms	2000	0	0	D/D
129 ALS	Arranque da máquina através do escurecimento da fotocélula (só se parâmetro 132 = 1) 0 = Função desligada 1 = Fotocélula escura → pedal para a frente (>1) → marcha controlada pelo pedal. 2 = Pedal para a frente (>1) → fotocélula escura → marcha controlada pelo pedal. 3 = Fotocélula escura → marcha com velocidade automática n12 (sem pedal) Atenção! Se 129 = 3, a máquina arranca imediatamente após o escurecimento da fotocélula sem utilizar o pedal! Pára apenas estando a fotocélula clara ou com bloqueio de marcha. A máquina arranca de novo após o bloqueio de marcha mesmo estando a fotocélula ainda escura.		3	0	0	D/D

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
130 LSF	Filtro da fotocélula para tecidos de malha		1	0	0	D/D
131 LSD	0 = Fotocélula activa quando escura 1 = Fotocélula activa quando clara		1	0	1	D/D
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	D/D
133 LSE	Operação de corte de linha com fim de costura após detecção do final da costura por fotocélula LIGADA/ DESLIGADA		1	0	1	D/D
134 SST	Arranque suave LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
135 SrS	Remate de pontos de adorno LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
136 FAr	0 = Ponto de corte em sentido contrário DESLIGADO. 1 = Ponto de corte em sentido contrário LIGADO no remate final simples. 2 = Ponto de corte ou ponto de posicionamento no fim de costura sempre para trás.		2	0	0	D/D
137 hP	Ajustamento de curso LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
139 nIS	Indicação da velocidade da máquina LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
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	0	D/D
142 SFn	Condição para a velocidade na costura livre e na costura com fotocélula 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 118), sem ser influenciada pelo accionamento do pedal (parar da máquina por colocar do pedal na posição de base) 2 = Velocidade limitada depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até ao limite ajustado (parâmetro 118) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 118), suspender através accionamento do pedal à posição -2 (só para costura com fotocélula).		3	0	0	D/D
143 kSA	Contagem de pontos no início da costura (p. ex. aspiração de cadeia) 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 112), 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 112) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 112), suspender ou interromper consoante a regulação do parâmetro 019.		3	0	0	D/D

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
144 kSE	Contagem de pontos no fim de costura (p. ex. aspiração de cadeia) 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 113), 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 113) 3 = Com velocidade fixa (parâmetro 113), suspender ou interromper consoante a regulação do parâmetro 019.		3	0	0	D/D
145 Shv	Condição para o remate manual 0 = Velocidade depende do accionamento do pedal e pode ser regulada até à velocidade máxima ajustada (parâmetro 111) 1 = Velocidade fixa (parâmetro 109), 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 109)		2	0	0	D/D
146 FcS	Velocidade automática n9 para a contagem de pontos "agulhete rectrátil" LIGADA/DESLIGADA (apenas no modo 28 ou 36)		1	0	0	F/F
147 tbL	Tempo para a comutação automática do modo "backlatch" para o modo de costura normal (apenas no modo 36)	ms	120	0	0	F/F
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	D/D
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	D/D
152 thP	Retardamento de desactivação da velocidade de ajustamento de curso	ms	500	80	150	D/D
153 brt	Força de retenção na paragem da máquina		50	0	10	D/D
155 LSG	Modo sinal de marcha 0 = Sinal desactivado. 1 = Sinal de marcha activado. 2 = Activação do sinal de marcha, se a velocidade estiver >3000 rpm. 3 = Sinal com pedal <> 0. 4 = Sinal activa-se só após a sincronização do motor (uma rotação em velocidade de posicionamento após rede ligada)		4	0	1	D/D
156 t05	Retardamento de desactivação do sinal de marcha ou sinal com pedal na posição 0	ms	2550	0	0	D/D
157 SFS	Pontos até ao desligar da supressão da tensão da linha após escurecimento da fotocélula no início da costura (apenas no modo 7, 16 ou 28)	pontos	254	0	0	D/D
158 dnL	Tempo de retardamento até ao soltar da velocidade controlada pela fotocélula	ms	500	0	0	D/D
159 cb2	Pontos após a fotocélula clara até à desactivação do sinal M9 "hemming blow 2"	pontos	254	0	10	D/D

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
161 drE	Sentido de rotação do motor 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	1	D/D
162 n2A	Velocidade do remate inicial, quando o remate pode ser interrompido com o pedal na pos.0 (parâmetro 164)	rpm	9900	200	600	D/D
163 n2E	Velocidade do remate final, quando o remate pode ser interrompido com o pedal na pos.0 (parâmetro 164)	rpm	9900	200	600	D/D
164 StP	Remate inicial e final podem ser interrompidos com o pedal na pos.0 LIGADO/DESLIGADO		1	0	0	D/D
168 kFA	Selecção da saída para o corte de linha linha curta 0 = Função desligada 1 = Saída M1 2 = Saída M2 3 = Saída M3 (Dürkopp/Adler cl. 767) 4 = Saída M4 5 = Saída M5 6 = Saída M6 7 = Saída M7 8 = Saída M8 9 = Saída M9 (Juki LU1521N-7) 10 = Saída M10 11 = Saída M11 12 = Saída VR (Juki LU2210)		12	0	0	D/D
170 Sr1	Regulação da posição de referência: - Pressionar a tecla E. - Pressionar a tecla >>. - Virar o volante até que se apague o símbolo no indicador. Colocar o volante na posição de referência. - Pressionar 2 vezes a tecla P.					
171 Sr2	Regulação das posições da agulha: 1E = Início da posição 1 2E = Início da posição 2 1A = Fim da posição 1 2A = Fim da posição 2	grau	359	0	56 281 98 323	D/D D/D D/D D/D
172 Sr3	Indicação no dispositivo de comando: Pos. 1 até 1A (LED 7 acende-se) Pos. 2 até 2A (LED 8 acende-se)					
172 Sr3	Indicação no painel de comando V810: Pos. 1 até 1A (seta acima da tecla 4 do lado esquerdo acende-se) Pos. 2 até 2A (seta acima da tecla 4 do lado direito acende-se)					
172 Sr3	Indicação no painel de comando V820: Pos. 1 até 1A (seta acima da tecla 7 do lado esquerdo acende-se) Pos. 2 até 2A (seta acima da tecla 7 do lado direito acende-se)					

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.																																																																																				
173 Sr4	<p>Verificação das saídas e das entradas dos sinais através do painel de comando incorporado ou com o painel de comando V810/V820</p> <p>01 = Remate na tomada ST2/34 02 = Elevação do pé calcador na tomada ST2/35 03 = Saída M1 na tomada ST2/37 04 = Saída M3 na tomada ST2/27 05 = Saída M2 na tomada ST2/28 06 = Saída M4 na tomada ST2/36 07 = Saída M5 na tomada ST2/32 08 = Saída M11 na tomada ST2/31 09 = Saída M6 na tomada ST2/30 10 = Saída M9 na tomada ST2/25 11 = Saída M8 na tomada ST2/24 12 = Saída M7 na tomada ST2/23 13 = Saída M10 na tomada ST2/29</p> <p>OFF/ON = Através do accionamento dos interruptores que estão ligados ao comando é verificada a função deles e é indicada no display do comando. É indicado OFF com interruptor aberto e a entrada activada in1...i10 com interruptor fechado.</p>																																																																																									
174 LnG	Seleção de língua 1 = alemão 2 = inglês		2	1	1	F/F																																																																																				
176 Sr6	Função de serviço para indicar o total das horas de funcionamento. O decurso é como o qual do exemplo de indicação do parâmetro 177.					D/D																																																																																				
177 Sr7	<p>Função de serviço para indicação das horas desde o último serviço.</p> <p>Exemplo de uma indicação no comando:</p> <table> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>Sr7=</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla >></td><td>→ Indicação</td><td>h t</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>0000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla >></td><td>→ Indicação</td><td>h h</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>0000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>Min</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>00</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>SEc</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>00</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>MS</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>rES</td></tr> </table> <p>Pressionar novamente a tecla E para recomeçar o procedimento, ou pressionar 2 vezes a tecla P para o motor voltar ao estado normal de funcionamento.</p> <p>Exemplo de uma indicação no painel de comando V810:</p> <table> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>Sr7 [°]</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla >></td><td>→ Indicação</td><td>hoUr</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>000000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>Min</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>00</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>SEc</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>00</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>MSEc</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação</td><td>rES F2</td></tr> </table> <p>Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação p. ex. Ab320A</p> <p>Exemplo de uma indicação no painel de comando V820:</p> <table> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação F-177</td><td>Sr7 [°]</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla >></td><td>→ Indicação hoUr</td><td>000000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação Min</td><td>00</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação SEc</td><td>00</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação MSEc</td><td>000</td></tr> <tr><td>Pressionar a tecla E</td><td>→ Indicação rES</td><td>F2</td></tr> </table> <p>Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação p. ex. Ab320A</p>	Pressionar a tecla E	→ Indicação	Sr7=	Pressionar a tecla >>	→ Indicação	h t	Pressionar a tecla E	→ Indicação	0000	Pressionar a tecla >>	→ Indicação	h h	Pressionar a tecla E	→ Indicação	0000	Pressionar a tecla E	→ Indicação	Min	Pressionar a tecla E	→ Indicação	00	Pressionar a tecla E	→ Indicação	SEc	Pressionar a tecla E	→ Indicação	00	Pressionar a tecla E	→ Indicação	MS	Pressionar a tecla E	→ Indicação	000	Pressionar a tecla E	→ Indicação	rES	Pressionar a tecla E	→ Indicação	Sr7 [°]	Pressionar a tecla >>	→ Indicação	hoUr	Pressionar a tecla E	→ Indicação	000000	Pressionar a tecla E	→ Indicação	Min	Pressionar a tecla E	→ Indicação	00	Pressionar a tecla E	→ Indicação	SEc	Pressionar a tecla E	→ Indicação	00	Pressionar a tecla E	→ Indicação	MSEc	Pressionar a tecla E	→ Indicação	000	Pressionar a tecla E	→ Indicação	rES F2	Pressionar a tecla E	→ Indicação F-177	Sr7 [°]	Pressionar a tecla >>	→ Indicação hoUr	000000	Pressionar a tecla E	→ Indicação Min	00	Pressionar a tecla E	→ Indicação SEc	00	Pressionar a tecla E	→ Indicação MSEc	000	Pressionar a tecla E	→ Indicação rES	F2					D/D
Pressionar a tecla E	→ Indicação	Sr7=																																																																																								
Pressionar a tecla >>	→ Indicação	h t																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	0000																																																																																								
Pressionar a tecla >>	→ Indicação	h h																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	0000																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	Min																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	00																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	SEc																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	00																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	MS																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	000																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	rES																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	Sr7 [°]																																																																																								
Pressionar a tecla >>	→ Indicação	hoUr																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	000000																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	Min																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	00																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	SEc																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	00																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	MSEc																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	000																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação	rES F2																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação F-177	Sr7 [°]																																																																																								
Pressionar a tecla >>	→ Indicação hoUr	000000																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação Min	00																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação SEc	00																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação MSEc	000																																																																																								
Pressionar a tecla E	→ Indicação rES	F2																																																																																								

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
178 ci	Sem função				00000	D/D
179 Sr5	<p>Indicação do número do programa do comando com índice e outros números de identificação. Os dados são indicados sucessivamente no display ao pressionar a tecla appropriada.</p> <p>Exemplo de uma indicação no comando:</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação Sr5=</p> <p>Pressionar a tecla >> → Indicação p.ex. 5211 (nº prog.)</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. A (índice)</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 06 (ano)</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 10 (mês)</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 24 (dia)</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 16 (hora)</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. --</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. ----</p> <p>Pressionar novamente a tecla E para recomeçar o procedimento, ou pressionar 2 vezes a tecla P para o motor voltar ao estado normal de funcionamento.</p>					
179 Sr5	<p>Exemplo de uma indicação no painel de comando V810:</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação Sr [°]</p> <p>Pressionar a tecla >> → Indicação p.ex. 5211A</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 010823</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 15</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 1F68</p> <p>Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação Ab320A</p> <p>Exemplo de uma indicação no painel de comando V820:</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação F-179 Sr5 [°]</p> <p>Pressionar a tecla >> → Indicação p.ex. PrG 5211A</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. dAt 01082315</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. chk 1F68</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. 132650210015</p> <p>Pressionar a tecla E → Indicação p.ex. Skn 01047543</p> <p>Pressionar 2 vezes a tecla P → Indicação 4000 Ab320A</p>					
180 rd	Número de passos da inversão de rotação	grau	359	0	175	D/D
181 drd	Atraso de activação da inversão de rotação	ms	990	0	10	D/D
182 Frd	Inversão de rotação LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
183 FFm	<p>Desligar das funções flip-flop no final da costura</p> <p>0 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) não são desligados no final da costura</p> <p>1 = Flip-flop 1 (M6) é desligado no final da costura</p> <p>2 = Flip-flop 2 (M10) é desligado no final da costura</p> <p>3 = Flip-flop 1 (M6) e flip-flop 2 (M10) são desligados no final da costura</p>		3	0	0	D/D
184 c6	Número dos pontos adicionais ao libertar da cadeia	pontos	254	0	20	D/D
185 chP	Contagem de pontos "ajustamento de curso"	pontos	254	0	0	D/D
186 FFi	<p>Função "limitação da velocidade n11"</p> <p>0 = Limitação da velocidade n11 ligada, quando sinal M10 está activado. Limitação da velocidade n11 desligada, quando sinal M10 está desactivado.</p> <p>1 = Limitação da velocidade n11 desligada, quando sinal M10 está activado. Limitação da velocidade n11 ligada, quando sinal M10 está desactivado.</p>		1	0	0	D/D
187 FFo	<p>Função do sinal M10 (flip-flop 2) na tomada ST2/29 após "rede ligada"</p> <p>0 = Sinal M10 desactivado / limitação da velocidade n11 consoante a regulação do parâmetro 186</p> <p>1 = Sinal M10 activado / limitação da velocidade n11 consoante a regulação do parâmetro 186</p>		1	0	0	D/D

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
188 hP	Grau da velocidade mínima para HP Atribuição da velocidade máxima (parâmetro 111) e da velocidade mínima (parâmetro 117) aos 21 graus da velocidade dependente do curso. 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 potenciômetro para a velocidade dependente do curso. 2740 = Velocidade correspondente Alterações da regulação veja as instruções de serviço!		21	1		D/D
190 mEk	Função “libertar da cadeia” nos modos 5, 6, 7 e 16 (parâmetro 290) 0 = Libertar da cadeia desligado 1 = Libertar da cadeia manual (com pedal na pos. -2 sem cortar no fim de costura) 2 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos. -2 (parâmetro 019) sem cortar no fim da costura 3 = Libertar da cadeia automático - com fotocélula ou - pedal na pos. -2 (parâmetro 019) com cortar e pontos adicionais (parâmetro 184) no fim de costura, em seguida libertar da cadeia (só se parâmetro 290 = 7) 4 = Libertar da cadeia só com pedal na posição -2. Libertar da cadeia não desempanhada com fim de costura com fotocélula, corte de fita e pontos adicionais.		4	0	1	D/D
191 mhE	Fim de costura no modo corta e cose através da contagem final c2 ou c4 0 = Fim de costura depois da contagem c4 – cortador de fita 1 = Fim de costura depois da contagem c2 – aspiração de cadeia		1	0	0	D/D
192 PLS	Velocidade dos pontos de compensação da fotocélula 0 = Velocidade n5 após a detecção do final da costura por fotocélula 1 = Velocidade determinada pelo pedal		1	0	0	D/D
193 kSL	Activação do sinal “aspiração de cadeia” e da supressão da tensão da linha 0 = Supressão da tensão da linha e aspiração de cadeia depois dos pontos de compensação da fotocélula 1 = Aspiração de cadeia a partir da fotocélula clara e supressão da tensão da linha depois dos pontos de compensação da fotocélula		1	0	0	D/D
194 bLA	Função “empilhar o tecido por sopro” (só se parâmetro 290 = 16) 0 = Empilhar o tecido por sopro no final da costura 1 = Empilhar o tecido por sopro a partir da fotocélula clara		1	0	0	D/D
195 LSc	Pontos para o monitor da fotocélula (Com a regulação “0”, o monitor da fotocélula está desactivado).	pontos	2550	0	0	D/D

Nível técnico**Número de código 1907**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
196	StL	Função “trancagem do ponto de cadeia no final” (parâmetro 290 = 21) 0 = Trancagem do ponto de cadeia no final DESLIGADA Saída ST2/34 (STV) = Concentração de ponto 1 = Trancagem do ponto de cadeia no final LIGADA Saída ST2/28 (M2) = Concentração de ponto Saída ST2/34 (STV) = Trancagem do ponto de cadeia no final Atenção! Ao comutar o parâmetro de 0 a 1 e vice-versa as funções de saída serão trocadas!	1	0	0	D/D
197	dr°	Paragem para o corte de linha depende do ângulo	grau	720	0	0
198	Sak	Funções com máquinas de ponto cadeia p.ex. máquina de costurar sacos (parâmetro 290 = 37) 0 = Função “corte de linha” ou “corte de linha a quente” e elevação do pé calcador através do pedal. 1 = Função “corte de linha” ou “corte de linha a quente” através do interruptor de accionamento com o joelho e elevação do pé calcador através do pedal. 2 = Função “corte de linha” ou “corte de linha a quente” através do pedal e elevação do pé calcador através do interruptor de accionamento com o joelho.		2	0	0

6.4 Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
200 t1	Retardamento até ao soltar da velocidade após o remate inicial	ms	500	0	100	D/D
201 t2	Atraso de activação da elevação do pé calcador com o pedal metade para trás	ms	500	20	80	D/D
202 t3	Atraso de arranque após a desactivação do sinal "elevação do pé calcador"	ms	500	0	50	D/D
203 t4	Tempo do accionamento pleno da elevação do pé calcador	ms	600	0	500	D/D
204 t5	Força de retenção para a elevação do pé calcador 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.254	1	40	D/D
205 t6	Tempo do limpa-linhas	ms	2550	0	120	D/D
206 t7	Retardamento fim limpa-linhas até ao ligar da elevação do pé calcador	ms	800	0	40	D/D
207 br1	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≤ 4 graus (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores para motor DC1500 (DC1550)		55	1	15 (20)	D/D
208 br2	Acção de travagem ao alterar o valor teórico ≥ 5 graus (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores para motor DC1500 (DC1550)		55	1	35 (30)	D/D
209 dFw	Atraso de activação do limpa-linhas	ms	2550	0	0	D/D
210 tSr	Tempo de paragem para comutar o regulador do ponto no remate de pontos de adorno	ms	500	0	140	D/D
211 tFL	Atraso de activação da elevação do pé calcador com limpa-linhas desligado	ms	500	0	60	D/D
212 t10	Accionamento pleno do remate ou corte de linha para trás	ms	600	0	500	D/D
213 t11	Força de retenção para o remate ou corte de linha para trás 1...100% 1% → pouca força de retenção 100% → muita força de retenção	%	Pa.255	1	12	D/D
214 rAt	Sem função		160	040	080	D/D
216 FLS	Desactivação rápida do íman para a elevação do pé calcador		1	0	1	F/F
217 Sr	Número de horas de funcionamento até o serviço em intervalos de 10 passos (a função de serviço é inactiva, se regulada em "0").	horas	99999 ***)	00000	00000	D/D
219 br3	Força de frenagem ao parar do motor Valores para motor DC1500 (DC1550)		55	1	10 (10)	D/D
220 ALF	Poder de aceleração do motor (valores indicados só com transmissão 1:1) Valores para motor DC1500 (DC1550)		55	1	10 (10)	D/D
221 dGn	Grelha de velocidade 1	rpm	990	50	100	D/D
222 tGn	Tempo de repouso da grelha de velocidade (só tem efeito se parâmetro 224 = 0)	ms	990	0	20	D/D
223 dG2	Grelha de velocidade 2	rpm	6500	200	1600	D/D
224 dGF	Grelha de velocidade 2 ligada/desligada		1	0	1	D/D
225 br4	Regulação da curva de travagem para a fotocélula e o bloqueio de marcha (valores só com transmissão 1:1) Valores para motor DC1500 (DC1550)		55	1	55 (55)	D/D
231 Sn1	Execução do 1º ponto após rede ligada em velocidade de posicionamento		1	0	0	D/D

***) O valor de 4 dígitos indicado no display terá de ser multiplicado por 10.

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
232 USS	Corta e cose com tesoura rápida LIGADO/DESLIGADO 0 = Cortador de fita 1 = Tesoura rápida (colocar o parâmetro 282 = 0)		1	0	0	D/D
233 c	Atraso de activação da supressão da tensão da linha	pontos	254	0	0	F/F
234 PdO	Rearranque após o bloqueio de marcha 0 = Rearranque após o bloqueio de marcha sem ser influenciado pelo accionamento do pedal (p.ex. com autómatos de costura) 1 = Rearranque após o bloqueio de marcha apenas depois de colocar o pedal na posição 0		1	0	1	D/D
235 bkS	Curva de travagem no modo corta e cose LIGADA/DESLIGADA 0 = Curva de travagem DESLIGADA 1 = Curva de travagem para paragem exacta com aspiração de cadeia no final da costura		1	0	1	D/D
236 FLP	0 = Elevação do pé calcador possível em todas as posições 1 = Elevação do pé calcador possível na posição 2 2 = Elevação do pé calcador armazenada no final da costura com o pedal para trás. A armazenagem é suprimida ao accionar o pedal ligeiramente para a frente.		2	0	0	D/D
237 tkS	Atraso de desactivação para aspiração de cadeia no final da costura, se parâmetro 022 = 2.	ms	2550	0	0	D/D
238 EnP	Filtro de entradas digitais por software ("debouncing") para todas as entradas 0 = Sem filtragem 1 = Com filtragem		1	0	1	D/D
239 FEL	Selecção da função de entrada na tomada B18/5 0 = Função de fotocélula se 009 = 1 Todas as demais funções como com o parâmetro 240.		88	0	0	D/D
240 in1	Selecção das funções de entrada na tomada ST2/7 para a entrada 1 0 = Sem função. 1 = Agulha em cima/em baixo. 2 = Agulha em cima. 3 = Ponto único (ponto de alinhavar). 4 = Ponto completo. 5 = Agulha para posição 2. 6 = Bloqueio de marcha efectivo com contacto aberto. 7 = Bloqueio de marcha efectivo com contacto fechado. 8 = Bloqueio de marcha não-posicionado efectivo com contacto aberto. 9 = Bloqueio de marcha não-posicionado efectivo com contacto fechado. 10 = Velocidade automática n12 sem pedal (contacto de fecho) 11 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal (ver parâmetro 266). 12 = Elevação do pé calcador com o pedal na posição 0. 13 = Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (momentâneo). 14 = Ajustamento de curso (flip-flop 1) com limitação da velocidade n10. Regular o parâmetro 137 em 1. 15 = Cortador de fita / tesoura rápida: Função apenas nos modos ponto de cadeia e corta e cose. Regular o parâmetro 137 em 1. 16 = Remate intermédio / concentração de ponto intermédia.		88	0	0	D/D

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
	<p>17 = Supressão/chamada do regulador do ponto.</p> <p>18 = Libertar da cadeia: Pode ser activado com tecla. A função é desempenhada automaticamente no final da costura.</p> <p>19 = Reset detector de linha da canela, se parâmetro 030 = >0.</p> <p>20 = Marcha do volante no sentido de rotação consoante a regulação do parâmetro 161.</p> <p>21 = Marcha do volante no sentido contrário de rotação consoante a regulação do parâmetro 161.</p> <p>22 = Limitação da velocidade n11 (flip-flop 2). Saída ST2/29 está activada consoante a regulação do parâmetro 186.</p> <p>23 = Sem função.</p> <p>24 = Agulha para posição 2 (ver instruções de serviço)</p> <p>25 = Limitação da velocidade com potenciómetro externo LIGADA/DESLIGADA (ver parâmetro 126).</p> <p>26 = Empilhador manual.</p> <p>27 = Libertar da cadeia: A função é desempenhada imediatamente ao pressionar a tecla.</p> <p>28 = Fotocélula externa (consoante a regulação do parâmetro 131).</p> <p>29 = Sinal "dispositivo de embainhar" desactivado (ver parâmetro 296). Função efectiva apenas a meio da costura.</p> <p>30 = Ajustamento de curso estando o pé calcador ligado.</p> <p>31 = Função "limitação da velocidade bit0" (velocidade n11)</p> <p>32 = Função "limitação da velocidade bit1" (velocidade n10) (bit0 + bit1 = velocidade n9).</p> <p>33 = Velocidade n9 determinada pelo pedal.</p> <p>34 = Velocidade automática n9 pode ser interrompida com pedal na posição 0.</p> <p>35 = Velocidade automática n9 pode ser suspensa com pedal na posição -2.</p> <p>36 = Velocidade automática n9 sem pedal.</p> <p>37 = Velocidade n12 determinada pelo pedal (contacto de ruptura).</p> <p>38 = Velocidade automática n12 sem pedal (contacto de ruptura).</p> <p>39 = Comutar para o próximo programa no TEACH IN.</p> <p>40 = Voltar para o programa precedente no TEACH IN.</p> <p>41 = Corte de fita apenas com a máquina parada.</p> <p>42 = Ligar "corte de linha a quente" ou "elevação do pé calcador. Função efectiva apenas no modo ponto cadeia.</p> <p>43 = Sem função.</p> <p>44 = Função como o pedal accionado na posição -2</p> <p>45 = Paragem posicionada, bloqueio de marcha e elevação do pé calcador</p> <p>46..47 = Sem função</p> <p>48 = Emissão do sinal A1</p> <p>49 = Sinal A1 comutável como flip-flop</p> <p>50 = Sem função.</p> <p>51 = Emissão do sinal A2</p> <p>52 = Sinal A2 comutável como flip-flop</p> <p>53 = Sem função.</p> <p>54 = Função como o pedal accionado no nível 12. Se for ligado o remate inicial ou o arranque suave, estes também serão executados (no início da costura).</p>					

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
	55 = Inversão do sentido de rotação 56 = Sem função. 57 = Entrada para detector da linha inferior. Seleccionar o modo de funcionamento mediante o parâmetro 035. 58..65 = Sem função. 66 = Corte de linha é suprimido. 67 = Corte de linha e remate são suprimidos. 68 = Suspensão da costura a meio do TEACH IN e comutar para a próxima costura. 69 = Suspensão da costura a meio do TEACH IN e comutar para a costura precedente 70 = Sem função. 71 = Preparação para função "backlatch". 72 = Comutação da posição de base veja F-329. 73 = Activação do mestre (F-290=29). 74 = Activação do escravo (F-290=29). 75 = Enfiamento. 76 = Remate intermédio / ponto único ("correction sewing") (modo 31). 77 = Comutação de comprimento do ponto flip-flop. 78 = Sem função. 84 = Deslocar para o ponto de referência 85 = Ponto de referência atingido 86 = Comutação orlar / "backlatch" (F-290 = 36) 87 = Reinicialização do programa principal 88 = Sem função.					
241	in2	Selecção da função de entrada na tomada ST2/11 para a entrada 2 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D
242	in3	Selecção da função de entrada na tomada ST2/6 para a entrada 3 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D
243	in4	Selecção da função de entrada na tomada ST2/8 para a entrada 4 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D
244	in5	Selecção da função de entrada na tomada ST2/5 para a entrada 5 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D
245	in6	Selecção da função de entrada na tomada ST2/12 para a entrada 6 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D
246	in7	Selecção da função de entrada na tomada ST2/9 para a entrada 7 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.	88	0	0	D/D

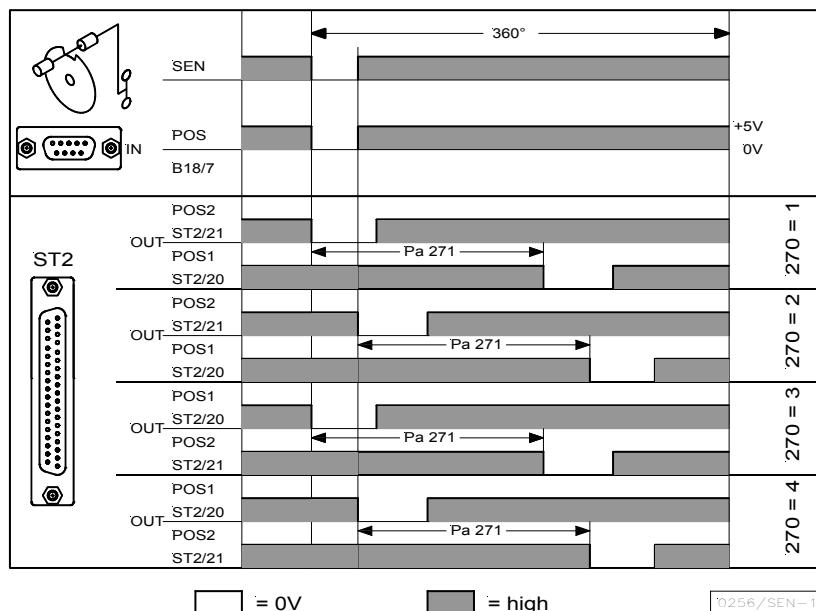
Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
247 in8	Selecção da função de entrada na tomada ST2/10 para a entrada 8 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		88	0	0	D/D
248 in9	Selecção da função de entrada na tomada ST2/13 para a entrada 9 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		88	0	0	D/D
249 i10	Selecção da função de entrada na tomada ST2/14 para a entrada 10 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		88	0	0	D/D
250 iFA	Ângulo de activação do corte de linha	grau	359	0	180	D/D
251 FSA	Retardamento de desactivação da supressão da tensão da linha	ms	990	0	50	D/D
252 FSE	Ângulo de retardamento de activação da supressão da tensão da linha	grau	359	0	0	D/D
253 tFA	Tempo de paragem do corte de linha	ms	500	0	70	D/D
254 EF-	Límite máximo (Pa. 204) do tempo de activação para elevação do pé calcador 1...100	%	100	1	100	D/D
255 EV-	Límite máximo (Pa. 213) do tempo de activação para remate / corte de linha para trás 1...100	%	100	1	100	D/D
256 kt6	Tempo de retardamento da saída VR (aspiração de cadeia) (Função só se parâmetro 290 = 15)	ms	2550	0	250	D/D
257 c7	Contagem inicial até ao ligar do cortador de fita M4 (Função só se parâmetro 290 = 15)	pontos	254	0	5	D/D
258 c8	Contagem final até ao ligar do cortador de fita M4 (Função só se parâmetro 290 = 15)	pontos	254	0	15	D/D
259 FAE	Ângulo de retardamento de activação do corte de linha	grau	359	0	0	D/D
260 ihr	Número de passos (incrementos) da rotação do volante premindo uma tecla	incr.	500	0	10	D/D
261 nhr	Velocidade durante a rotação do volante premindo uma tecla	rpm	150	30	50	D/D
262 dhr	Tempo de retardamento até à rotação contínua do volante mantendo premida a tecla (in1...i10)	ms	2550	0	200	D/D
263 ihP	0 = Sinal "ajustamento de curso" (M6), ao fechar a tecla. 1 = Sinal "ajustamento de curso" (M6), ao abrir a tecla. (Função só se parâmetro 137 = 1)		1	0	0	D/D
264 iS1	0 = Sinal "empilhador manual" (M7), ao fechar a tecla. 1 = Sinal "empilhador manual" (M7), ao abrir a tecla. (Função em todos os modos excepto modo 16)		1	0	0	D/D
265 ktS	Tempo de activação para o empilhador manual (M7)	ms	2550	0	500	D/D
266 inr	0 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal, ao fechar a tecla. 1 = Velocidade limitada n12 determinada pelo pedal, ao abrir a tecla.		1	0	0	D/D
267 Abc	Modo corta e cose: Suspender a contagem inicial e iniciar o fim de costura quando a fotocélula clara		1	0	0	D/D

Nível fornecedor

Número de código 3112

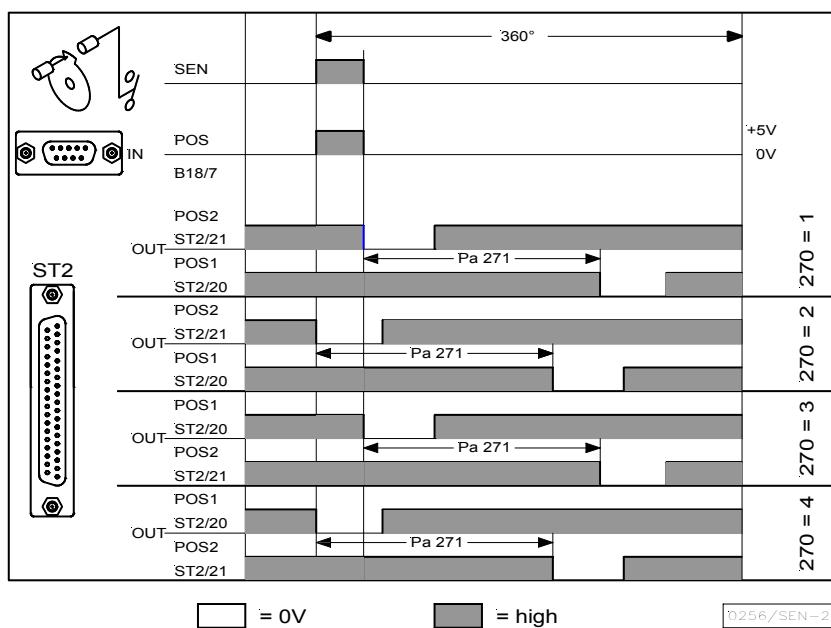
Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
268 FSE	Elevação do pé calcador com supressão da tensão da linha no fim de costura 0 = Elevação do pé calcador inutilizado 1 = Elevação do pé calcador permitido (Apenas no modo 36)		1	0	0	F/F
269 PSv	Deslocação do posicionamento	incr.	100	0	15	D/D
270 PGm	Ligaçāo de um sensor p.ex. sensor de fotocélula à tomada da fotocélula B18/7. Selecção da função desejada. 0 = As posições são geradas através do transmissor incorporado no motor e são reguláveis com o parāmetro 171. 1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parāmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 2. 2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parāmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 2. 3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parāmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 1. 4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parāmetro 271, 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 pré-programados devem ser corrigidos.		6	0	0	D/D



Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
270 PGm	Ligaçao de um sensor p.ex. sensor de fotocélula à tomada da fotocélula B18/7. Selecção da função desejada. 0 = Função como na tabela precedente 1 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 2. 2 = Regulação do sensor à posição 2: Regular a posição 1 com o parâmetro 271, a partir da entrada da ranhura na pos. 2. 3 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, a partir da saída da ranhura na pos. 1. 4 = Regulação do sensor à posição 1: Regular a posição 2 com o parâmetro 271, 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 pré-programados devem ser corrigidos.		6	0	0	D/D D/D



Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
271 PGr	Número de graus de ângulo apóis posição do sensor no volante da máquina	grau	255	0	180	D/D
272 trr	Relação de transmissão entre o eixo do motor e o eixo da máquina (fórmula de cálculo ver instruções de serviço!) A relação de transmissão deve ser determinada e indicada o mais precisamente possível!		9999	015	100	F/F/F/F
273 ASi	Sinais M8, M9, M10 activados/desactivados		1	0	0	D/D

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
274 Ad1	Tempo de retardamento para sinal M8 no início da costura	ms	2550	0	40	D/D
275 At1	Tempo de activação para sinal M8 no início da costura	ms	2550	0	150	D/D
276 Ad2	Tempo de retardamento para sinal M9 no início da costura	ms	2550	0	50	D/D
277 At2	Tempo de activação para sinal M6 no início da costura	ms	2550	0	60	D/D
278 Ad3	Tempo de retardamento para sinal M10 no início da costura	ms	2550	0	40	D/D
279 At3	Tempo de activação para sinal M10 no início da costura	ms	2550	0	350	D/D
280 kd1	Tempo de retardamento saída M1	ms	2550	0	0	D/D
281 kt1	Tempo de activação saída M1	ms	2550	0	100	D/D
282 kd2	Tempo de retardamento saída M2	ms	2550	0	100	D/D
283 kt2	Tempo de activação saída M2	ms	2550	0	100	D/D
284 kd3	Tempo de retardamento saída M3	ms	2550	0	200	D/D
285 kt3	Tempo de activação saída M3	ms	2550	0	100	D/D
286 kd4	Tempo de retardamento saída M4	ms	2550	0	300	D/D
287 kt4	Tempo de activação saída M4	ms	2550	0	100	D/D
288 kdF	Tempo de retardamento até ao ligar do pé calcador	ms	2550	0	380	D/D
289 kt5	Tempo de activação saída M7	ms	2550	0	1000	D/D
290 FAM	Selecção do modo específico para a máquina 0 = Ponto preso: (FA1 [corte de linha], FA2, FA3, FA1+FA2): p.ex. Brother, Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1« 2 = Ponto preso: p.ex. Singer (212 UTT) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1« 3 Ponto preso: p.ex. Dürkopp Adler (cl. 767, N291) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1« 4 = Ponto cadeia: p.ex. (US80A) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3« 5 = Ponto cadeia em geral: M1, M2, M3 e M4 decurso paralelo ou máquina de costurar sacos Union Special »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3« 6 = Ponto cadeia com cortador de fita ou tesoura rápida e M1 / M2 no final da costura »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3« 7 = Corta e cose: p.ex. (AC62AV1461) »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5« 8 = "Backlatch": Pegasus »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5« 9 = "Backlatch": Yamato »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5« 10 = Ponto preso: Union Special (63900AMZ »a substituir US80A«) e com máquinas de ponto preso Refrey »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1« 13= Ponto preso: Pfaff (1425, 1525) »Tira de inserir para V810 e V820 = 1« 14 = Ponto preso: Juki (5550-6, 5550-7) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1« 15 = "Backlatch": Pegasus (SSC100) »Tira de inserir para V810/V820 = 7/5«	37	0	5	D/D	

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
	<p>16 = Modo corta e cose: máquinas de braço longitudinal p.ex. Yamato (FD62) »Tira de inserir para V820 = 7«</p> <p>17 = Ponto cadeia: Pegasus (trancagem do ponto de cadeia no final) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>20 = Ponto preso: Juki (LU1510-7/DNU1541-7) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>21 = Ponto cadeia com trancagem do ponto de cadeia no final: Yamato (VG2730-156M) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>22 = Ponto preso: Brother (B-891) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>23 = Ponto preso: Dürkopp Adler (271...275) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>24 = Ponto de cadeia: Pegasus (MHG-100) »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>25 = Ponto preso: Juki (LU2210/LU2260) »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>26 = Ponto preso: Jentschmann »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>27 = Ponto preso: ISM, funções como modo 0, mas com outros valores pré-programados. »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>28 = Corta e cose ("backlatch"): Altin »Tira de inserir para V810/V820 = 1/11«</p> <p>29 = Função KMF: funcionamento sincronizado »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>30 = Ponto preso: Juki LU1521N-7 com corte de linha linha curta »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>31 = Corta e cose: Brother »Tira de inserir para V810/V820 = 9/12«</p> <p>32 = Ponto cadeia: Brother »Tira de inserir para V810/V820 = 5/3«</p> <p>33 = Motion Control: Só função de marcha »Tira de inserir para V810/V820 = -/-«</p> <p>35 = Ponto preso: Bramac »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>36 = "Backlatch": Rimoldi PL27 »Tira de inserir para V810/V820 = 1/13«</p> <p>37 = Union Special: máquina de costurar sacos »Tira de inserir para V810/V820 = 1/1«</p> <p>Os modos 1, 11, 12, 18, 19, são seleccionáveis, mas desempenham apenas a função como o modo 0!</p>				D/D	D/D

Aviso

E automaticamente detectado um painel de comando V810 ou V820 ligado e é configurado para a tira de inserir correspondente ao modo seleccionado. Todavia, se for inserida uma tira de inserir diferente, esta pode ser seleccionada mediante o parâmetro 291 ou 292. A regulação mantém-se até à proxima alteração do modo.

Nível fornecedor**Número de código 3112**

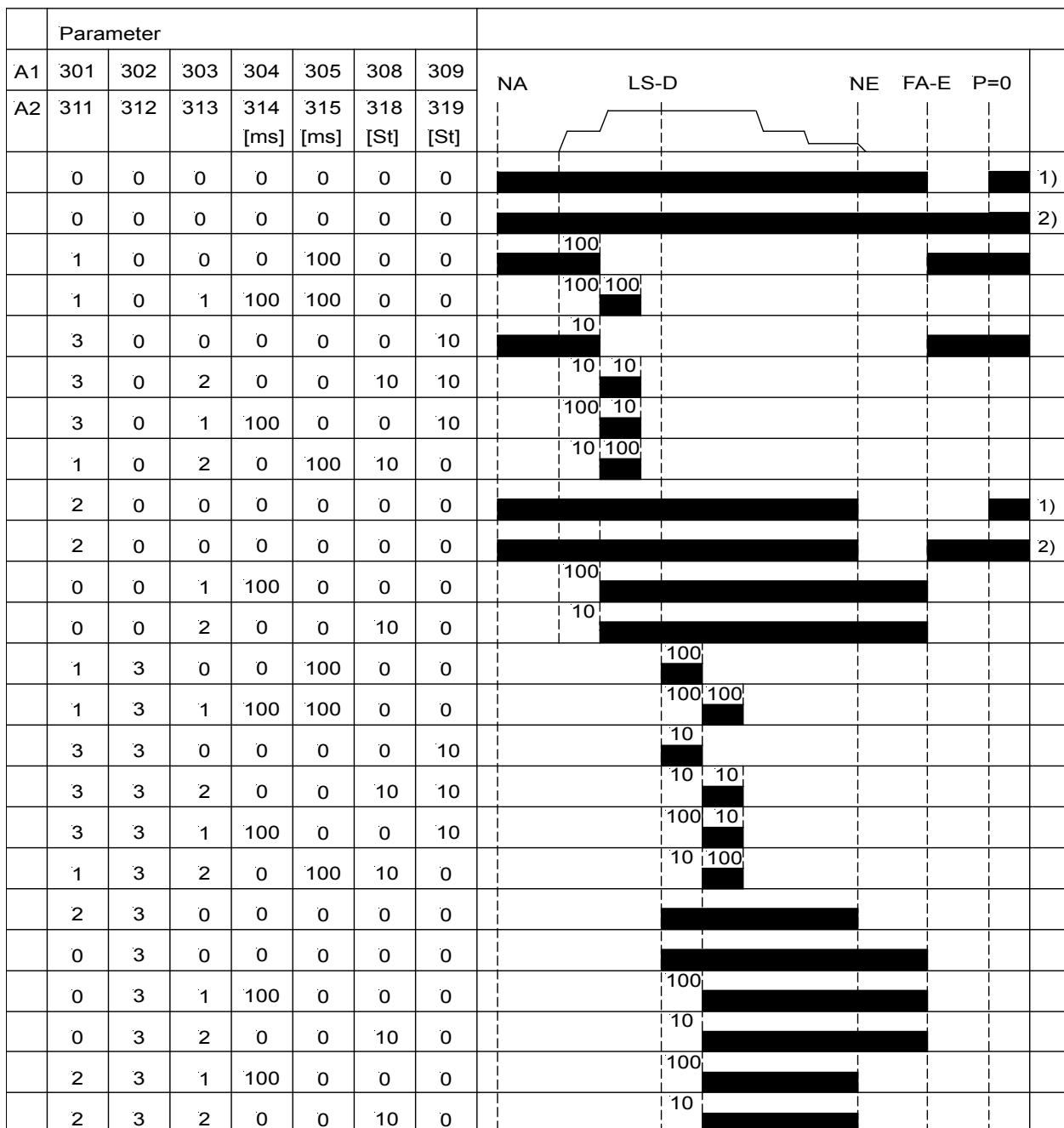
Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
291 810	Selecção do número da tira de inserir para painel de comando V810 (figura ver capítulo "Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820"). Se regulado em 0, as teclas 1...4 estão desligadas.		9	0	1	D/D
292 820	Selecção do número da tira de inserir para painel de comando V820 (figura ver capítulo "Tiras de Inserir para Painel de Comando V810/V820") Se regulado em 0, as teclas 1...0 estão desligadas.		12	0	1	D/D
293 tF1	Selecção da função de entrada com a tecla (A) "F1" no painel de comando V810/V820 0 = Tecla F1 está desligada 1 = Agulha em cima/em baixo 2 = Agulha em cima 3 = Ponto único (ponto de alinhavar) 4 = Ponto completo 5 = Agulha para posição 2 6...12 = Sem função 13 = Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (momentâneo) 14 = Ajustamento de curso com limitação da velocidade n10 (permanente) 15 = Cortador de fita / tesoura rápida (no modo ponto cadeia e corta e cose) 16 = Remate intermédio/concentração de ponto intermédia 17 = Supressão/chamada do regulador de ponto 18 = Sem função 19 = Reset do detector de linha da canela, se parâmetro 030 = >0 20..68 = Sem função 69 = Voltar à última costura (TEACH IN) 70 = Sem função 71 = Preparação para "backlatch" no modo 28 73..74 = Sem função		74	0	17	D/D
294 tF2	Selecção da função de entrada com a tecla (B) "F2" no painel de comando V810/V820 Funções das teclas como com o parâmetro 293, porém se regulado em 0, a tecla F2 está desligada.		74	0	1	D/D
295 nAm	Comutação dos sensores de segurança para as entradas in2, in7, in8, in9		1	0	0	D/D
296 m08	Funções do sinal M8 0 = Sinal M8 desactivado 1 = Sinal dispositivo de embainhar liga-se no início da costura com pedal -1 ou -2 e a meio da costura com máquina em marcha 2 = Sinal dispositivo de embainhar liga-se no início da costura com pedal -1 ou -2 e permanece activo a meio da costura 3 = Sinal M8 como cortador central 4 = Sinal M8 com agulha em cima / baixo 5 = Sinal M8 alternado com M3 com "tesoura rápida" no modo 16 nas máquinas corta e cose, tendo sido seleccionado o parâmetro 232=1		5	0	0	D/D

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
297 m11	Funções do sinal M11 0 = Função correspondente à regulação do parâmetro 290. 1 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está clara (Pa. 131 = 1) ou escura (Pa. 131 = 0) 2 = Sinal M11 liga-se cada vez que a fotocélula está escura (Pa. 131 = 1) ou clara (Pa. 131 = 0) 3 = Sinal M11 liga-se apenas depois da fotocélula clara ou escura até ao final da costura 4 = Sinal M11 liga-se como com a regulação 3. Porém, o sinal M5 (máquina em marcha) desliga-se durante a emissão do sinal M11. Com a emissão do sinal M11 é emitido imediatamente o sinal M6 (máquina parada). 5 = Sinal M11 liga-se a partir da "detecção do final da costura por fotocélula", "pedal na pos. -2" ou "tecla: sinal para dispositivo de embainhar desactivado". 6 = Sinal M11 é ligada, se a tecla na entrada in2 estiver aberta. Sinal M11 desliga-se depois de decorrido o percurso de costura regulado mediante o parâmetro 007, se a tecla na entrada in2 estiver fechada. Sinal M11 desliga-se imediatamente ao parar o motor. 7 = Sinal M11 emite-se, quando a posição do contador das horas de funcionamento (Pa. 177) atingir o valor monitorado (Pa. 217). 8 = Sinal M11 emite-se, quando o bloqueio de marcha estiver activo.		8	0	0	D/D
298 nSo	Sincronização de remate ligada/desligada		1	0	0	D/D
299 nrS	Velocidade para sincronização de remate	rpm	3000	200	400	D/D
300 AA1	Transistores de potência seleccionáveis para sinal A1 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	D/D
301 So1	Emissão do sinal A1 0 = Sinal até ao fim de costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim de costura e ao parar do motor 3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 309) 4 = Sinal como função "puller"		4	0	0	D/D
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 de costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura 4 = Activação do sinal A1 só manual		4	0	0	D/D

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
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	D/D
304 dt1	Tempo de retardamento até à activação do sinal A1	ms	2550	0	0	D/D
305 St1	Tempo de activação para sinal A1	ms	2550	0	0	D/D
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	D/D
307 A1	Sinal A1 activado/desactivado		1	0	0	D/D
308 dA1	Pontos de retardamento para sinal A1	pontos	999	0	0	D/D
309 cA1	Contagem de pontos para sinal A1	pontos	999	0	0	D/D
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	D/D
311 So2	Emissão do sinal A2 0 = Sinal até ao fim de costura (consoante a regulação do parâmetro 320) 1 = Sinal durante um determinado tempo 2 = Sinal até ao fim de costura e ao parar do motor 3 = Sinal durante a contagem de pontos (consoante a regulação do parâmetro 319) 4 = Sinal como função "puller"		4	0	0	D/D
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 de costura 3 = Activação do sinal a partir da fotocélula escura no início da costura 4 = Activação do sinal A2 só manual		4	0	0	D/D
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	D/D
314 dt2	Tempo de retardamento até à activação do sinal A2	ms	2550	0	0	D/D
315 St2	Tempo de activação para sinal A2	ms	2550	0	0	D/D

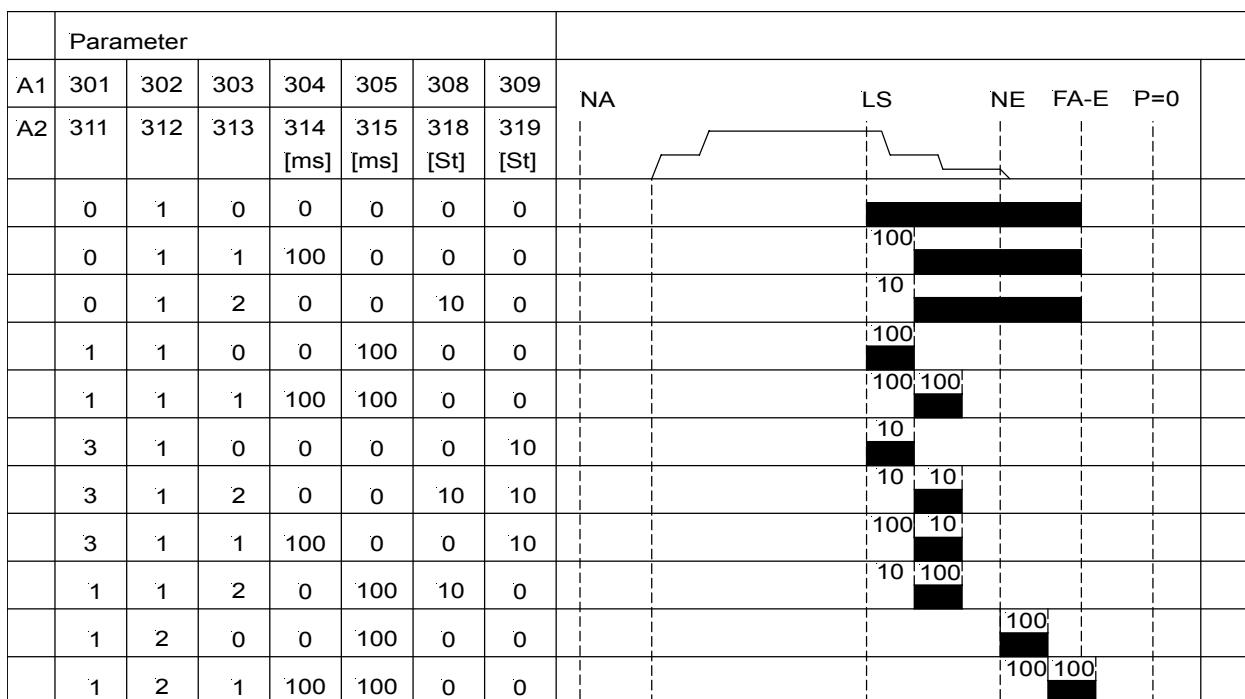


0256/BILD 3

- NA = Início da costura
 LS = Fotocélula clara ou escura no fim de costura
 LS-D = Fotocélula escura no início da costura
 NE = Fim de 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.

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



0256/BILD4

Para a explicação das abreviaturas veja a página anterior!

Nível fornecedor

Número de código 3112

Parâmetro	Denominação			Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
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	D/D
317 A2	Sinal A2 activado/desactivado				1	0	0	D/D
318 dA2	Pontos de retardamento para sinal A2			pontos	999	0	0	D/D
319 cA2	Contagem de pontos para sinal A2			pontos	999	0	0	D/D
320 bP0	Ponto de desactivação dos sinais A1 e A2 0 = Os sinais funcionam até ao fim de costura 1 = Os sinais funcionam até o pedal estar na posição 0				1	0	0	D/D
321 Std	Supressão da costura quando estão regulados 0 pontos 0 = Supressão desligada 1 = Supressão ligada				1	0	0	D/D
322 dkn	0 = Costura de correção desligada 1 = Costura de correção ligada 2 = Suspensão da costura ou do programa com corte de linha				2	0	0	D/D
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	D/D
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	D/D

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
325 cti	Anular de todos os dados TEACH IN - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Pressionar tecla E - Introduzir parâmetro 325 - Pressionar tecla E - Introduzir 3112 - Pressionar tecla P - Aparece "deleted" no painel por pouco tempo e um breve sinal acústico é emitido - Pressionar tecla P – todos os programas TEACH IN serão anulados!					D/D
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	D/D
327 EPM	O desligar das teclas + / - nos painéis de comando 0 = Teclas + e - desligadas 1 = Teclas + e - ligadas		1	0	1	D/D
328 ob	O desligar das teclas E , + , - e >> no comando 0 = Teclas E , + , - e >> desligadas 1 = Teclas E , + , - e >> ligadas		1	0	1	D/D
329 UGr	Funções da entrada "comutação da posição de base" 0 = Função desligada 1 = É regulada a posição de base 1 quando a entrada está activa. Estando a entrada inactiva, mantém-se efectiva a regulação no painel de comando ou no comando. 2 = É regulada a posição de base 2 quando a entrada está activa. Estando a entrada inactiva, mantém-se efectiva a regulação no painel de comando ou no comando. 3 = É regulada a posição de base 1 quando a entrada está activa. Estando a entrada inactiva, é regulada a posição de base 2. 4 = A posição de base altera-se cada vez que a tecla for premida.		4	0	0	F/F
330 kA1	Acoplamento do sinal A1 com a elevação do pé calcador ou com o remate 0 = Acoplamento desligado 1 = Acoplamento com a elevação do pé calcador 2 = Acoplamento com o remate 3 = Acoplamento com a elevação do pé calcador e com o remate		3	0	0	D/D
331 A1I	Sinal A1 invertido		1	0	0	D/D
335 kA2	Acoplamento do sinal A2 com a elevação do pé calcador ou com o remate 0 = Acoplamento desligado 1 = Acoplamento com a elevação do pé calcador 2 = Acoplamento com o remate 3 = Acoplamento com a elevação do pé calcador e com o remate		3	0	0	D/D
336 A2I	Sinal A2 invertido		1	0	0	D/D
340 1L	Limiar de comutação inferior da entrada IN1	%	100	0	30	F/F
341 1h	Limiar de comutação superior da entrada IN1	%	100	0	80	F/F
342 2L	Limiar de comutação inferior da entrada IN2	%	100	0	30	F/F
343 2h	Limiar de comutação superior da entrada IN2	%	100	0	80	F/F
344 3L	Limiar de comutação inferior da entrada IN3	%	100	0	30	F/F
345 3h	Limiar de comutação superior da entrada IN3	%	100	0	80	F/F
346 4L	Limiar de comutação inferior da entrada IN4	%	100	0	30	F/F
347 4h	Limiar de comutação superior da entrada IN4	%	100	0	80	F/F

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
348 5L	Limiar de comutação inferior da entrada IN5	%	100	0	30	F/F
349 5h	Limiar de comutação superior da entrada IN5	%	100	0	80	F/F
350 6L	Limiar de comutação inferior da entrada IN6	%	100	0	30	F/F
351 6h	Limiar de comutação superior da entrada IN6	%	100	0	80	F/F
352 7L	Limiar de comutação inferior da entrada IN7	%	100	0	30	F/F
353 7h	Limiar de comutação superior da entrada IN7	%	100	0	80	F/F
354 8L	Limiar de comutação inferior da entrada IN8	%	100	0	30	F/F
355 8h	Limiar de comutação superior da entrada IN8	%	100	0	80	F/F
356 9L	Limiar de comutação inferior da entrada IN9	%	100	0	30	F/F
357 9h	Limiar de comutação superior da entrada IN9	%	100	0	80	F/F
358 10L	Limiar de comutação inferior da entrada IN10	%	100	0	30	F/F
359 10h	Limiar de comutação superior da entrada IN10	%	100	0	80	F/F
360 11L	Limiar de comutação inferior da entrada LSM	%	100	0	50	F/F
361 11h	Limiar de comutação superior da entrada LSM	%	100	0	70	F/F
362 15V	Comutação +5V/+15V em B18 0 = +5V 1 = +15V		1	0	0	
370 n2	Introdução directa da velocidade máxima	rpm	F-111	F-121	Indicação	F/F
371 SOP	Velocidade da deslocação para o ponto de referência	rpm	1000	70	100	F/F
372 dOP	Sentido de rotação da deslocação para o ponto de referência 0 = Rotação à direita 1 = Rotação à esquerda		1	0	0	F/F
373 MOP	Modo “deslocar-se para o ponto de referência” 0 = Marcha até a entrada estar activa 1 = Marcha até a entrada estar activa e de novo inactiva 2 = Marcha até a entrada estar activa e de novo inactiva, depois marcha para o ponto zero do motor		2	0	0	F/F
396 FSL	Velocidade previamente regulada através da frequência LIGADA/DESLIGADA		1	0	0	D/D
399 cFP	Anular todos os dados do compilador (preciso introduzir código)					F/F
401 EEP	Memorização imediata de todos os dados alterados - Introduzir número de código 3112 após rede ligada - Pressionar tecla E - Introduzir parâmetro 401 - Pressionar tecla E - Colocar a indicação de 0 a 1 - Pressionar tecla E ou P - Todos os dados estão armazenados		1	0	0	D/D
436 An2	Activação da entrada analógica 2 (0 = inactiva, 1 = activa)		1	0	1	D/D
500 Sir	Chamada da função de instalação rápida SIR (ver descrição na página 9)					
510	Tansferir as regulações dos parâmetros do comando para um memory stick					
511	Tansferir as regulações dos parâmetros do memory stick para o comando					
512	Comparar as regulações dos parâmetros entre o comando e o memory stick					
513	Apagar o arquivo “regulações dos parâmetros” no memory stick					
514	Tansferir os dados Array do comando para um memory stick					
515	Tansferir os dados Array do memory stick para o comando					
516	Comparar os dados Array entre o comando e o memory stick					
517	Apagar o arquivo Array no memory stick					
518	Tansferir o programa de costura do comando para um memory stick					
519	Tansferir o programa de costura do memory stick para o comando					
520	Comparar o programa de costura entre o comando e o memory stick					
521	Apagar o arquivo de programa de costura no memory stick					
523	Tansferir o programa do compilador do memory stick para o comando					

Nível fornecedor**Número de código 3112**

Parâmetro	Denominação	Unidade	max	min	Valor pré-programado	Ind.
526	Tansferir o software de comando do comando para um memory stick					
527	Tansferir o software de comando do memory stick para o comando					
528	Comparar o software de comando entre o comando e o memory stick					
529	Apagar o arquivo de software de comando no memory stick					
550 in12	Seleção da função de entrada na tomada B22/3 para a entrada 12 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		88	0	0	D/D
551 in13	Seleção da função de entrada na tomada B22/3 para a entrada 13 0 = Sem função Todas as demais funções das teclas como com o parâmetro 240.		88	0	0	D/D

7 Indicação de Erros

No comando	No V810	No V820	Significado
Informações gerais			
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
A4	InF A4	InF A4	Funcionamento de emergência (selecção através de parâmetro)
A5	InF A5	InF A5	Funcionamento de emergência
A6	InF A6	InF A6	Monitor da fotocélula
A7	Símbolo pisca	Símbolo pisca	Detector de linha da canela
A8	InF A8	InF A8	Comando do motor de passo não está ligado
A9	InF A9	InF A9	Modo de corte de linha não disponível no parâmetro 290
A500	FileFI	File Full	Número máx. de arquivos (99) excedidos no memory stick
A501	noFile	noFile	Arquivo não encontrado no memory stick
A503	not EQ	not EQ	Arquivos no memory stick e no comando não são idênticos
C1	InF C1	InF C1	Tempo de serviço do contador de horas de funcionamento atingido ou excedido
C2	InF C2	InF C2	Erro de exceção fatal
C3	InF C3	InF C3	Erro de programa
Programação de funções e de valores (parâmetros)			
Volta a 0000 ou ao último número de parâmetro	Como com V810+ indicação de InF F1	Número de código ou parâmetro errado	
Estado sério			
E1	InF E1	InF E1	O gerador de impulsos (encoder) externo está avariado ou não está 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.

E7	InF E7	InF E7	Sobrecarga da fonte de alimentação 24 V
E8	InF E8	InF E8	Demasiados dados para o EEPROM ou a memória flash
E9	InF E9	InF E9	EEPROM ou memória flash defeituosa
E10	InF E10	InF E10	Curto-circuito do transistor de potência (saída FL, VR, M1, M2, M3, M4 ou M10)
E11	InF E11	InF E11	Sobrecarga térmica do transistor de potência
E12	InF E12: 003	InF E12: 003	Curto-circuito na saída M5
E12	InF E12: 004	InF E12: 004	Curto-circuito na saída M9
E12	InF E12: 005	InF E12: 005	Curto-circuito na saída M11
E12	InF E12: 006	InF E12: 006	Curto-circuito na saída M7
E12	InF E12: 008	InF E12: 008	Curto-circuito na saída M8
E12	InF E12: 009	InF E12: 009	Curto-circuito na saída M6
Programação e transmissão de dados			
F1	InF F1	InF F1	Parâmetro não disponível; número de código errado
F3	InF F3	InF F3	Selecção do modo corte de linha errado no Teach In
F4	InF F4	InF F4	Selecção da tira de inserir inválida no Teach In
F5	InF F5	InF F5	Teach In, número de programa errado ao comutar de um programa para o próximo
F6	InF F6	InF F6	Teach In, demasiados dados no EEPROM
F7	InF F7	InF F7	Timeout RS232
F8	InF F8	InF F8	RS232, erro na transmissão de dados, NAK recebida
Avaria do hardware			
H1	InF H1	InF H1	Linha adutora do comutador ou conversor de frequência avariado.
H2	InF H2	InF H2	Processador avariado
Programação livre			
U1	InF U1	InF U1	Compilador, código inválido, comando desconhecido
U2	InF U2	InF U2	Função de sistema inválida
U3	InF U3	InF U3	Número de entrada/saída inválido
U4	InF U4	InF U4	Demasiadas variáveis da aplicação
U5	InF U5	InF U5	Demasiadas variáveis de sistema
U6	InF U6	InF U6	Programa de aplicação demasiado grande pela memória
U7	InF U7	InF U7	Tecla inválida ou não definida no Variocontrol
U8	InF U8	InF U8	Endereço do dispositivo desconhecido
U9	InF U9	InF U9	Erro de exceção fatal

Notas pessoais

Efka

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – 68723 SCHWETZINGEN
TEL.: +49-6202-2020 – FAX: +49-6202-202115
E-Mail: info@efka.net – www.efka.net

Efka

OF AMERICA INC.

3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: +1-770-457 7006 – FAX: +1-770-458 3899 – email: efkaus@bellsouth.net

Efka

ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – FAX: +65-67771048 – email: efkaems@efka.net