

3º Parte: Instruções de programação Classe 550-12-23; -24; -26

Versão do programa: 55023A01

1.	Aspectos gerais	3
2.	Elementos operativos da regua de teclas (Campo de operação 3)	4
3.	Classes de funcionamento	5
3.1	Funcionamento normal	5
3.2	Funcionamento automático	5
3.3	Seleção do programa	6
3.3.1	Seleção directa do modelo	6
3.3.2	Seleção do modelo mediante menú	7
3.3.3	Seleção directa de rotinas dentro de um modelo	8
3.3.4	Variações de modelos	8
3.3.5	Programas extras	8
4.	Funções programáveis	9
4.1	Ajustes do modelo	9
4.2	Ajustes do passo	9
4.3	Confecção de um novo modelo	10
4.4	Modificação temporal dentro de um passo	11
4.5	Memorizar as variações do programa	11
4.6	Apagar um passo	11
4.7	Inserir um passo	12
4.8	Apagar um programa	12
5.	Multitest com regua de testes	13
5.1	Indicação da classe da máquina	13
5.2	Indicação da data do software	13
5.3	Indicação alteração de entradas	14
5.4	Conexão de saídas individuais	15
5.5	Indicação posições do pedal	16
5.6	Indicação do número real de rotações	16
5.7	Indicação da posição actual do contador do posicionador	16
6.	Ajustes do parametro	17
6.1	Ajustes básicos da máquina	17
6.1.1	Lista de parametros	17
6.1.2	Valor do percurso	18
6.1.3	Avanço da cinta	18
6.1.4	Concentração do ponto	19
6.1.5	Comprimento do ponto inicial	19
6.1.6	Tensão adicional da linha	20
6.1.7	Posição da agulha ao parar o motor	20

6.1.8	Posição do pé ao parar o motor	20
6.1.9	Limitação do número de rotações 1	21
6.1.10	Limitação do número de rotações 2	21
6.1.11	Limitação do número de rotações 3	22
6.1.12	Número máximo de rotações	22
6.1.13	Intensidade dos LEDs	23
6.1.14	Inércia da refrigeração da agulha	23
6.1.15	Activar um terminal	23
6.1.16	Funcionamento com cinta	24
6.1.17	Travamento para a tecla elevação alta	24
6.2	Parâmetros do motor da máquina	25
6.2.1	Lista de parâmetros do motor da máquina	25
6.2.2	Sentido de giro	26
6.2.3	Número de rotações 10	26
6.2.4	Número de rotações 20	27
6.2.5	Número de rotações 30	27
6.2.6	Número de rotações 40	28
6.2.7	Número máximo de rotações	28
6.2.8	Número de rotações para posicionamento	29
6.2.9	Flanco de freio máximo	29
6.2.10	Primeira posição de entrada	30
6.2.11	Primeira posição de saída	30
6.2.12	Segunda posição de entrada	31
6.2.13	Segunda posição de saída	31
6.2.14	Terceira posição de entrada	32
6.2.15	Terceira posição de saída	32
6.2.16	Freio de parada	33
6.2.17	Flanco de arranque	33
6.2.18	Primeiro flanco de freio	33
6.2.19	Segundo flanco de freio	34
6.2.20	Divisor P_	34
6.2.21	Divisor I_	34
6.2.22	Ângulo de avanço	35
6.2.23	Posicionamento no destino	35
7.	RESET	36



1. Aspectos gerais

Estas instruções de programação contém indicações importantes para operar de uma maneira segura, adequada e económica a unidade de comando de nova geração "**DAC**" (Dürkopp Adler Control).

Programa de conforto

O usuário pode programar 999 modelos livremente programáveis de até 99 passos cada um. São possíveis no máximo 2650 passos.

- Tabelas de comprimento de pontos seleccionáveis para 3, 4, 5, 6 mm.
- 5 valores de percurso diferentes para costuras lisas.
- Extra tensão do fio a partir de um certo valor de franzido.
- Tensão extra da cinta conectável.
- 31 valores de franzido a escolher.
- Levar todos os parâmetros aos seus valores originais (Reset).
- Todos os parâmetros básicos poderão ser ajustados pela regua de teclas.
- Todos os parâmetros do motor poderão ser ajustados pela regua de teclas.
- Extensa programação de modelos.
- Operação ampliada da cinta para o avanço da cinta.
- O motor será manobrado directamente pelo pedal.

Programas de ajuste e de controle

No **DAC** se há integrado o extenso sistema de comprovação e controle **MULTITEST**.

Um microcoordenador assume as funções de comando, controla o processo de costura e indica as operações erróneas e falsas.

Os erros e os resultados dos controles aparecem indicados no Display LCD. Com uma marcha sem perturbações, o Display facilita informações sobre a operação e o desenvolvimento da costura.

Em caso de um erro de operação ou de uma falha, se interrompe o curso de funcionamento.

Em alguns casos e por razões de segurança, deverá desconectar-se o interruptor principal para sanar as falhas.

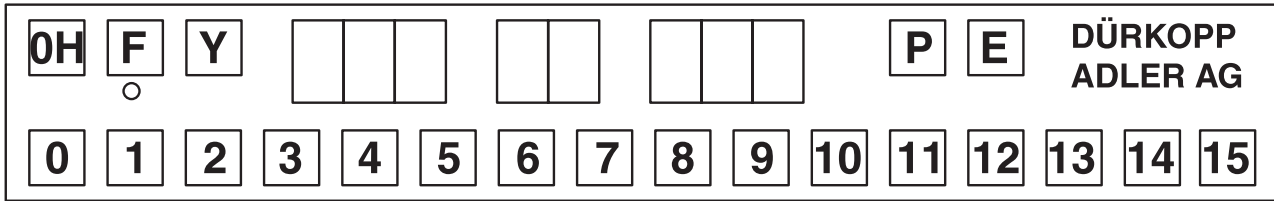
Uma parte das mensagens de erros estão destinada unicamente ao pessoal de manutenção.

Programas especiais facilitam os ajustes mecânicos e permitem uma rápida comprovação dos elementos de entrada e saída sem aparelhos de medição adicionais.



2. Elementos operativos da regua de teclas (Campo de operação 3)

A introdução e emissão de dados se efectua através de uma regua de teclas com uma indicação ou Display de 8 pontos que está dividido em 3 blocos.



Indicação

No desenvolvimento normal de um programa a indicação está estruturada como segue:

4.5 23 017

3 pontos da esquerda: Indicação do valor de franzido

2 pontos centrais: Indicação do passo

3 pontos da direita: Indicação do número do modelo

Quando estiver activado um programa de controle ou similar, aparecerá no Display outros diversos parametros.

Tecla/Grupos de teclas	Função
1 a 15	Ajustar valores de franzido
0H	Curso 0 com cinta (costura reta)
0	Curso 0 sem cinta (costura reta)
F	Conectar o tensor de cinta (a função activa é sinalizada pelo LED verde)
Y	Funções especiais
P	Tecla de programação
	Introdução do número do programa
E	Introdução dos números das rotinas
Y e F	Conectar e desconectar o menu de parametros (Ajustes básicos da máquina)
Y e E	Conectar e desconectar parametros do motor
Y e P	Conectar e desconectar o modo de programação
	Conectar e desconectar o modo de edição



3. Classes de funcionamento

3.1 Funcionamento normal (sem programação)

Mediante a seguinte sequencia de teclas inverte-se para o funcionamento normal.

- Carregar tecla "P".
No Display aparece:

- - - P

- Introduzir "000"
Selecciona-se o modelo 0.

ou

- Manter carregada tecla "P" e carregar tecla "E".

00

No funcionamento normal as indicações dos números dos passos e dos modelos estarão desligadas.

3.2 Funcionamento automático

Em funcionamento automático, as indicações do número do passo e do número do modelo revelam o modelo ajustado e o passo que está activado.

O funcionamento automático se subdivide nas funções:

- Ciclo automático
- Função de programação para confeccionar um novo modelo
- Função de edição para modificação de um modelo já existente.

Até 999 programas são possíveis. Os programas que não estão disponíveis no comando poderão ser lidos na carta de memorização. Em caso de falta de memória deverão ser apagados programas da memória de programas. A função da carta de memorização sómente está a disposição em combinação com um aparelho de serviço da mesma.

Um programa (modelo) se compõem de 1 até 99 peças.

Uma peça compõem-se de 1 a 99 passos.

A um passo (secção de peça / passo) podera ser ordenada qualquer das funções desejadas admissíveis.

O comprimento do programa guia-se pela memória restante do comando. A memória de programas será administrada dinamicamente.



3.3 Selecção do programa

3.3.1 Selecção directa do modelo

Se é conhecido o número do modelo pode-se introduzir-lo directamente.

Sucessão de operações

- Carregar tecla "P".
Aparece a seguinte indicação:

- - - P

- Introduzir o número do modelo.
A introdução dos números se efectua com as teclas 0 a 9. Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será finalizada automaticamente. Carregando-se tecla "E" finaliza-se a introdução de um número de modelo de menos de três cifras. Se o modelo estiver disponível na memória, aparece o seguinte no Display:

- - - P 567

- Depois de activado um programa ficará ajustado depois de 2 segundos o passo 1.
O programa está pronto para funcionar.
O modo de funcionamento automático está activado.
- Se o modelo não estiver disponível na memória, o bloco esquerdo do Display piscará. Mantendo carregada tecla "Y" e carregando tecla "P" pode-se iniciar então a introdução de um novo programa (olhar capítulo 4.3). Carregando tecla "E" interrompe-se a selecção de programa.



3.3.2 Selecção do modelo mediante menu.

Se não se conhece o número do modelo podem-se passar por ordem correlativa todos os modelos programados, da seguinte maneira.

Sucessão de operações

- Carregar tecla "P".
Aparece a seguinte indicação:

- - - P

- Carregar tecla "Y".
O primeiro programa memorizado será indicado.
Cada vez ao carregar tecla "Y", aparece indicado o modelo seguinte. Quando não houver mais modelos, aparece a seguinte indicação:

- Y- P - - -

Se não houver nenhum programa na memória, terá lugar a seguinte indicação:

- Y- P - no

- Quando se quiser seleccionar o programa indicado, carregar tecla "E".
Aparece a seguinte indicação.

- Y- P 567

depois de 2 segundos troca-se a indicação do passo 1.



3.3.3 Selecção directa de rotinas dentro de um modelo

No funcionamento automático pode-se seleccionar em qualquer momento uma peça determinada do modelo escolhido.

- Carregar tecla "E".
- Com as teclas 0 a 9 introduzir um número de peça de duas cifras. O número aparecerá indicado no bloco do número de modelo. Depois de introduzida a segunda cifra indicar-se o primeiro número de passo da peça. Se a rotina não existir, ser seleccionado o último passo do programa "E".

Observação

Depois da selecção directa de uma peça, serão sómente executados os passos desta peça. Aparecerá indicado o primeiro passo desta peça do modelo activo. Com cada accionamento do interruptor manual troca-se ao seguinte passo até alcançar-se o final da peça ou do modelo. Logo depois inicia-se outra vez com o primeiro passo desta peça.

Sómente pode-se finalizar o ciclo normal do programa mediante a nova selecção de um programa.

3.3.4 Variações de modelos

Para a adaptação a diferentes classes de tecidos com o mesmo corte de modelo podem-se variar os valores de franzido em +1,0 e -1,0 (Offset do valor de franzido). Este ajuste é sómente temporal e anula-se ao ligar o tensor ou ao seleccionar-se novamente um modelo.

Desconectar o Offset do valor de franzido

- Carregar tecla "P" e adicionalmente carregar tecla "0".
No Display aparece:

0 OF

Offset do valor de franzido -1,0

- Carregar tecla "P" e adicionalmente carregar tecla "7".
No Display aparece:

-1 OF

Offset do valor de franzido +1,0

- Carregar tecla "P" e adicionalmente carregar tecla "8".
No Display aparece:

1 OF

3.3.5 Programas especiais

Programa 999

Com este programa a máquina será reprogramada para funcionar como cortadora de cantos sem introdução de valores de franzido. O valor máximo de rotações será aumentado para 3500 rpm. As teclas para os valores de franzido ficarão inactivas. Depois de chamar o programa 999 deve-se desligar e ligar o interruptor principal.



4. Funções programáveis

Com cada programa (=Modelo) memorizam-se os ajustes da máquina que serão descritos a seguir. Os ajustes de um modelo deverão que ser definidos antes do início do modo de programação.

4.1 Ajustes do modelo

Junto com um modelo memorizam-se os seguintes ajustes iniciais da máquina:

- CRC do Modelo(Soma de testes)
- Comprimento de ponto inicial (3, 4, 5, 6 mm) (olhar capítulo 6.1.5)
- Valor do percurso (0-5) (olhar capítulo 6.1.2)
- Valor de franzido, a partir do qual se ajustará uma tensão mais elevada da linha (0-15) (olhar capítulo 6.1.6)
- Concentração de pontos ligar / desligar com caráter geral (olhar capítulo 6.1.4)
- Avanço da cinta ligar / desligar(olhar capítulo 6.1.3)
- Mecanismo de avanço da cinta, disponível/desligar (Olhar capítulo 6.1.16)
- Número de passos dentro do modelo
- Número do modelo

4.2 Ajustes do passo

Dentro de cada passo memorizam-se os seguintes ajustes:

- Valor de franzido (0-15) inclusive 1/2 valores
- Tensão de cinta adicional, con./desc.
- Percurso 0H - com / sem cinta
- Carreira alta, con./desc.
- Concentração de pontos, con./desc.
- Indicação do final de rotina



4.3 Confeção de um novo modelo

Antes de confeccionar um novo modelo deverão ser realizados impréscindivelmente os ajustes dos parametros específicos do modelo (olhar capítulo 4.1).

- Carregar tecla "P".

- - - P

- Introduzir um número de programa de 3 cifras.
O bloco esquerdo do Display deverá piscar
Se o bloco esquerdo não piscar, significa que o programa já existe.

- - - P 5 6 7

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P".
No bloco central aparece "01".
Os pontos no bloco central piscam.

0.1. 5 6 7

- Introduzir o valor do franziado carregando uma das teclas de 0 a 15.
Eventualmente, activar funções adicionais para este passo,
carregando uma das seguintes teclas:

- **F** : Tensão de cinta adicional
- **OH/O** : Percurso 0H - com/sem cinta
- Elevação alta
- Concentração de pontos

- Quando deverá se pôr um final de peça, carregar tecla "E".
No Display aparece:

05.0 05 e 01

- Carregar tecla manual.
O valor introduzido será memorizado.
Pode-se introduzir o valor seguinte.
- Prossegue-se nesta ordem de programação até o passo 99.
Depois desta, o modo de programação será automaticamente finalizado.
- Se o programa tiver menos de 99 passos, finalizar o modo de programação mantendo carregada tecla "Y" e carregando tecla "P".
Põem-se assim a indicação de fim de programa, significa, que o "e" escolhido no ultimo passo será transformado em um "E".
No Display aparece o primeiro passo do novo programa.
O modelo está guardado na memória e seleccionado para funcionamento automático.



4.4 Modificação temporal dentro de um passo

Toda função dentro de um passo poderá ser modificada se fôr necessário. Esta modificação é sómente válida para este ciclo do programa. Quando se sair do passo, esta modificação será anulada. Poderão ser feitas também modificações dos parametros.

- Carregar tecla para o valor de Franzido desejado. O novo valor de Franzido aparece no bloco esquerdo do Display. No próximo ciclo do programa, o valor original estará de novo activo.

4.5 Memorizar as variações no programa

Se o programa deve ser modificado permanentemente, proceder como se segue:

- Escolher o passo a ser modificado.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P". Troca-se o modo de edição. Os pontos decimais da indicação do passo piscam.

	4.5	2.3	5	6	7
--	-----	-----	---	---	---

- Introduzir o novo valor de Franzido.
- Eventualmente, introduzir outros parametros, como por exemplo: tensão adicional da linha.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P". Todo o programa será memorizado. O programa prossegue com o passo modificado.

4.6 Apagar um passo

No modo de edição podem-se apagar passos individuais.

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P". Troca-se o modo de edição. Os pontos decimais da indicação do passo piscam.

	4.5	2.3	5	6	7
--	-----	-----	---	---	---

- Manter carregada tecla "Y" e carregar teclas "P" e "E" durante 2 segundos. O passo indicado será apagado. Os passos seguintes serão colocados um posto à frente.
- Depois que fôrem soltas todas as teclas, aparecerá indicado o passo que no momento estiver neste posto, juntamente com seus dados.

1	4.5	2.3	5	6	7
---	-----	-----	---	---	---

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P". Troca-se o modo de edição.



4.7 Intercalar um passo

No modo de edição podem-se intercalar passos individuais.

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P".
Troca-se o modo de edição.
Os pontos decimais da indicação do passo piscam.

	4.5	23	567
--	-----	----	-----

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
Intercala-se um passo no modelo.
Efectua-se a intercalação directamente ao accionar as teclas.
O bloco do Display para os valores de franzo permanece escuro para caracterizar o novo passo.

			2.3.	567
--	--	--	------	-----

- O passo escolhido anteriormente será colocado para trás.
- Introduzir o novo valor de franzo.
- Eventualmente, introduzir outros parametros, como por exemplo: tensão adicional da linha
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "P".
Troca-se o modo de edição.

4.8 Apagar um programa

Se um programa activo deverá ser apagado, pode-se fazer carregando-se as seguintes teclas, como se segue:

- Manter carregada tecla "Y" e carregar teclas "P" e "E".
A seguinte indicação aparece com um número do modelo piscando.

-	-	-	P		567
---	---	---	---	--	-----

- As teclas deverão ser mantidas carregadas durante 2 segundos e então desaparecerá o número do modelo. Depois que forem soltas todas as teclas pode-se saltar à introdução do número de modelo.

-	-	-	P			
---	---	---	---	--	--	--

- O Display do número de modelo pisca 10 segundos.
Um novo número de modelo poderá ser inserido.
- Se não fôr introduzido nenhum número de modelo o programa retornará para a sua função normal de trabalho.



5. Multitest com regua de teclas

Se ao ligar mantem-se carregada tecla "Y" será activado o modo de controle.

Podem-se seleccionar os seguintes programas de testes:

1. Indicação da classe da máquina
2. Indicação da data do software
3. Modificação das entradas
4. Conexão de saídas individuais
5. Indicação das posições do pedal
6. Indicação do número real de rotações
7. Indicação da leitura actual do contador (Posição)

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" ao ligar a máquina.
Activa-se o modo de controle.
Aparece a seguinte indicação:

t e s t - - - -

- Soltar tecla "Y" .
Aparece a primeira indicação de controle.
- A cada carregar da tecla "Y" salta-se ao programa de teste seguinte.
Depois do 7º programa de teste aparece de novo o primeiro programa de testes.
- O programa de testes será finalizado através do ligar e desligar.

5.1 Indicação da classe da máquina

Neste programa de controle não poderão ser introduzidos quaisquer dados. Aparece unicamente indicado a classe da máquina, pôr ex.:

5 5 0 2 3 A 0 1

Sucessão de operações

- Ligar o modo de controle (olhar capítulo 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.

5.2 Indicação de data do software

Neste programa de controle não pode-se indicar nenhuma introdução. Aparece indicada unicamente a data do software, pôr ex.:

2 7 . 1 1 . 9 7

Sucessão de operações

- Conectar o modo de controle (olhar capít. 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.



5.3 Indicação da modificação das entradas

Neste programa de controle controlam-se todas as entradas. Qualquer modificação do estado de uma entrada aparecerá indicada no Display.

N°.	Descrição
1	Tecla de concentração de ponto
2	Tecla do cortador vertical
3	Tecla de modificação da elevação
4	Tecla agulha acima
5	Interruptor limitador das rpm a 2600
6	Interruptor limitador das rpm a 2380
7	Interruptor de roda para interromper o franzia
9	Passo seguinte
14	Interruptor avanço da cinta para frente
15	Interruptor avanço da cinta para trás
16	Controlador de cinta

Sucessão de operações

- Conectar o modo de controle (olhar capítulo 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.
- Accionar manualmente uma entrada.
No Display aparece, por ex.:

E 1 6 = OFF

E 0 1 = on



5.4 Conexão de saídas individuais

Neste programa de controle podem-se comutar individualmente todas as saídas. A commutação de um interruptor aparecerá representada no Display.

Nº.	Descrição
1	Levantar um pouco o pé calçador
2	Válvula magnética do tensor da linha
3	Válvula magnética do cortador vertical
4	Válvula magnética para modificar a elevação
5	Válvula magnética do tensor da cinta
6	Refrigeração da agulha
9	Válvula magnética avanço da cinta para frente / Sôpros
10	Válvula magnética do prendedor da cinta
11	Válvula magnética da tesoura da cinta
13	Diodo luminoso para modificação da elevação
14	Diodo luminoso para o cortador vertical
15	Diodo luminoso para a concentração do ponto
20	Cilindro de posição múltipla II Posição 1
21	Cilindro de posição múltipla II Posição 2
22	Cilindro de posição múltipla II Posição 4
23	Cilindro de posição múltipla II Posição 8
24	Cilindro de posição múltipla II Posição 16
25	Cilindro de posição múltipla I Posição 16
26	Cilindro de posição múltipla I Posição 8
27	Cilindro de posição múltipla I Posição 4
28	Cilindro de posição múltipla I Posição 2
29	Cilindro de posição múltipla I Posição 1

Sucessão de operações

- Conectar o modo de controle (olhar capítulo 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.
- Mediante tecla "P" podem-se ir conectando as saídas por sua ordem de sucessão.
- Com as teclas **0** até **9** podem-se seleccionar directamente saídas individuais.
- Carregar tecla "E".
O estado de conexão da saída seleccionada será trocado.
No Display aparece, por ex.:

A 1 1 = o n



5.5 Indicação das posições do pedal

Com este teste podem-se comprovar se o pedal transmite correctamente todas as suas posições ao motor EFKA.

Sucessão de operações

- Ligar o modo de controle (olhar capítulo 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.
- Carregar tecla "E".
No Display aparece:

P e d A I 0 0

- Levar o pedal a posição desejada.
Segundo cada uma das posições do pedal aparece no Display um dos seguintes valores:

Indicação	Posição
-2;-1	Pedal pisado para trás
0	Posição de repouso
1	Pedal pisado ligeiramente para frente
...	
13	Pedal pisado ao todo para frente

5.6 Indicação do número real de rotações

Com este teste podem-se comprovar o número de rotações do motor.

Sucessão de operações

- Ligar o modo de controle (olhar capítulo 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.
- Carregar tecla "E".
O motor será iniciado e a máquina se locomove para a posição 1.
- Regular com o pedal o nº de rotações do motor.
No Display aparece, por ex.:

n - t 1 6 5 3

5.7 Indicação da leitura do contador do transmissor de posição

Com este teste podem-se comprovar a leitura do contador do transmissor de posição da agulha.

Sucessão de operações

- Ligar o modo de controle (olhar capítulo 5).
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o programa desejado.
- Carregar tecla "E".
O motor será iniciado e a máquina se locomove para a posição 1. Então, com o pedal, ou manualmente, pode-se fazer girar o eixo (árvore) do braço.
Pode-se lêr a posição no Display.

P O S 0 7 0



6. Ajustes dos parametros

6.1 Ajustes iniciais da máquina

Sómente com o motor parado poderão efectuar-se os ajustes iniciais. Isto é válido para todas as classes de funcionamento.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será conectado.



- Carregar brevemente tecla "Y".
A cada vez será accionado um parametro
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será desligado.

6.1.1 Lista de parametros

Nº.	Nome	Gama de valores	Valor original
0	CRC	0-255	0
1	reservado		0
2	Valor do percurso	0-5	0
3	Avance de cinta	0-1	0
4	Concentração de pontos	0-1	0
5	Comprim. original de ponto	3,4,5,6	5
6	Limite do valor para franzido	0-15	4,0
7	Posição de parada da agulha	1-2	1
8	Posição de parada do pé	1-2	1
9	Limitação de rpm 1	100-10000	1500
10	Limitação de rpm 2	100-10000	2000
11	Limitação de rpm 3	100-10000	2500
12	Núm. máx. de rpm	100-10000	3000
13	Intensidade de luz dos LEDs	0-15	8
14	Inércia da refrig. da agulha (*10ms)	0-10000	200
15	Activar painel de controle 1	0-1	0
16	Funcionamento com cinta	0-1	0
17	Altura de elevação	0-1	0





6.1.2 Valor de percurso

Aqui ajusta-se o valor de percurso para costuras lisas de materiais delicados..

0 0 Y F - 0 2

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente ao valor de percurso desejado.
Tecla 0: Valor de percurso 0
Tecla 1: Valor de percurso 1
Tecla 2: Valor de percurso 2
Tecla 3: Valor de percurso 3
Tecla 4: Valor de percurso 4
Tecla 5: Valor de percurso 5

Em costuras lisas ('0' ou '0H') aparecerá indicado o valor de percurso.

6.1.3 Avance da cinta

Com este parametro conecta-se e desconecta-se o avanço da cinta, com carácter geral.

Sendo para a 550-12-26 toda costura executada, com cinta, deverá então ser desconectado o avanço da cinta para frente.

0 Y F - 0 3

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente à função desejada para o avanço da cinta.
Tecla 0: O avanço da cinta será desligado.
Tecla 1: O avanço da cinta será ligado.



6.1.4 Concentração de pontos

Com este parametro determina-se como será conectado a concentração de pontos

Parametro = 0 : Pode-se ligar e desligar a concentração de pontos mediante a tecla "Concentração de pontos".

Parametro = 1 : A concentração de pontos está sempre ligada nas costuras lisas. A tecla "Concentração de pontos" não exerce nenhuma função.

	0		Y	F	-	0	4
--	---	--	---	---	---	---	---

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
Conecta-se o menu de parametros.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente para concentração de pontos.
Tecla 0: A concentração de pontos está desligada. Em caso de costuras lisas pode-se ligar mediante a tecla "Concentração de pontos".
Tecla 1: Nas costuras lisas a concentração de pontos está sempre ligada.

A concentração de pontos é sómente efectiva nas costuras lisas.

6.1.5 Comprimento de ponto inicial

Com este parametro ajusta-se o comprimento de ponto inicial. Podem-se ajustar 3, 4, 5, 6 mm.

	5		Y	F	-	0	5
--	---	--	---	---	---	---	---

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente para o comprimento de ponto desejado.
Tecla 3 : Comprimento de ponto 3 mm
Tecla 4 : Comprimento de ponto 4 mm
Tecla 5 : Comprimento de ponto 5 mm
Tecla 6 : Comprimento de ponto 6 mm



6.1.6 Tensão adicional da linha

Ajusta-se com este parametro, a partir de que valor de Franzido será ligado automaticamente a tensão adicional da linha.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente a tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla do valor de Franzido, a partir da qual será conectado a tensão adicional da linha.
Tecla 1 : A partir do valor de Franzido 1 até
Tecla 15 : A partir do valor de Franzido 15

6.1.7 Posição da agulha ao parar o motor

Com este parametro ajusta-se em que posição ficará parada a agulha quando o motor parar.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar correspondente tecla para a posição desejada da agulha.
Tecla 0 : Sem posicionamento
Tecla 1 : Posição 1 (abaixo)
Tecla 2 : Posição 2 (acima)
Tecla 3 : Posição ponto zero EFKA

6.1.8 Posição do pé ao parar o motor

Com este parametro ajusta-se em que posição ficará parado o pé calçador quando se pare o motor.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente para a posição desejada do pé calçador:
Tecla 1 : Posição 1 (abaixo)
Tecla 2 : Posição 2 (acima)



6.1.9 Limitação do número de rotações 1

Com este parametro ajusta-se o valor máximo no limitador do número de rotações 1.

1 5 0 Y F - 0 9

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo fator 10. Deverão ser introduzidas somente as três primeiras cifras do valor (por ex. número de rotações 1000 - Indicação 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações com as teclas 0 a 9 da regua de teclas.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será automaticamente concluída.
Se fôrem introduzidas menos de três cifras, deverá ser concluída a introdução com a tecla "E".

6.1.10 Limitação do número de rotações 2

Com este parametro ajusta-se o número de rotações da limitação do número de rotações 2.

2 0 0 Y F - 1 0

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo fator 10. Deverão ser introduzidas somente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações com as teclas 0 a 9 da regua de teclas.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo-se introduzir menos de três cifras, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.1.11 Limitação do número de rotações 3

Com este parametro ajusta-se o nmero de rotações do limitador do número de rotações 3.

2 5 0 Y F - 1 1

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo fator 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F". O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações com as teclas 0 a 9 da regua de teclas. Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente. Devendo-se introduzir menos de três cifras, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.1.12 Número máximo de rotações

Com este parametro ajusta-se o número máximo de rotações.

3 0 0 Y F - 1 2

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo fator 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F". O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações com as teclas 0 a 9 da regua de teclas. Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente. Devendo-se introduzir menos de três cifras, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.1.13 Intensidade de luz dos LEDs

Com este parametro pode-se graduar a intensidade de luz dos LEDs de indicação.

0 8 Y F - 1 3

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
Conecta-se o menu de parametros.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Escolher a tecla correspondente para a intensidade de luz desejada.
Tecla 0 : Intensidade de luz mínima
até
Tecla 15 : Intensidade de luz máxima

6.1.14 Inércia da refrigeração da agulha

Com este parametro ajusta-se o tempo de inércia da refrigeração da agulha.

2 0 0 Y F - 1 4

O valor indicado são unidades de tempo, uma unidade de tempo equivale a 10 ms.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir com as teclas 0 a 9 o valor desejado para a refrigeração da agulha. Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo-se introduzir menos de três cifras, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.1.15 Activar um terminal

Com este parametro pode-se activar um painel de controle 1 eventualmente existente (Monitor).

0 Y F - 1 5

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar correspondente tecla:
Tecla 0 : Inactiva
Tecla 1 : Activa



6.1.16 Funcionamento com cinta

Com este parametro pode-se conectar e desconectar o mecanismo do avanço da cinta e o controlador da cinta.

	0		Y	F	-	1	6
--	---	--	---	---	---	---	---

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Accionar tecla correspondente:
Tecla 0: Sem mecanismo avanço da cinta (550-12-23; -24)
O controlador da cinta está desconectado.
Tecla 1: Com avanço mecânico da cinta (550-12-26)
O controlador da cinta está conectado se cose-se com cinta.

6.1.17 Travamento para tecla "Elevação alta"

Com este parametro define-se como trabalhará a tecla "Elevação alta".

	0		Y	F	-	1	7
--	---	--	---	---	---	---	---

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "F".
Conecta-se o menu de parametros.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Escolher a tecla que corresponda à função desejada:
Tecla 0: Funcionamento a toque
Tecla 1: Funcionamento com travamento



6.2 Parametros do motor da máquina

O significado e a influencia funcional dos parametros individuais estão explicados no manual de instruções do motor da máquina.



Atenção !

As alterações deverão ser realizadas sómente por pessoal qualificado e devidamente instruído.

Depois de modificar-se alguns destes parametros será necessário um nôvo arranque do comando para que todas as modificações sejam efectivas.

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
Aparece a seguinte indicação:

□□□□ Y n □□□□

Os parametros do motor da máquina poderão ser indicados e modificados.

- Carregar brevemente tecla "Y".
Cada vez salta-se ao parametro seguinte.
- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
Conecta-se outra vez o modo actual.

6.2.1 Lista de parametros do motor da máquina

Nº.	Nome	Valor normal
0	CRC	0
1	reservado	0
2	Sentido de giro	0
3	Nº de rotações 10	1000
4	Nº de rotações 20	2000
5	Nº de rotações 30	3000
6	Nº de rotações 40	4000
7	Nº max. de rotações	3000
8	Nº de rotações para posicionamento	00
9	Freio max. lateral	25
10	Primeira posição de entrada	10
11	Primeira posição de saída	30
12	Segunda posição de entrada	160
13	Segunda posição de saída	180
14	Terceira posição de entrada	430
15	Terceira posição de saída	470
16	Freio de parada	5
17	Flanco de arranque	32
18	Primeiro flanco de freio	10
19	Segundo flanco de freio	250
20	Divisor P	1
21	Divisor I	160
22	Angulo de avance	0
23	Posicionamento no destino	0



6.2.2 Sentido de giro

Com este parametro será ajustado, em que direcção o motor da máquina girará.

1	Yn	-	02
---	----	---	----

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente para o sentido de giro desejado:
Tecla 0 : Direita
Tecla 1 : Esquerda

6.2.3 Número de rotações 10

Com este parametro pode-se ajustar o número de rotações 10:

100	Yn	-	03
-----	----	---	----

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
Conecta-se o menu de parametros.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devido introduzir-se cifras a menos, deverá ser concluída a introdução com a tecla "E".



6.2.4 Número de rotações 20

Com este parametro pode-se ajustar o número de rotações 20:

2 0 0 Y n - 0 4

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se menos de três cifras, deverá concluir-se a introdução com a tecla "E".

6.2.5 Número de rotações 30

Com este parametro pode-se ajustar o número de rotações 30:

3 0 0 Y n - 0 5

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por ex. n° de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
Conecta-se o menu de parametros.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzi-se cifras a menos, deverá concluir-se a introdução com a tecla "E".



6.2.6 Número de rotações 40

Este valor é utilizado temporariamente pelo motor EFKA para a limitação do número de rotações. Em consequência, o programa de comando pode variar este valor.

Com este parametro pode-se ajustar o número de rotações 40.

1 0 0 Y n - 0 6

A indicação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, deverá concluir-se a introdução com a tecla "E".

6.2.7 Número máximo de rotações

Com este parametro pode-se determinar o número máximo de rotações

1 0 0 Y n - 0 7

A indicação do número máximo de rotações deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.8 Número de rotações para posicionamento

Com este parametro pode-se determinar o número de rotações para posicionamento.

5 0 0 Y n - 0 8

A indicação do número de rotações para posicionamento deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.9 Flanco de freio máximo

Com este parametro pode-se ajustar a limitação do número de rotações para o flanco de freio.

0 2 5 Y n - 0 9

A indicação da limitação do número de rotações deverá ser multiplicada pelo factor 10. Deverão ser introduzidas sómente as três primeiras cifras do valor. (Por exemplo número de rotações 1000 - Indicação: 100).

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o número de rotações desejado com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.10 Primeira posição de entrada

Com este parametro pode-se ajustar a primeira posição de entrada.

0 1 0 Y n - 1 0

A indicação da posição diz respeito a 512 impulsos por rotação.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a posição com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.11 Primeira posição de saída

Com este parametro pode-se ajustar a primeira posição da saída.

0 3 0 Y n - 1 1

A indicação da posição diz respeito a 512 impulsos por rotação.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a posição com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo-se introduzir cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.12 Segunda posição de entrada

Com este parametro pode-se ajustar a segunda posição de entrada.

1 6 0 Y n - 1 2

A indicação da posição diz respeito a 512 impulsos por rotação.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a posição com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.13 Segunda posição de saída

Com este parametro pode-se ajustar a segunda posição de saída.

1 8 0 Y n - 1 3

A indicação da posição diz respeito a 512 impulsos por rotação.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a posição com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.14 Terceira posição de entrada

Com este parametro pode-se ajustar a terceira posição de entrada.

4 3 0 Y n - 1 4

A indicação da posição diz respeito a 512 impulsos por rotação.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Pulsar repetidamente a tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a posição com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.15 Terceira posição de saída

Com este parametro pode-se ajustar a terceira posição de saída.

4 7 0 Y n - 1 5

A indicação da posição diz respeito a 512 impulsos por rotação.

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a posição com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.16 Freio de parada

Com este parametro pode-se graduar a força de sujeição do freio de parada.

0 0 5 Y n - 1 6

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir a força do freio com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.17 Flanco de partida

Com este parametro pode-se definir o flanco de partida do motor da máquina.

0 3 2 Y n - 1 7

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Pulsar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o flanco de partida com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo-se introduzir cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.18 Primeiro freio de flanco

Com este parametro pode-se definir o primeiro freio de flanco do motor da máquina

0 1 0 Y n - 1 8

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o primeiro flanco de freio com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.19 Segundo flanco de freio

Com este parametro pode-se definir o segundo flanco de freio do motor da máquina.

2 5 0 Y n - 1 9

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o segundo flanco de freio com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.20 Divisor P_

Com este parametro pode-se definir o divisor P do motor da máquina

0 0 1 Y n - 2 0

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o divisor P com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".

6.2.21 Divisor I_

Com este parametro pode-se definir o divisor I do motor da máquina.

1 6 0 Y n - 2 1

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o divisor I com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluída automaticamente.
Devendo introduzir-se cifras a menos, a introdução deverá ser concluída com a tecla "E".



6.2.22 Angulo de avanço

Com este parametro pode-se definir o angulo de avanço do motor da máquina.

0 0 0 Y n - 2 2

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Introduzir o angulo de avanço com as teclas 0 a 9.
Depois de introduzida a terceira cifra, a introdução será concluida automaticamente.
Devendo-se introduzir cifras a menos, a introdução deverá ser concluida com a tecla "E".

6.2.23 Posicionamento no destino

Com este parametro pode-se conectar e desconectar o posicionamento no destino do motor da máquina.

0 Y n - 2 3

Sucessão de operações

- Manter carregada tecla "Y" e carregar tecla "E".
O menu de parametros será ligado.
- Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro desejado.
- Carregar tecla correspondente para o posicionamento no destino
Tecla 0 : Posicionamento no destino desligado
Tecla 1 : Posicionamento no destino ligado



7. RESET

Com a combinação de teclas **OH, F** e **Y** ao ligar, realiza-se uma reiniciação de todos os parametros para os valores normais.

- Manter carregadas teclas **OH, F** e **Y** ao conectar
Aparece a indicação "**Urladen**" (reiniciação).

U r l a d e n

- Devendo os parametros voltarem a seus valores originais:
Carregar rapidamente tecla "**E**".

Para a **550-12-26** será necessário ligar de novo o aparelho de avanço da cinta depois de um RESET. Os parametros da máquina 3 e 16 deverão ser retornados ao valor 1.

- Manter carregada tecla "**Y**" e carregar tecla "**F**".
O valor de parametros será ligado.
- **Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro 3.**
- Carregar tecla "**1**".
O avanço da cinta será desconectado.
- **Carregar repetidamente tecla "Y" até que apareça o parametro 16.**
- Carregar tecla "**1**".
O avanço mecânico da cinta será desligado.
- Manter carregada tecla "**Y**" e carregar tecla "**F**".
O menu de parametros será desligado.