

PicoDrive P 50 ED

BETRIEBSANLEITUNG

Teil 3

Parameterliste

Diese Betriebsanleitung hat für Antriebe
ab nachfolgender Softwareversion Gültigkeit:

P 50 ED # 1_050_13 →

Der Nachdruck, die Vervielfältigung sowie die Übersetzung - auch auszugsweise - aus PFAFF-Betriebsanleitungen ist nur mit unserer vorherigen Zustimmung und mit der Quellenangabe gestattet.

**PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG**

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Inhaltsverzeichnis Teil3

Kap.	Inhalt	Seite
11.	Parameterübersicht und Parameterliste	11.1 - 11.9
11.1	Erklärung der Parameterübersicht	
11.2	Erklärung der Parameterliste	
11.3	Parameterübersicht	
11.4	Parameterliste	
12.	Anschlußplan der Steckerplatte	12.1 - 12.4
	Anhang Adapterkabel	12.5

Technische Änderungen vorbehalten!

11. Parameterübersicht und Parameterliste

11.1 Erklärung der Parameterübersicht

Die Parameterübersicht ist Hilfe zum schnellen Auffinden eines gesuchten Parameters. Sie ist quasi ein Schlagwortverzeichnis für die Parameterliste. Hinter dem Schlagwort sind alle Parameter aufgelistet, die die durch das Schlagwort beschriebene Funktion beeinflussen.

Die Parameterübersicht ist in fünf Spalten unterteilt.

In Spalte 1 stehen die Schlagworte (Funktionen), zu denen Parameter gehören.

In Spalte 2 sind die Abkürzungen der Funktionen vermerkt.

In Spalte 3 sind alle zum betreffenden Schlagwort gehörenden Parameter (Einstellnummern) enthalten.

In Spalte 4 sind zu den Funktionen (Schlagworten), soweit es sich um Steuerungseingänge oder -ausgänge handelt, Angaben Ex bzw. Ax enthalten, die auf dem Anschlußplan wieder zu finden sind.

In Spalte 5 sind zu den Funktionen (Steuerungseingänge (Ex) bzw. -ausgänge (Ax)) die Anschlußstecker mit den zugehörigen Kontakten (s. Anschlußplan) aufgeführt.

Beispiel zum Suchen eines Parameters:

Schlagwort (Funktion): Rückdrehen

Die Parameterübersicht enthält in Spalte 3 die Parameternummern 618, 801.

Es soll Rückdrehen eingeschaltet werden. Die Parameterliste weist unter der Parameternummer 618 diese Funktion aus.

11.2 Erklärung der Parameterliste

Die Parameterliste ist in fünf Spalten unterteilt.

Sie enthält in

Spalte 1: die Parameternummer,

Spalte 2: die Erklärung (Bedeutung) des Parameters und die Codierung für die Schalterreihe 1 des Miniprogrammierfeldes, wenn der Parameter über das Miniprogrammierfeld programmierbar ist.

Spalte 3: die Programmierstufe (A, B, C), in der dieser Parameter aufrufbar ist,

Spalte 4: den Wertebereich, in dem dieser Parameter eingestellt werden kann,

Spalte 5: den Wert des Parameters, auf den dieser bei Auslieferung programmiert ist (Standardeinstellung).

Parameter, die eine "entweder - oder" -Bedeutung haben (Softwareschalter), können nur auf die Werte I oder II eingestellt sein. Bei diesen ist die Spalte 4 leer.

Eine Parameternummer in spitzen Klammern, z. B. <105>, bezeichnet den eingestellten Wert (Inhalt) des Parameters.

Beispiel:

107 Drehzahl für Anfangsriegel bei <106> = I

I begrenzt durch <105>

II begrenzt durch <607>

Erklärung:

Der Parameter 107 hat nur dann Bedeutung, wenn der Wert (Inhalt) des Parameters <106> = I. Ist der Parameter 107 auf I gesetzt (<107> = I), dann wird die Drehzahl für den Anfangsriegel begrenzt durch den Wert des Parameters 105, z. B. <105> = 1500.

Ist Parameter 107 auf II gesetzt (<107> = II), dann wird die Drehzahl für den Anfangsriegel begrenzt durch den Wert des Parameters 607, z. B. <607> = 4000.

11.3 Parameterübersicht P50ED 1_050_13 (PARAM.DE0)

Hinweis!

Alle mit einem „*“ gekennzeichneten **Parameter** bleiben nach einem „**Master-Reset 1**“ oder „**Master Reset 2**“ unverändert!

Achtung! Bei einem „**Master Reset 3**“ werden **alle Parameter** auf Ihre Defaultwerte zurückgesetzt!

Bei der **Steuerung P50ED**, sind folgende Maschinenklassen programmierbar:

Maschinenklasse 1 = Pfaff 1180 SRP (Speed Regulated Presserfoot system)

Maschinenklasse 2 = Pfaff 1180 Puller

Funktion	Kurzz.	Parameter	Eing. Ausg.	Anschluß Buchse/Kontakt
Abhacker	MESSE	105/106/107 110		
Anfangsriegel	AR	105/106/107 252		
Anzeige	ANZ	605/933		
Bedienfeld	BDF	101		
Beschleunigen	DRZAN	722		
Blasen	BLA	668		
Bremsen	DRZAB	723		
Drehrichtung	DRR	800		
Drehzahl	DRZ	105/106/107 110/117/199 203/530/585 605/606/607 608/609/901		
Drehzahlabfall	DRZAB	723		
Drehzahlanstieg	DRZAN	722		
Drehzahlbegrenzung	DB	585		
Einschaltzeit	EINZ	528/715/889		
Einzelstich	EST	446/748		
Endriegel	ER	110/254		
Fadenschneiden	SN	311/609/705 706/734/901		
Fadenspannungslösen	FSL	538/707/761		
Fadenwächter	FW	382/660/760		

Fadenwischer	WI	668/715
Fadenzieher	FZ	494/761
Fänger	FANG	707
Fehlersuche	HWT	797
Hardware-Test	HWT	797
Kantenschneider	KS	356/387/776
Lichtschranke	LS	111/112/113 163/199/615
Linearmotor	LINMOT	251/252/253 254/256/258 259/261/262 268/269/287 288/289/302 383/384/385
Maschinenklasse	MAKL	799
Maschinenlauf	ML	387
Messer	MESSE	105/106/107 110
Motor	MOT	897
Nadel hoch ohne Schneiden	NHOS	446/710/748
Nadelposition	NAPO	446/522/700 702/703/705 706/707/710 746/748
Nadelpositionswechsel	NPW	446/748
Nahtanfang	NA	105/106/107
Nahtende	NE	110/206/254
Peilposition	PEIPO	653/789
Presserfuß	PF	251/256/258 268/269/287 288/318/356 383/384/385 642/651/719 729/730/770
Programm	PR	203/206/311 313
Programmierebene C	EBC	798
Puller	PULL	252/253/254 256/259/261 262/264/265 289/302/318 445/499

Regelung	REG	880/884/885 886/887/889 890/900
Riegel	RIE	105/106/107 110/364/523 584/585
Riegelinvertierung	RIV	446/748
Riegelunterdrückung	RIUNT	446/748
Rückdrehen	RDR	618/623/801
Sanftanlauf	SANL	116/117
Saugen	SAUG	105/106/107 110/356
Stapler	STAP	528/776
Start	START	113
Startverzögerung	STVERZ	729
Stichverdichtung	STVD	105/106/107 110/364
Stichzähler	STZ	760
Stichzahl	STZA	111/112/445 499/760
Stillstandsbremse	STBR	718
Stopfprogramm	STOPF	313
Stopp	STOP	206
Stoppzeit	STOPZ	775
Taktung Ausgang	TA	538/642/643 705/719/721 734
Transportumstellung	TUM	301/364/494 643/721/939
Verzögerungszeit	VERZ	623/642/643 730/761/770 939
Zick-Zack-Maschine	ZZ	746
Zierriegel	ZRIE	522/523/530 775

11.4 Parameterliste P50ED 1_050_13 (PARAM.DE)

Nr.	Funktion (Bedeutung)	Ebene	Einstellbereich	Standardwert
101	(BDF) Akustisches Signal der Bedienfeldtaster 1 = ein 0 = aus	A,B,C		0 Kl. 1, 2
105	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken)	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2
106	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken) 1 variabel (pedalabhängig <107> 0 konstant (<105>)	B,C		0 Kl. 1, 2
107	(AR/DRZ/MESSER/NA/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtanfang (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/ Abhacken) bei <106> = I 1 begrenzt durch <105> 0 begrenzt durch <607>	B,C		0 Kl. 1, 2
110	(ER/DRZ/MESSER/NE/RIE/SAUG/STVD) Drehzahl für Nahtende (Riegel/Stichverdichtung/Saugen/Abhacken)	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2
111	(LS/STZA) Lichtschrankenausgleichsstiche 1 (Stichzahl von Lichtschranke hell bis Nahtende)	A,B,C	0001 - 0030	8 Kl. 1, 2
112	(LS/STZA) Stichzahl zur Lichtschrankenausblendung bei Maschenware (entsprechend der Maschenweite)	A,B,C	0000 - 0100	0 Kl. 1, 2
113	(LS/START) Start mit Lichtschranke 1 nur wenn Lichtschranke dunkel 0 auch wenn Lichtschranke hell	B,C		0 Kl. 1, 2
116	(SANL) Sanftanlaufstiche (Soft start)	A,B,C	0000 - 0030	0 Kl. 1, 2
117	(SANL/DRZ) Drehzahl für Sanftanlaufstiche	B,C	0030 - 0640	400 Kl. 1, 2
163	(LS) Nähen mit Lichtschranke 1 ja 0 nein	B,C		0 Kl. 1, 2
199	(DRZ/LS) Drehzahl für Lichtschrankenausgleichsstiche	B,C	0300 - 2000	1200 Kl. 1, 2
203	(PR/DRZ) Drehzahl für Nahtprogramm 1 variabel (pedalabhängig) 0 konstant (entsprechend <221> bzw. <222>)	B,C		1 Kl. 1, 2
206	(NE/PR/STOP) Unterbrechen/Abbrechen der Nahtstrecken bei Drehzahl = konstant (<203> = II) 1 mit Pedal -2 0 mit Pedal 0	B,C		0 Kl. 1, 2
251	(LINMOT/PF) Hubhöhe des Presserfußes	B,C	0000 - 0250	190 Kl. 1 - Kl. 2
252	(AR/LINMOT/PULL) Hubhöhe des Pullers (Linearmotor) bei AR	B,C	0000 - 0250	140 Kl. 1 0005 - 0100 30 Kl. 2
253	(LINMOT/PULL) Winkel für Pullerstart bei intermittierendem Betrieb	B,C	0000 - 0255	20 Kl. 2 * - Kl. 1
254	(ER/LINMOT/NE//PULL) Hubhöhe des Pullers (Linear- motor) bei ER und nach Nahtende	B,C	0010 - 0070	40 Kl. 2 - Kl. 1
256	(LINMOT/PF/PULL) Linearmotor für Puller / Presserfuß: Faktor für Grunddruck	B,C	0000 - 0032	10 Kl. 1 - Kl. 2
258	(LINMOT/PF) Transportart der Maschine 1 Nadeltransport 0 Untertransport	B,C	0000 - 0001	0 Kl. 1 - Kl. 2
261	(LINMOT/PULL) Korrekturfaktor für den Vorschub der Pullerwalze	B,C	0020 - 0080	55 Kl. 2 * - Kl. 1

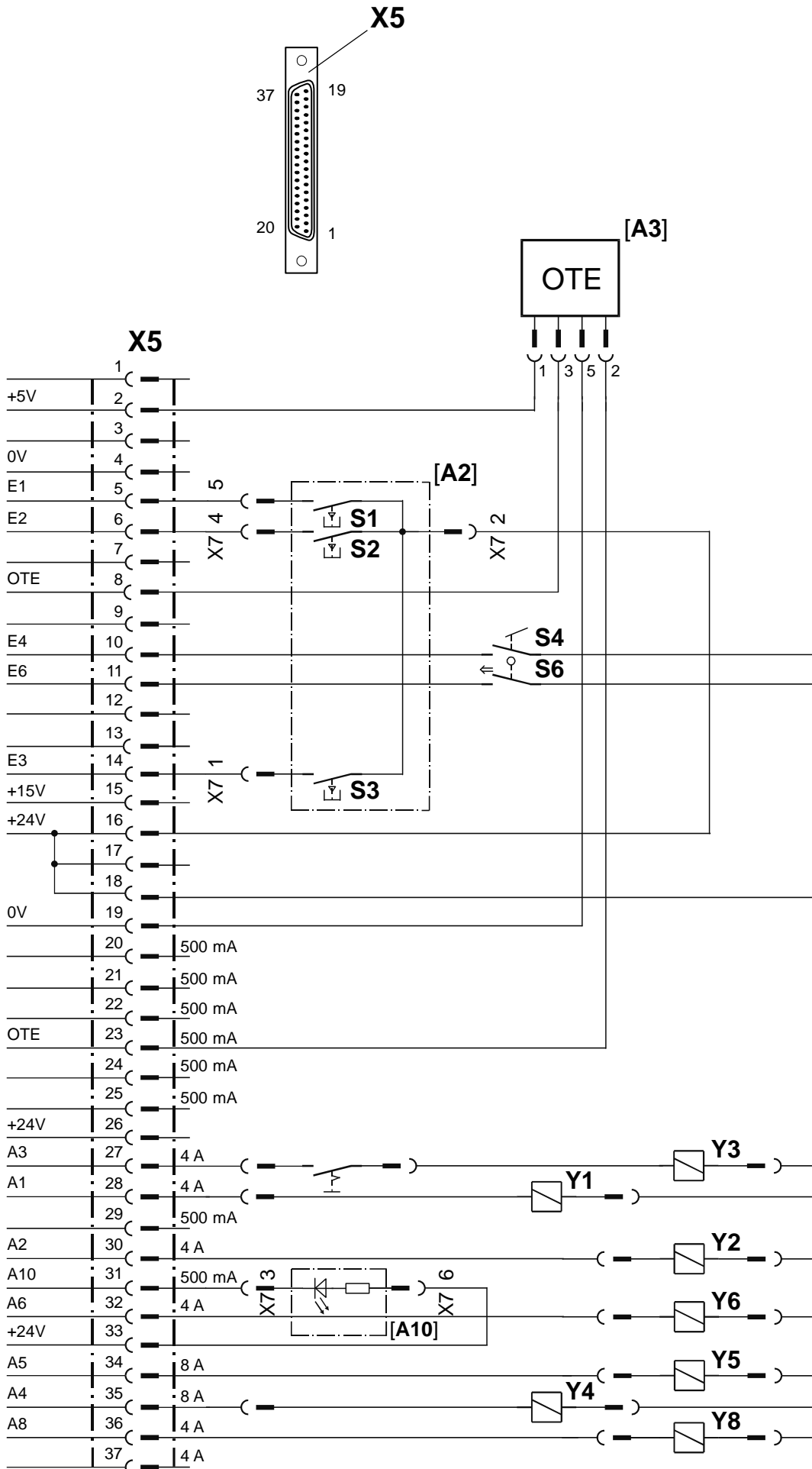
262	(LINMOT/PULL) Transportlänge (Winkel) der Pullerwalze	B,C	0020 - 0140 60	Kl. 2
			-	Kl. 1
264	(PULL) Strom für Pullerantrieb nach Netz ein	B,C	0090 - 0150 120	Kl. 2
			-	Kl. 1
265	(PULL) Laufzeit der Pullerwalze nach Netz ein	B,C	0001 - 0010 3	Kl. 2
			-	Kl. 1
268	(LINMOT/PF) Winkel für Presserfußentlastung bei Nadeltransport	B,C	0000 - 0255 24	Kl. 1
			-	Kl. 2
269	(LINMOT/PF) Winkel für Presserfußentlastung bei Untertransport	B,C	0000 - 0255 162	Kl. 1
			-	Kl. 2
287	(LINMOT/PF) Hubhöhe des Presserfußes bei Pedal „-1“	B,C	0000 - 0250 140	Kl. 1
			-	Kl. 2
288	(PF/LINMOT) Presserfußdruck bei Pedal in Nulllage	B,C	0000 - 0150 80	Kl. 1
			-	Kl. 2
301	(TUM) Einschaltspannung des Magneten zur Transportumstellung	C	0	Kl. 1, 2
	1 24V			
	0 32V			
302	(LINMOT/PULL) Positionshaltestrom des Linearmotors	B,C	0050 - 0150 100	Kl. 2
			-	Kl. 1
311	(PR/SN) Abbruch der Stichzählung	B,C	1	Kl. 1, 2
	1 mit Fadenschneiden			
	0 ohne Fadenschneiden			
313	(PR/STOPF) Programme als Riegelprogramme (Stopfprogramme)	A,B,C	0	Kl. 1, 2
	1 ja			
	0 nein			
318	(PULL/PF) Puller hebt mit PFA und startet Verzögerungs abhängig von Parameter 445	B,C	0000 - 0099 0	Kl. 2
	1 ein		-	Kl. 1
	0 aus			
356	(PF/SAUG/KS) Eingang ist bei	B,C	1	Kl. 1, 2
	1 Presserfuß			
	0 Absaugung			
364	(RIE/STVD/TUM) Transportumstellung bedeutet bei	B,C	1	Kl. 1, 2
	1 Riegel			
	0 Stichverdichtung			
382	(FW) Schaltschwelle des Analogeinganges für den Fadenwächter	B,C	0000 - 0100 15	Kl. 1, 2
383	(LINMOT/PF) Einschaltwinkel für Presserfußentlastung am Nahtanfang (im ersten Stich)	B,C	0000 - 0255 110	Kl. 1
			-	Kl. 2
384	(LINMOT/PF) Ausschaltwinkel für Presserfußentlastung	B,C	0000 - 0255 170	Kl. 1
			-	Kl. 2
385	(LINMOT/PF) Presserfußentlastung (Hubhöhe) am Nahtanfang wenn <383> aktiv	B,C	0000 - 0250 100	Kl. 1
			-	Kl. 2
387	(ML/KS) Ausgang (Motorlauf) wird aktiv	B,C	1	Kl. 1, 2
	1 bei Pedal = 1D (Motor läuft)			
	0 bei Pedal = 1 (Presserfuß absenken)			
445	(PULL/STZA) Stiche für Pullerverzögerung	B,C	0000 - 0099 0	Kl. 2
			-	Kl. 1
446	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Eingang ist	B,C	0001 - 0007 1	Kl. 1, 2
	1 = Nadel hoch ohne Schneiden			
	2 = Nadelpositionswechsel			
	3 = Einzelstich			
	4 = Einzelstich mit verkürzter Stichlänge			
	5 = Riegelinvertierung			
	6 = Riegelunterdrückung			
	7 = Umschaltposition			
	8 = Puller heben aus			
	9 = Schrittweises ändern der Nadelposition vorwärts			
	10 = Schrittweises ändern der Nadelposition rückwärts			

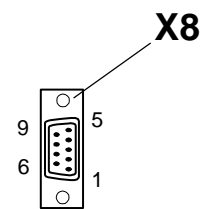
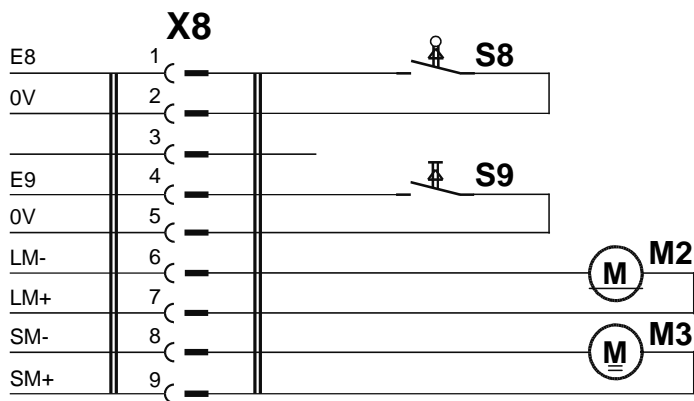
494	(FZ/TUM) Funktion des externen Tasters 0 = Transportumsteller von Hand 1 = Fadenklemme am Nahtanfang ein / aus	B,C	0	Kl. 1, 2
499	(STZA/PULL) Stichzahl für verzögerte Pullerabsenkung nach Betätigung des Schalters S8 (Knieschalter)	A,B,C	0000 - 0099 0 -	Kl. 2 Kl. 1
522	(NAPO/ZRIE) Nadelposition bei Stopp, während Zierriegel 1 Position 2 (oben) 0 Position 1 (unten)	B,C	0	Kl. 1, 2
523	(RIE/ZRIE) Riegel 1 Zierriegel (Stich-in-Stich) 0 Normalriegel	A,B,C	0	Kl. 1, 2
528	(EINZ/STAP) Stapler-Einschaltzeit (ms)	B,C	0000 - 2500 120	Kl. 1, 2
530	(DRZ/ZRIE) Drehzahl (max.) für Zierriegel	B,C	0300 - 2000 1000	Kl. 1, 2
538	(FSL/TA) Taktung Ausgang (Fadenspannungslösen) (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0010 - 0050 30	Kl. 1, 2
584	(RIE) Riegel 1 vierfach 0 doppelt	B,C	0	Kl. 1, 2
585	(DRZ/DB/RIE) Drehzahlbegrenzung	B,C	0300 - 2500 1000	Kl. 1, 2
605	(DRZ/ANZ) Istwert in der Anzeige (<725>) 1 ja 0 nein	B,C	1	Kl. 1, 2
606	(DRZ) Drehzahl: Stufe 1 (min.)	B,C	0030 - 0650 180	Kl. 1, 2
607	(DRZ) Drehzahl: Stufe 12 (max.)	B,C	0300 - 5500 4000	Kl. 1, 2
608	(DRZ) Drehzahlstufenkurve (Pedalcharakteristik) 1 linear 0 nicht linear	B,C	1	Kl. 1, 2
609	(SN/DRZ) Schneiddrehzahl 1	B,C	0060 - 0300 180	Kl. 1, 2
615	(LS) Enderkennung durch Lichtschranke 1 von hell nach dunkel 0 von dunkel nach hell	B,C	0	Kl. 1, 2
618	(RDR) Rückdrehen nach Nahtende 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2
623	(RDR/VERZ) Einschaltverzögerung (ms) für Rückdrehen	B,C	0000 - 2000 30	Kl. 1, 2
642	(PF/VERZ/TA) Presserfuß-Zeit von Einschaltung bis Spannungsreduzierung (Taktung)	B,C	0010 - 0100 100 0010 - 0100 80	Kl. 1 Kl. 2
643	(TUM/VERZ/TA) Transportumsteller-Zeit von Einschaltung bis Spannungsreduzierung (Taktung)	B,C	0010 - 0100 100	Kl. 1, 2
651	(PF) Presserfuß mit automatischer Absenkung bei Stillstand der Maschine 1 ja 0 nein	B,C	1	Kl. 1, 2
653	(PEIPO) Peilposition vor dem Nähen 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2
660	(FW) Spulenfadenüberwachung 0 ohne (= **II*) 1 über Sensor (= **I*) 2 über Stichzählung	A,B,C	0000 - 0002 0	Kl. 1, 2
668	(BLA/WI) Fadenwischer/Fadenausbläser 1 ja 0 nein	B,C	0	Kl. 1, 2
700	(NAPO) Nadelposition 0 (Referenzposition der Nadel)	B,C	0000 - 0255 0	Kl. 1, 2 *
702	(NAPO) Nadelposition 1 (Nadel unten)	B,C	0000 - 0255 90	Kl. 1, 2
703	(NAPO) Nadelposition 2 (Fadenhebel oben)	B,C	0000 - 0255 226	Kl. 1, 2

705	(NAPO/SN/TA) Nadelposition 5 (Ende Schneidsignal 1 (magnetisches Schneiden) / Start der Taktung des Schneidsignals 1)	B,C	0000 - 0255 200	Kl. 1, 2
706	(NAPO/SN) Nadelposition 6 (Start Schneidsignal 2 (pneumatisches Schneiden))	B,C	0000 - 0255 136	Kl. 1, 2
707	(NAPO/FSL/FANG) Nadelposition 9 (Start Fadenspannungslösen/Start Fadenfänger)	B,C	0000 - 0255 164	Kl. 1, 2
710	(NAPO/NHOS) Nadelposition 3 (Nadel oben)	B,C	0000 - 0255 184	Kl. 1, 2
715	(EINZ/WI) Einschaltzeit (ms) für Fadenwischer	B,C	0000 - 2000 60	Kl. 1, 2
718	(STBR) Stillstandsbremse-Taktung (0 = Bremse aus)	B,C	0000 - 0100 0	Kl. 1, 2
719	(PF/TA) Taktung Ausgang (Presserfuß) (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0010 - 0060 40	Kl. 1, 2
721	(TUM/TA) Taktung Ausgang (Transportumstellung) (0 = 100% Einschaltung)	B,C	0010 - 0060 40	Kl. 1, 2
722	(DRZAN) Beschleunigungsrampe 1 flach 50 steil	B,C	0001 - 0060 50	Kl. 1, 2
723	(DRZAB) Bremsrampe 1 flach 50 steil	B,C	0001 - 0060 40	Kl. 1, 2
729	(STVERZ/PF) Startverzögerung nach Absenkung des Presserfußes	B,C	0010 - 2000 120	Kl. 1, 2
730	(PF/VERZ) Anhebeverzögerung für Presserfuß nach Nahtende	B,C	0000 - 2000 50	Kl. 1, 2
734	(SN/TA) Taktung Ausgang (Fadenschneiden)	B,C	0010 - 0040 10	Kl. 1, 2
746	(NAPO/ZZ) Nadelposition für die Umschaltung, Zick-Zack oder Dreifachstich	B,C	0000 - 0255 90	Kl. 1, 2
748	(NHOS/NPW/EST/RIV/RIUNT/NAPO) Eingang ist bei 1 = Nadel hoch ohne Schneiden 2 = Nadelpositionswechsel 3 = Einzelstich 4 = Einzelstich mit verkürzter Stichlänge 5 = Riegelinvertierung 6 = Riegelunterdrückung 7 = Umschaltposition 8 = Puller heben aus 9 = Schrittweises ändern der Nadelposition vorwärts 10 = Schrittweises ändern der Nadelposition rückwärts	B,C	0001 - 0007 5	Kl. 1, 2
760	(FW/SPFW/STZ/STZA) - Stichzahl für Restfaden nach Ansprechen des Spulenfadenswächters bei direkter Spulenfadenüberwachung - Multiplikator für den Festwert (200) zur Bestimmung des Anfangwertes für den Stichzähler bei indirekter Spulenfadenüberwachung	A,B,C	0000 - 0250 5	Kl. 1, 2
761	(FSL/FZ/VERZ) Verlängerung Fadenspannungslösen / Fadenziehen	B,C	0000 - 0080 0	Kl. 1, 2
770	(PF/VERZ) Anhebeverzögerung für Presserfuß bei Pedalstellung „-1“	B,C	0010 - 0250 80	Kl. 1, 2
775	(ZRIE/STOPZ) Stoppzeit (ms) bei Stich-in-Stich-Riegel (Zierriegel)	B,C	0010 - 1000 100	Kl. 1, 2
789	(PEIPO) Nadelposition 10 (Peilposition)	B,C	0000 - 0255 248	Kl. 1, 2
797	(HWT) Hardware-Test 1 ja 0 nein	C	0	Kl. 1, 2
798	(EBC) Programmiererebene C 1 ja 0 nein	A,B,C	0000 - 0020 1	Kl. 1, 2
799	(MAKL) Ausgewählte Maschinenklasse	C	0001 - 0002 1 0001 - 0002 2	Kl. 1 * Kl. 2

800	(DRR) Motordrehrichtung mit Blick auf Keilriemen- scheinbe 1 Linkslauf 0 Rechtslauf	C	0000 - 0001 0	Kl. 1, 2 *
801	(RDR) Rückdrehwinkel nach Nahtende	B,C	0010 - 0212 32	Kl. 1, 2
880	(REG) Anlaufstrom max.[A]	C	0001 - 0010 5	Kl. 1, 2
884	(REG) Proportional-Verstärkung der Drehzahlregelung (allgemein)	B,C	0003 - 0024 10	Kl. 1, 2
885	(REG) Integral-Verstärkung der Drehzahlregelung	C	0010 - 0080 50	Kl. 1, 2
886	(REG) Proportional-Verstärkung des Lagereglers	C	0001 - 0015 8	Kl. 1, 2
887	(REG) Differential-Verstärkung des Lagereglers	C	0001 - 0015 8	Kl. 1, 2
889	(EINZ/REG) Zeit für Lageregelung (0 = immer)	C	0000 - 2500 200	Kl. 1, 2
890	(REG) Proportional-Verstärkung des übergeordneten Lagereglers für Stillstandsbremse	C	0001 - 0025 15	Kl. 1, 2
897	(MOT) Variante MINI-Motor 1 lang 0 kurz	C	0000 - 0001 0	Kl. 1, 2 *
900	(REG) Zusätzliche P-Verstärkung der Drehzahlregelung	B,C	0001 - 0024 14	Kl. 1, 2
901	(DRZ/SN) Schneidfreigabe-Drehzahl	B,C	0030 - 0500 300	Kl. 1, 2
933	(ANZ) Umschaltung der Anzeige im Display 1 Diagnose 0 normale Anzeige	C	0	Kl. 1, 2
939	(VERZ/TUM) Vorhaltezeit (vorzeitige el. Umschaltung) für den Transportumsteller beim Einschalten	B,C	0010 - 0200 30	Kl. 1, 2
969	(VERZ/TUM) Ausschaltwinkel für Presserfuß beim Fadenziehen am Nahtanfang	B,C	0000 - 0255 100	Kl. 1, 2
985	(FK) Winkel für Fadenklemme einschalten	B,C	0000 - 0255 67	Kl. 1, 2
986	(FK) Winkel für Fadenklemme ausschalten	B,C	0000 - 0255 206	Kl. 1, 2
989	(FK/NA) Fadenklemme am Nahtanfang 1 ja 0 nein	B,C	0000 - 0002 0	Kl. 1, 2

12. Anschlußplan Stecker X5 P50ED

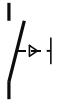

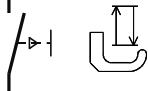
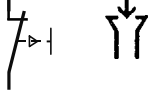

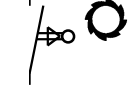
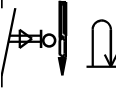








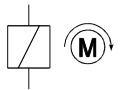
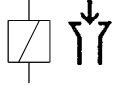
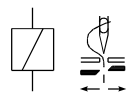
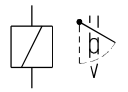
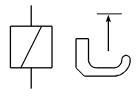
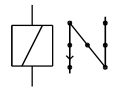
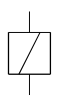
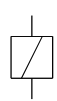
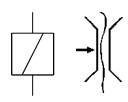
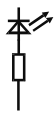
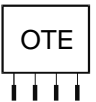
Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los solenoides
 y pulsadores / Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

<p>S1</p>	<p>Transportumstellung von Hand / manual feed reverse / renversement de marche manuel / mudança do transporte manual / commutazione trasporto a mano / inversión de transporte manual / handmatige transportomschakeling</p>
<p>S2 S3</p> <p>S2 <446> = 1 S3 <748> = 1</p>	<p>Nadel hoch ohne Schneiden / needle up without thread trimming / aiguille en haut sans coupe / agulha para cima sem corte de linhas / ago su senza taglio / aguja arriba sin corte / naald omhoog zonder snijden</p>
<p>S2 S3</p> <p>S2 <446> = 2 S3 <748> = 2</p>	<p>Nadelpositionswechsel / needle position change-over / changement de position d'aiguille / troca de posição da agulha / cambio di posizione dell'ago / cambio de posición de aguja / naaldpositie-verbisseling</p>
<p>S2 S3</p> <p>S2 <446> = 3 S3 <748> = 3</p>	<p>Einzelstich / single stitch / point unique / ponto individual / punto singolo / puntada individual / enkele steek</p>
<p>S2 S3</p> <p>S2 <446> = 5 S3 <748> = 5</p>	<p>Nachfolgende Riegelfunktion invertieren / invert subsequent backtack function / inverser la prochaine fonction de bridage / inverter o próximo remate / invertire la funzione d'affr. successiva / invertir la próxima función de remate / inverteren op elkaar volgende hechtfunctie</p>
<p>S2 S3</p> <p>S2 <446> = 6 S3 <748> = 6</p>	<p>Riegelunterdrückung / backtack suppression / suppression de bridage / supressão do remate / soppressione dell'affrancatura / supresion del remate / onderdrukking van het strookje</p>

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los solenoides
 y pulsadores / Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

<p>S2 </p> <p>S3 </p> <p>S2 <446> = 7 S3 <748> = 7</p>	<p>Umschaltposition / Change-over position / position le commutation / posição de mudança / posizione di commutazione / posición de cambio / omschakeling position</p>
<p>S4 </p> <p><356> = I</p>	<p>Presserfuß / presser foot / pied presseur / calcador / alzapiedino / prensatelas / drukvoet</p>
<p>S4 </p> <p><356> = II</p>	<p>Saugen / vacuuming / aspiration / aspirar / aspirare / aspirar / zuigen</p>
<p>S6 </p>	<p>STOP/Anlaufsperr / STOP/Safety switch no run / STOP/Verrouillage de remise en marche / STOP/Bloqueio de arranque / STOP/Blocco avviamento / STOP/Bloqueo de repuesta en marcha / STOP/Startblokkering</p>
<p>S8 </p> <p><799> = 2</p>	<p>Rückmeldung: Puller oben / feed back: puller up</p>
<p>S8 </p> <p><799> = 1</p>	<p>Knieschalter für Presserfuß heben / knee switch for presser foot up</p>
<p>S9 </p> <p><799> = 2</p>	<p>Knieschalter für Puller heben / knee switch for puller up</p>
<p>M2 </p> <p><799> = 1</p>	<p>Presserfußdruck / presser foot pressure</p>
<p>M2 </p> <p><799> = 2</p>	<p>Pullerdruck / puller pressure</p>
<p>M3 </p>	<p>Puller Antrieb / puller motor puller moteur / puller motor / puller motore / estirar motor / puller motor</p>

Bedeutung der Magnete bzw. Magnetventile, Taster / Meaning of magnets and/or solenoids and keys
 Signification des aimants resp. solenoides et touches / Significação dos imãs e/ou as solenoidas e teclas
 Significato dei magneti, delle valvole magnetiche e dei tasti / Significación de los imanes y/o los solenoides
 y pulsadores / Betekenis van de magneten resp. magneetkleppen, toetsen

<p>Y1  I max 4 A * <356> = I</p>	<p>Motorlauf / motor runs / moteur en marche / motor em movimento / motore in moto / motor en marcha / loop van de machine</p>
<p>Y1  I max 4 A * <356> = II</p>	<p>Absaugung / vacuum / aspiration / aspirar / aspirazione / aspiración / zuigen</p>
<p>Y2  I max 4 A *</p>	<p>Fadenschneiden / thread trimmer / coupe-fil / corte de linhas / rasafilo / cortahilos / draadsnijder</p>
<p>Y3  I max 4 A *</p>	<p>Fadenwischer / thread wiper / écarteur de fil / retira-linhas / scartafilo / retirahilos / draadwisser</p>
<p>Y4  I max 8 A *</p>	<p>Presserfuß heben / lifting presser foot / relevage du pied presseur / levantar do calcador / sollevamento del alzapiedino / elevación de prensatelas / drukvoet optillen</p>
<p>Y5  I max 8 A *</p>	<p>Transportumsteller / feed reverse / renversement de marche / mudança do transporte / commutazione trasporto / inversión de transporte / transportomschakeling</p>
<p>Y6  I max 4 A * <776> = 1</p>	<p>Kantenschneider / edge trimmer coupe de bord / corte cantos rasa bordi / corta bordes zoomsnijder</p>
<p>Y6  I max 4 A * <776> = 2</p>	<p>Stapler / stacker / empileur / empilhadeira / impilatore / apiladora / hefapparaat</p>
<p>Y8  I max 4 A *</p>	<p>Fadenspannungslösen / thread tension release / détenteur de fil / soltar tensão da linha / sbloccaggio tendifilo / detensión del hilo / verbreken van de draadspanning</p>
<p>A10 </p>	<p>Signal Unterfadenwächter / signal bobbin thread sensor</p>
<p>[A2]</p>	<p>Tastergehäuse an der Nähmaschine / key case at the sewing machine</p>
<p>[A3] </p>	<p>Oberteilerkennung / sewing machine identify unit</p>

- * Die Summe der Lastströme aller gleichzeitig eingeschalteten Stellglieder (Magnete, Magnetventile) darf den Wert von 4A nicht überschreiten (siehe hierzu Kapitel 2. Technische Daten).
- * The total of load currents of all servos activated simultaneously (solenoids, solenoid valves) is not allowed to exceed 4 amps (see also section 2. Technical Specifications).
- * Le total des courants de charge de tous les vérins (aimants, électro-vannes) activés simultanément ne doit pas dépasser 4 A (voir aussi le chapitre 2. "caractéristiques techniques").
- * A soma das correntes sob carga de todos os actuadores ligados ao mesmo tempo (ímans, solenóides) não pode ultrapassar o valor de 4A (ver também capítulo 2. Dados Técnicos).
- * La somma delle correnti di carico di tutti gli attuatori inseriti contemporaneamente (magneti, elettrovalvole) non deve essere superiore a 4 A (vedere il capitolo 2. Dati Tecnici).
- * La suma de las corrientes bajo carga de todos los elementos de todos los componentes de regulación conectados simultáneamente (imanes, válvula magnética) no podrá sobrepasar el valor de 4A (véase también el capítulo 2. de datos técnicos).
- * De belastingsstroom van alle tegelijkertijd ingeschakelde bedieningsschakels (magneten, magneetventielen) mag in totaal niet meer dan 4 A bedragen (zie hiervoor hoofdstuk 2. Technische gegevens).

Wichtiger Hinweis!

Die vorliegende Steuerung vom Typ **EcoDrive** ist zum Anschluß an eine Nähmaschine / Nähanlage über den Steckverbinder X5 vorgesehen. Der Steckverbinder X5 ist als 37-polige Sub-D-Buchse ausgeführt.

*Die Belegung dieses Steckverbinders X5 ist **nicht identisch** mit der Belegung des gleichen Steckverbinders X5 der **Ministop-Steuerungen**, und auch nicht identisch mit der Belegung von 37-poligen Sub-D-Buchsen einer **Servotop-Steuerung**!*

Um Schäden an der Steuerung / der Maschine zu vermeiden, dürfen an die **EcoDrive-Steuerung** nur Maschinen mit einer Steckerbelegung gemäß dem VDMA-Einheitsblatt nach

EN 60204 - 31

angeschlossen werden.

Soll eine Ministop- oder Servotop-Steuerung durch EcoDrive ersetzt werden, so muss das entsprechende Adapterkabel eingesetzt werden!

Folgende Adapterkabel stehen zur Verfügung:

Ersatz für Q 40 MS:	Q 40 ED mit Adapterkabel	Art.-Nr. 55.591
Ersatz für P 40/47/51/52 MS:	P 40/50 ED mit Adapterkabel	Art.-Nr. 55.592
Ersatz für PE 40 MS:	PE 40 ED mit Adapterkabel	Art.-Nr. 55.580
Y-Adapter für einen Positionsgeber		Art.-Nr. 55.570
Verlängerung Istwertgeber (Positonsgeber) 1,5m		Art.-Nr. 55.506
Verlängerung Sollwertgeber 1,5m		Art.-Nr. 55.507
Verlängerung EcoTop Bedienfeld 5m		Art.-Nr. 55.573
Seriellles Datenkabel für Q-Prog		Art.-Nr. 55.577



Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE



PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Telefon: +49-6301 3205 - 0
Telefax: +49-6301 3205 - 1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com