

DAC basic/classic

Lista parametrów

173

0791 173900 PL



VB02.6

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Własność firmy Dürkopp Adler AG chroniona prawami autorskimi. Każde ponowne użycie niniejszych treści, również fragmentaryczne, jest zabronione bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody firmy Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

Spis treści

1	Parametr	5
1.1	Poziom operatora.....	5
	Licznik ściegów szpuli/czujnik nitki reszkowej/licznik sztuk.....	5
	Chłodzenie igły/wentylator	5
	Czujnik świetlny	5
1.2	Poziom technika.....	7
	Obcinacz nitki (FA).....	10
	Zwolnienie stopki (FL).....	11
	Miękki start.....	12
	Czujnik nitki reszkowej/kontrola obracania szpulki/kontrola opasania	12
	Czujnik nitki na górze	12
	Czujnik nitki na dole	12
	Ścieżki szwu	13
	Silnik	13
	Naprężenie nitki	16
	Regulacja wzniosu	18
	Moduł funkcyjny	20
	Obróć.....	23
	Chłodzenie igły/wentylator	24
	Walec transportowy/puller/prowadzenie współosiowe szwu	24
	Obcinak krawędziowy	26
	Czujnik świetlny	27
	Pokrętko elektroniczne.....	28
	Sterownik	28
	Zygzak	28
	Przycinanie stopniowe/prowadzenie konturowe.....	29
	Walek.....	29
	Smarowanie chwytaka	29
	Odciąganie łańcucha	29
	Mechanizm luzowania ściegu	30
	Nożyczki do taśm.....	30
	Przełączenie długości ściegu	31
	Skrócenie ściegu.....	31
	Blokada biegu	31
	Pozostałe funkcje układu sterowania	31
	OP1000.....	39
1.3	Poziom projektanta	43

Obcinacz nitki (FA).....	43
Ścieżki szwu	43
Silnik	43
Napężenie nitki	44
Puller u góry.....	44
Puller na dole.....	45
Pozostałe funkcje układu sterowania	46
2 Komunikaty o błędzie, ostrzegawcze i informacyjne	47

1 Parametr

Lista parametrów pomaga w szybkim odnajdywaniu i modyfikowaniu szukanego parametru. Struktura listy parametrów została objaśniona w instrukcji obsługi. Istnieją kategorie parametrów, które znaleźć można na wielu poziomach, zależnie od ich znaczenia i związanego z tym mniejszego lub większego wpływu na charakterystykę szycia maszyny.

Parametry klasy 173

Klasa: 173
 Rekord parametrów: PL
 Dla podklas: 173-141621

1.1 Poziom operatora

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
Licznik ściegów szpuli/czujnik nitki resztkowej/licznik sztuk							
o	06	06	0	1	0	-	Zatrzymaj silnik maszyny, kiedy licznik osiągnie wartość 0 0 = wyłączony; 1 = włączony
o	06	07	0	1	0	-	Stopka po obcięciu nitki pozostaje na dole 0 = wyłączony; 1 = włączony
o	06	08	0	1	0	-	Po wyczerpaniu zakresu licznika konieczny jest reset po obcięciu nitki 0 = wyłączony; 1 = włączony
o	06	10	0	1	0	-	Wskaźnik licznika sztuk 0 = wyłączony; 1 = włączony
o	06	20	0	1	0	-	Czujnik nitki na górze 0 = wyłączony; 1 = włączony
o	06	30	0	1	0	-	Czujnik nitki na dole 0 = wyłączony; 1 = włączony
Chłodzenie igły/wentylator							
o	13	00	0	1	0	-	Chłodzenie igły 0 = wyłączony; 1 = włączony
Czujnik świetlny							
o	16	00	0	255	0	Ściegi	Ściegi kompensujące normalna długość ściegu
o	16	01	0	255	0	Ściegi	Ściegi kompensujące ściegi długie

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
o	16	10	1	255	1	Szwy	Liczba szwów kontrolowanych przez zaporę świetlną
o	16	20	0	255	0	Ściegi	Ściegi kompensujące filtr dzianiny
Mechanizm luzowania ściegu							
o	25	00	0	2	0	-	Tryb automatycznego mechanizmu luzowania ściegu 0 = tylko luzowanie ściegu; 1 = luzowanie ściegu i 2. długość ściegu; 2 = luzowanie ściegu, 2. długość ściegu i szybka regulacja wzniosu;

1.2 Poziom technika

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
Rygiel							
t	00	00	300	6000	3000	rpm	Prędkość obrotowa ściegu początkowego
t	00	01	0	254	0	10°	Kąt wysterowania wstępnego przy włączeniu magnesu rygla (Przełączanie z ruchu wprzód na ruch wstecz przy ryglu)
t	00	02	0	254	0	10°	Kąt wysterowania wstępnego przy wyłączeniu magnesu rygla (Przełączenie z ruchu wstecz na ruch wprzód przy ryglu)
t	00	03	0	1	0	-	Ścieg początkowy z pozycją pedału 0 z możliwością przerwania 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	04	0	2	0	-	Tryb na koniec ściegu początkowego 0 = Po zakończeniu szycie będzie kontynuowane; 1 = Maszyna zatrzymuje się i musi zostać ponownie uruchomiona pedałem; 2 = Obcinanie nitki po ściegu początkowym
t	00	05	0	1	0	-	Zwolnienie pedału dopiero po dodatkowym odcinku A 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	06	0	500	0	ms	Czas opóźnienia do zwolnienia prędkości obrotowej po ściegu początkowym
t	00	07	0	255	70	ms	Czas opadania magnesu rygla
t	00	09	0	1	0	-	Dodatkowy odcinek wprzód przy ściegu początkowym z liczbą nakłuć wstecz 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	10	300	6000	3000	rpm	Prędkość obrotowa ściegu końcowego

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	00	11	0	254	8	10°	Kąt wysterowania wstępnego przy włączaniu magnesu rygla (Przełączenie z ruchu wprzód na ruch wstecz przy ryglu)
t	00	12	0	254	0	10°	Kąt wysterowania wstępnego przy wyłączeniu magnesu rygla (Przełączenie z ruchu wstecz na ruch wprzód przy ryglu)
t	00	13	0	1	0	-	Magnes rygla pozostaje włączony przy ostatnim odcinku wstecz (prosty ścieg końcowy i wielokrotny ścieg końcowy), aż zostanie osiągnięta poz. 2 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	19	0	1	0	-	Dodatkowy odcinek wprzód przy ściegu końcowym z liczbą nakłuć wstecz 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	30	0	1	0	-	Ścieg ozdobny 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	31	0	2500	1200	rpm	Prędkość obrotowa ściegu ozdobnego
t	00	32	0	1000	300	ms	Czas zatrzymania przy ściegu ozdobnym
t	00	35	0	1	0	-	Redukcja prędkości obrotowej przy przestawianiu transportera 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	00	36	0	6000	1000	rpm	Prędkość obrotowa, do jakiej ma nastąpić redukcja przy przestawianiu transportera

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	00	44	0	3	3	-	Obróbka ręcznego rygla 0 = Ręczny rygiel włącza się natychmiast; 1 = Ręczny rygiel włącza się w zależności od parametrów t 00 45 i t 00 46; 2 = Przy ryglu ręczny napęd zatrzymuje się w pozycji ustawionej w parametrach t 00 45 i t 00 46; 3 = Przy ryglu ręczny napęd zatrzymuje się w pozycji ustawionej w parametrach t 00 45 i t 00 46; (tylko jeśli t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Włączanie ręcznego rygla 0 = igła na dół; 1 = igła do góry
t	00	46	0	1	0	-	Wyłączenie ręcznego rygla 0 = igła na dół; 1 = igła do góry
t	00	47	0	3	0	-	Ograniczenie prędkości obrotowej przy ryglu manualnym 0 = wyłączony; 1 = ograniczenie do DB3000, jeśli t 00 44 = 0 – 1 2 = ograniczenie do prędkości obrotowej ściegu ozdobnego, jeśli t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Czas wysterowania magnesu rygla w przedziale czasowym t1
t	00	51	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Czas wysterowania magnesu rygla w przedziale czasowym t2 (przy 0 magnes rygla pozostaje stale włączony)
t	00	53	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t2

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	00	54	0	1	0	-	Wzrost U_{mag} przy wysterowaniu magnesu rygla 0 = nie; 1 = tak
t	00	60	0	359	73	°	Kąt, przy którym powinien załączyć się przełącznik transportowy
t	00	61	0	200	14	ms	Włącz bezwładność
t	00	62	0	200	16	ms	Wyłącz bezwładność
t	00	63	0	1	0	-	Załączaj przełącznik transportowy w zależności od kąta 0 = nie; 1 = tak
t	00	70	0	255	0	Ściegi	Catch Backtack wprzód
t	00	71	0	255	0	Ściegi	Catch Backtack wstecz
Obcinacz nitki (FA)							
t	02	00	50	750	400	rpm	Prędkość obrotowa przy obcinaniu nitki
t	02	01	0	1	0	-	Pozycja pedału przy inicjowaniu zabiegu cięcia 0 = pozycja -2; 1 = pozycja -1
t	02	02	0	1	0	-	Na początku szwu (przy aktywnych funkcjach ściegu pojedynczego) inicjowanie końca szwu 0 = nie; 1 = tak
t	02	10	0	359	280	°	Kąt włączający t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	285	°	Kąt wyłączający t 02 10 <= t 02 11 < t 08 13
t	02	20	0	255	80	ms	Czas opóźnienia powtórnego włączenia magnesu FA
t	02	21	0	255	80	ms	Czas opóźnienia wyłączenia magnesu FA
t	02	50	0	999	500	ms	Czas wysterowania FA w przedziale czasowym t1
t	02	51	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t1
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	Czas wysterowania FA w przedziale czasowym t2 (przy 0 zaciski nitki pozostaje stale włączony)

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	02	53	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t ₂
t	02	54	0	1	0	-	Wzrost U _{mag} przyysterowaniu FA 0 = nie; 1 = tak
t	02	55	0	359	250	°	Kąt, przy którym współczynnik trwania impulsu 2 staje się aktywny (0 = nieaktywny)
Zwolnienie stopki (FL)							
t	03	00	0	1	1	-	Unoszenie stopki 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	03	01	0	1	0	-	Niemożliwe rozpoczęcie szycia przyciskiem przy podniesionej stopce. 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	03	10	0	9999	80	ms	Opóźnienie rozruchu maszyny po wyłączeniu zwolnienia stopki
t	03	11	0	255	40	ms	Opóźnienie włączenia zwolnienia stopki w stanie bezruchu maszyny
t	03	12	0,0	9,999	0,250	s	Opóźnienie włączenia zwolnienia stopki przy końcu szwu
t	03	50	0	999	200	ms	Czasysterowania magnesu zwalniającego stopki w przedziale czasowym t ₁
t	03	51	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t ₁
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Czasysterowania magnesu zwalniającego stopkę w przedziale czasowym t ₂ (przy 0 magnes zwalniający stopkę pozostaje stale włączony)
t	03	53	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t ₂
t	03	54	0	1	0	-	Wzrost U _{mag} przyysterowaniu magnesu zwalniającego stopkę 0 = nie; 1 = tak

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	03	55	0	1	0	-	Ostrzeżenie dźwiękowe przed automatycznym opuszczeniem stopki 0 = nie; 1 = tak
Miękki start							
t	05	00	120	1000	800	rpm	Prędkość obrotowa startu miękkiego
t	05	01	1	99	2	Ściegi	Liczba ściegów startu miękkiego
Czujnik nitki resztkowej/kontrola obracania szpulki/kontrola opasania							
t	06	00	0	2	0	-	Aktywacja czujnika końcówki nitki 0 = wyłączony; 1 = w prawo; 2 = z lewej i z prawej strony;
t	06	01	0	1	0	-	Tryb czujnika końcówki nitki 0 = dynamiczny; 1 = statyczny;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Threshold z prawej strony
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intensywność z prawej strony
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Threshold z lewej strony
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intensywność z lewej strony
t	06	06	0	1	0	-	Wymagane potwierdzenie w przypadku ostrzeżenia 0 = nie; 1 = tak
t	06	10	0	1	0	-	Kontrola opasania (nie przy t 06 00 = 2) 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	06	11	0	1	0	-	Monitoring obrotów szpuli (nie przy t 06 00 = 2) 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	06	12	0	255	0	Ściegi	Ściegi, od których aktywny jest monitoring obrotów szpuli
Czujnik nitki na górze							
t	06	20	0	1000	180	rpm	Prędkość obrotowa, od jakiej monitoring jest aktywny
t	06	21	0	255	2	Ściegi	Ściegi, od których monitoring jest aktywny
t	06	22	0	1000	3	ms	Odbijanie
Czujnik nitki na dole							
t	06	30	0	1000	180	rpm	Prędkość obrotowa, od jakiej monitoring jest aktywny

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	06	31	0	255	2	Ściegi	Ściegi, od których monitoring jest aktywny
t	06	32	0	1000	3	ms	Odbijanie
Ścieżki szwu							
t	07	00	0	2	0	-	Obróbka pozycja -2 w ścieżkach szwu 0 = Przerwanie szwu. Następna ścieżka szwu jest szyta; przy ostatnim szwie programu szew zostaje przerwany obcięciem nitki; 1 = Przerwanie szwu obcięciem nitki (także jeśli nieaktywne). Następny zabieg szycia to szew swobodny; 2 = Przerwanie szwu obcięciem nitki (także jeśli nieaktywne). Program szwu zostaje przerwany
t	07	01	0	1	0	-	Tryb automatyczny 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	07	02	0	1	0	-	Sygnal przy zmianie ścieżki 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	07	03	0	1	0	-	Tryb naprawczy 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	07	04	0	1	0	-	Tryb przełączania programu szwu 0 = wyłączony; 1 = włączony
Silnik							
t	08	00	500	9999	5800	rpm	Maksymalna prędkość obrotowa
t	08	01	10	400	180	rpm	Minimalna prędkość obrotowa
t	08	02	10	1000	180	rpm	Prędkość obrotowa pozycjonera
t	08	03	1	100	30	rpm/ms	Rampa przyspieszenia
t	08	04	1	100	35	rpm/ms	Rampa hamowania
t	08	05	0	1	0	-	Kierunek obrotów silnika 0 = w lewo; 1 = w prawo

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	08	06	0	2	0	-	Hamulec silnikowy przy normalnym zatrzymaniu 0 = hamowanie na czas t 08 09; 1 = hamulec przy zatrzymaniu stale aktywny; 2 = położenie jest permanentnie utrzymywane
t	08	07	0,1	6,0	0,4	A	Prąd trzymania w stanie bez ruchu maszyny
t	08	08	0	255	20	-	Szybkość reakcji na zmiany pozycji
t	08	09	0	999	200	ms	Czas trwania hamulca silnikowego
t	08	10	-	-	-	-	Pozycja referencyjna
t	08	11	-	-	-	-	Pozycje igieł
t	08	12	0	359	180	°	Igła w pozycji dolnej (dolny punkt martwy) (pozycja 1)
t	08	13	0	359	272	°	Dźwignia nitki górny punkt martwy (pozycja 2)
t	08	14	0	359	350	°	Pozycja namiernika
t	08	15	0	359	292	°	Pozycja nawlekania (nitka igłowa)
t	08	16	0	1	0	-	Pozycję namiernika uruchomić pedałem
t	08	19	1	9999	1000	-	Przełożenie = (średnica silnika / średnica maszyny) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Kalibruj pedał
t	08	21	1	64	24	Poziomy	Liczba stopni prędkości obrotowej pedału
t	08	22	0	7	1	-	Krzywa prędkości obrotowej
t	08	23	1	255	90	ms	Odbijanie pozycji -1
t	08	24	1	255	15	ms	Odbijanie pozycji -2
t	08	25	0	1	0	-	Wybór pedału 0 = analogowy; 1 = cyfrowy
t	08	26	0	1	0	-	Inwertowanie sygnałów pedału cyfrowego 0 = nie; 1 = tak (pedał Efka z adapterem)

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	08	27	0	2	0	-	Obróbka pozycja -1 (tylko przy pedale cyfrowym) 0 = przyciskowy; 1 = zapadkowy; 2 = zapadkowy po końcu szwu, przyciskowy po rozpoczęciu zycia
t	08	28	40	70	60	-	Współczynnik pozycji -1 Tym sposobem można przesunąć charakterystykę reakcji między -1 a 0
t	08	29	20	70	49	-	Współczynnik pozycji -2 Tym sposobem można przesunąć charakterystykę reakcji między -2 a 0
t	08	30	0	1	0	-	Wskazanie prędkości obrotowej 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	08	31	0	1	0	-	Wskazanie aktualnej pozycji 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	08	32	0	1	0	-	Igła po włączeniu i naciśnięciu pedału wędruje do pozycji "igła u góry" 0 = nie; 1 = tak
t	08	33	0	6	0	-	Wprowadzanie sygnałów pozycji (sygnały muszą jeszcze być przydzielone do wyjścia, np. przy t 51 50) 0 = nie są wprowadzane żadne sygnały; 1 = poz. 1; 2 = poz. 2; 3 = poz. 1 i poz. 2; 4 = sygnał pracy silnika; 5 = sygnał pracy silnika i poz. 1; 6 = sygnał pracy silnika i poz. 2;
t	08	34	0	255	0	°	Kąt dla długości sygnału poz. 1
t	08	35	0	255	0	°	Kąt dla długości sygnału poz. 2
t	08	36	10	9999	10	rpm	Prędkość obrotowa, od jakiej włączany jest sygnał pracy silnika
t	08	40	150	9999	3000	rpm	Ograniczenie prędkości obrotowej DB3000

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	08	41	150	9999	2000	rpm	Ograniczenie prędkości obrotowej DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Odbijanie pozycji 0
t	08	50	10	500	180	rpm	Ustawienie prędkości obrotowej dla funkcji ściegu pojedynczego (ścieg połowiczny lub cały itd.)
t	08	51	1	6000	180	rpm	Prędkość obrotowa szycia ręcznego przyciskiem
t	08	52	0	1	0	-	Funkcje szycia przyciskiem także w trybie manualnym 0 = nie; 1 = tak
t	08	60	0	64	0	Poziom	Przesunięcie pozycji 1 Poziomy prędkości obrotowej są redukowane
Naprężenie nitki							
t	09	00	0	3	0	°	Tryb naprężania nitki i redukowania naprężenia nitki przy aktywnym zwolnieniu stopki 0 = brak zwolnienia naprężenia nitki; 1 = zwolnienie naprężenia nitki w szwie; 2 = zwolnienie naprężenia nitki po FA; 3 = zwolnienie naprężenia nitki w szwie i po FA
t	09	01	0	1	0	°	Naprężenie nitki zwolnione przy nawlekcach do igły (nitka igłowa) 0 = nie; 1 = tak
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Opóźnienie włączenia zwolnienia naprężenia nitki po FA przy FL (aktywne tylko, gdy t 09 00 = 2 lub 3)
t	09	03	0	2	0	°	Sprężenie dodatkowego naprężenia nitki z szybkim przestawieniem wzniosu 0 = brak sprężenia; 1 = dodatkowe naprężenie nitki przy szybkiej regulacji wzniosu; 2 = dodatkowe naprężenie nitki przy osiągnięciu prędkości obrotowej szybkiej regulacji wzniosu

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	09	10	0	359	280	°	Kąt włączający t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 podczas operacji cięcia
t	09	11	0	359	285	°	Kąt wyłączający t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 podczas operacji cięcia
t	09	20	0	255	0	ms	Czas opóźnienia powtórnego włączenia magnesu naprężającego nitkę podczas operacji cięcia
t	09	21	0	255	250	ms	Czas opóźnienia wyłączenia magnesu naprężającego nitkę
t	09	30	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy ryglu początkowym 0 = nie; 1 = tak;
t	09	31	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy ryglu końcowym 0 = nie; 1 = tak;
t	09	32	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy ręcznym ryglu 0 = nie; 1 = tak;
t	09	33	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy zacisku nitki 0 = nie; 1 = tak;
t	09	34	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy miękkim starcie 0 = nie; 1 = tak;
t	09	35	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy skracaniu ściegu 0 = nie; 1 = tak;
t	09	36	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy szybkiej regulacji wzniosu 0 = nie; 1 = tak;

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	09	37	0	1	0	-	Otwórz dodatkowe naprężenie nitki przy funkcjach ściegu pojedynczego 0 = nie; 1 = tak;
t	09	50	0	999	80	ms	Czas wysterowania magnesu naprężającego nitkę w przedziale czasowym t_1
t	09	51	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t_1
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	Czas wysterowania magnesu naprężającego nitkę w przedziale czasowym t_2 . (przy 0 magnes naprężający nitkę pozostaje stale włączony)
t	09	53	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t_2
t	09	54	0	1	0	-	Wzrost U_{mag} przy wysterowaniu magnesu naprężającego nitkę 0 = nie; 1 = tak
Regulacja wzniosu							
t	10	00	0	1	0	-	Regulacja wzniosu 0 = nie; 1 = tak
t	10	01	0	9999	1800	rpm	Prędkość obrotowa regulacji wzniosu
t	10	02	1	21	10	Poziom	Dolny punkt narożny
t	10	03	1	21	19	Poziom	Górny punkt narożny
t	10	04	-	-	-	-	Wskazanie aktualnego poziomu i właściwej prędkości obrotowej, np. 3: 2800 3: = aktualny poziom 2800 = właściwa prędkość obrotowa

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	10	06	0	1	0	-	Ograniczenie prędkości obrotowej przy szybkiej regulacji wzniosu 0 = ograniczenie prędkości obrotowej do prędkości obrotowej regulacji wzniosu dla 500 ms; 1 = permanentne ograniczenie do prędkości obrotowej regulacji wzniosu
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Czas wybiegu prędkości obrotowej regulacji wzniosu
t	10	08	0	255	0	Ściegi	Liczba ściegów do automatycznego wyłączenia szybkiej regulacji wzniosu (przy 0 szybka regulacja wzniosu jest wyłączona)
t	10	09	0	1	0	-	Typ potencjometru regulacji wzniosu 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	rpm	Automatyczne załączanie/odłączanie szybkiej regulacji wzniosu Aktywna szybka regulacja wzniosu ⇔ $n < t$ 10 10 Wyłączona szybka regulacja wzniosu ⇔ $n \geq t$ 10 10 Zapadkowa regulacja wzniosu jest wyłączona

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
Moduł funkcyjny							
t	11	00	0	16	5	-	Funkcja modułu funkcyjnego 1 (X1.30) 0 = Brak funkcji; 1 = Dodatkowe naprężenie nitki; 2 = Przełączenie długości ściegu; 3 = Ścieg pojedynczy z przełączeniem długości ściegu; 4 = Ścieg pojedynczy wstecz z przełączeniem długości ściegu; 5 = Podnieś/opuść walec transportowy/prowadzenie współosiowe szwu/puller; 6 = Podnieś/opuść ogranicznik krawędziowy; 7 = Podnieś/opuść obcinak krawędziowy; 8 = Przełączenie długości ściegu (Triflex) z ograniczeniem prędkości obrotowej DB2000 i obniżaniem rygla; 9 = zwiększony zakres z ograniczeniem prędkości obrotowej DB3000; 10 = zwiększony zakres bez ograniczenia prędkości obrotowej DB3000; 11 = Przycinanie stopniowe; 12 = Prowadzenie konturowe; 13 = Stertownik; 14 = Funkcja wyjściowa; 15 = Nożyczki do taśm; 16 = Dwustopniowo podnieś/opuść obcinak krawędziowy
t	11	01	0	1	0	-	Inwertuj wyjście modułu funkcyjnego 1 (X1.30) 0 = nie; 1 = tak

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	11	02	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 1 (X1.30) po obcinaniu nitki 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	03	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 1 (X1.30) po włączeniu sieci 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	04	0	1	0	-	Moduł funkcyjny stored (tylko przy t 11 00 = 14) 0 = Stored; 1 = Not Stored
t	11	05	0	2	0	-	Typ opóźnienia włączenia modułu funkcyjnego 1 (X1.30) (tylko przy t 11 00 = 14) 0 = czas 1 = ściegi 2 = kąt
t	11	06	0	9999	0	s albo ściegi albo °	Opóźnienie włączenia
t	11	07	0	2	0	-	Typ opóźnienia wyłączenia modułu funkcyjnego 1 (X1.30) 0 = czas 1 = ściegi 2 = kąt
t	11	08	0	9999	0	s albo ściegi albo °	Opóźnienie wyłączenia
t	11	09	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 1 (X1.30) przed obcięciem nitki 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	30	0	16	0	-	Funkcja modułu funkcyjnego 2 (X1.20) Funkcja patrz t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Inwertuj wyjście modułu funkcyjnego 2 (X1.20) 0 = nie; 1 = tak
t	11	32	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 2 (X1.20) po obcinaniu nitki 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	11	33	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 2 (X1.20) po włączeniu sieci 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	34	0	1	0	-	Moduł funkcyjny stored (tylko przy t 11 30 = 14) 0 = Stored; 1 = Not Stored
t	11	35	0	2	0	-	Typ opóźnienia włączenia modułu funkcyjnego 1 (X1.20) (tylko przy t 11 30 = 14) 0 = czas 1 = ściegi 2 = kął
t	11	36	0	9999	0	s albo ściegi albo °	Opóźnienie włączenia
t	11	37	0	2	0	-	Typ opóźnienia wyłączenia modułu funkcyjnego 1 (X1.20) 0 = czas 1 = ściegi 2 = kął
t	11	38	0	9999	0	s albo ściegi albo °	Opóźnienie wyłączenia
t	11	39	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 2 (X1.20) przed obcięciem nitki 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	60	0	16	0	-	Funkcja modułu funkcyjnego 3 (X1.15) Funkcja patrz t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Inwertuj wyjście modułu funkcyjnego 3 (X1.15) 0 = nie; 1 = tak
t	11	62	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 3 (X1.15) po obcinaniu nitki 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	63	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 3 (X1.15) po włączeniu sieci 1 = niezmieniony; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	11	64	0	1	0	-	Moduł funkcyjny stored (tylko przy t 11 60 = 14) 0 = Stored; 1 = Not Stored
t	11	65	0	2	0	-	Typ opóźnienia włączenia modułu funkcyjnego 1 (X1.15) (tylko przy t 11 60 = 14) 0 = czas 1 = ściegi
t	11	66	0	9999	0	s albo ściegi albo °	Opóźnienie włączenia
t	11	67	0	2	0	-	Typ opóźnienia wyłączenia modułu funkcyjnego 1 (X1.15) 0 = czas 1 = ściegi 2 = kąt
t	11	68	0	9999	0	s albo ściegi albo °	Opóźnienie wyłączenia
t	11	69	1	3	1	-	Stan modułu funkcyjnego 3 (X1.15) przed obcięciem nitki 1 = niezmienny; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	11	90	0	999	100	ms	Czasysterowania wyjścia FF3 w przedziale czasowym t_1
t	11	91	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t_1
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Czasysterowania wyjścia FF3 w przedziale czasowym t_2 (przy 0 wyjście FF3 pozostaje stale włączone)
t	11	93	5	100	35	%	Współczynnik trwania impulsu w przedziale czasowym t_2
t	11	94	0	1	0	-	Wzrost U_{mag} przyysterowaniu wyjścia FF3 0 = nie; 1 = tak
Obróć							
t	12	00	0	1	0	-	Obróć 0 = nie; 1 = tak
t	12	01	10	180	10	°	Kąt odkręcania
t	12	02	10	255	20	ms	Czas oczekiwania aż do odkręcenia

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	12	03	0	1	0	-	Odkręcanie przed początkiem szwu 0 = nie; 1 = tak
t	12	04	10	180	10	°	Kąt odkręcania na początku szwu
Chłodzenie igły/wentylator							
t	13	00	0	1	0	-	Tryb chłodzenia igły 0 = normalne chłodzenie igły; 1 = chłodzenie igły uzależnione od prędkości obrotowej;
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Opóźnienie wyłączenia chłodzenia igły
t	13	02	100	9999	1000	rpm	Prędkość obrotowa do włączenia chłodzenia igły
t	13	03	0	1	0	-	Chłodzenie igły przy zwolnieniu stopki 0 = nie; 1 = tak
t	13	04	0	1	0	-	Chłodzenie igły przy pedale do przodu (ustawienie ½) 0 = nie 1 = tak
Walec transportowy/puller/prowadzenie współosiowe szwu							
t	14	00	0	3	1	-	Tryb automatycznego unoszenia walca transportowego 0 = nieunoszenie; 1 = ze zwolnieniem stopki; 2 = przy ryglu; 3 = przy ryglu i przy zwolnieniu stopki;
t	14	01	0	1	0	-	Unoszenie walca transportowego przy włączonej regulacji wzniosu 0 = nie; 1 = tak
t	14	02	0	1	0	-	Opóźnienie liczby ściągów po zwolnieniu stopki (t 14 03) 0 = nie; 1 = tak
t	14	03	0	255	10	Ściagi	Liczba ściągów do opuszczenia walca transportowego

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	14	04	0	1	1	-	Puller enkodera w górze 0 = nie; 1 = tak
t	14	05	0	1	1	-	Puller enkodera w dole 0 = nie; 1 = tak
t	14	10	0	2	0	-	Liczba aktywnych pullerów (Wyjście X1.26 jest konfigurowane do wyłączenia ciśnienia) 0 = brak pullera; 1 = puller z góry; 2 = puller z góry i z dołu
t	14	11	0	1	0	-	Puller rodzaj transportu 0 = ciągły; 1 = przerywany
t	14	12	0	359	30	°	Start, kąt transportu
t	14	13	0	359	150	°	Koniec, kąt transportu
t	14	14	0	2	0	-	Puller bez ciśnienia (wyjście X1.26 jest do tego wykorzystywane) 0 = z ciśnieniem; 1 = bez szybkiej regulacji wzniosu bez ciśnienia; 2 = permanentnie bez ciśnienia
t	14	15	0	1	0	-	Puller przy zatrzymaniu szycia jest odłączany od prądu 0 = nie; 1 = tak
t	14	16	0	1	0	-	Puller aktywny, nawet gdy walec transportowy nie jest aktywny 0 = nie; 1 = tak
t	14	17	10	150	90	mm	Maksymalna długość transportu
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Przełożenie puller u góry
t	14	21	1	200	50	-	Korekta materiału puller u góry przy długości transportu 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Prąd zadany puller u góry
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Prąd trzymania puller u góry
t	14	24	1	9999	50	mm	Średnica walca transportowego u góry

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	14	25	0	1	0	-	Kierunek obrotów 0 = w prawo; 1 = w lewo;
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Długość transportu krótkiego ściegu puller u góry
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Przełożenie puller na dole
t	14	31	1	200	50	-	Korekta materiału puller na dole przy długości transportu 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Prąd zadany puller na dole
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Prąd trzymania puller na dole
t	14	34	1	9999	49	mm	Średnica walca transportowego na dole
t	14	35	0	1	0	-	Kierunek obrotów 0 = w prawo; 1 = w lewo;
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Długość transportu krótkiego ściegu puller na dole
Obcinak krawędziowy							
t	15	00	0	7	0	-	Tryb automatycznego unoszenia obcinaka krawędziowego 0 = Nieunoszenie; 1 = Ze zwolnieniem stopki; 2 = Po cięciu, bądź po liczeniu ściegów (t 15 04); 3 = Po cięciu, bądź po liczeniu ściegów i przy zwolnieniu stopki; 4 = Przy ryglu; 5 = Przy ryglu i przy zwolnieniu stopki; 6 = Po cięciu, bądź po liczeniu ściegów i przy ryglu; 7 = Po cięciu, bądź po liczeniu ściegów, przy ryglu i przy zwolnieniu stopki;
t	15	03	0	255	0	Ściegi	Liczba ściegów do opuszczenia obcinaka krawędziowego
t	15	04	0	255	0	Ściegi	Liczba ściegów do uniesienia obcinaka krawędziowego (t 15 00 = 2 lub 3)

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	15	05	0	1	0	-	Wyłącz obcinak krawędziowy przy zwolnieniu stopki 0 = nie; 1 = tak
t	15	10	0	1	0	-	Elektryczny obcinak krawędziowy 0 = nie; 1 = tak
t	15	11	0	1	0	-	Elektryczny obcinak krawędziowy przy zatrzymaniu szycia 0 = nie; 1 = tak
t	15	12	0	100	50	%	Minimalny PWM dla obcinaka krawędziowego
t	15	13	0	100	95	%	Maksymalny PWM dla obcinaka krawędziowego
t	15	14	0	9999	1500	rpm	Maksymalna prędkość obrotowa, przy której ma zostać osiągnięty maksymalna PWM
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Opóźnienie wyłączenia do wyłączenia silnika obcinaka krawędziowego
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Opóźnienie między podniesieniem stopki a uniesieniem/opuszczeniem obcinaka krawędzi
Czujnik świetlny							
t	16	00	50	9999	1000	rpm	Prędkość obrotowa ściegów kompensujących zapórę świetlną
t	16	01	1	3	3	-	Tryb zapory świetlnej 1 = wykrywanie początku szwu; 2 = wykrywanie końca szwu; 3 = wykrywanie początku szwu i końca szwu;
t	16	02	0	1	0	-	Tryb dla początku szwu 0 = zwolnienie przez zapórę świetlną 1 = start przez naciśnięcie pedału i zapórę świetlną
t	16	03	0	1	0	-	filtr dzianiny 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	16	04	0	1	0	-	Rozpoznawanie zapory świetlnej 0 = jasno; 1 = ciemno

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	16	05	0	1	0	-	Tryb automatyczny zapory świetlnej (tylko jeśli t 16 01 = 2 lub 3) 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	16	06	0	9999	0	ms	Czas, w którym materiał musi zostać wykryty, zanim będzie można uruchomić maszynę
t	16	07	0	1	0	-	Stopkę opuścić na początku szwu dopiero gdy wykryty zostanie materiał (tylko gdy t 16 01 = 1 lub 3 i tylko przy szyciu ręcznym) 0 = wył; 1 = wł
t	16	08	0	9999	0	ms	Opóźnienie między uruchomieniem maszyny a opuszczeniem stopki (tylko gdy t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Opóźnienie między opuszczeniem stopki a rozpoczęciem szycia (tylko gdy t 16 07 = 1)
Pokrętło elektroniczne							
t	17	00	0	1	0	-	Pokrętło elektroniczne 0 = nie; 1 = tak (t 51 32 i t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Wielkość kroku dla pokrętła elektronicznego
t	17	02	0	1	0	-	Kierunek obrotu pokrętła elektronicznego 0 = w prawo; 1 = w lewo;
Sterownik							
t	18	00	0	1	0	-	Sterownik 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Opóźnienia włączenia sterownika
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Czas, od którego sterownik się klinuje
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Czas włączenia sterownika
Zygzak							
t	19	00	0	359	112	°	Przełącz pozycję zygzaka
t	19	01	4	6	6	Ściegi	Liczba ściegów dla zygzaka

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
Przycinanie stopniowe/prowadzenie konturowe							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Opóźnienie po wyłączeniu obcinaka krawędziowe na przycięcie stopniowe
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Opóźnienie na wysunięcie siłownika stopniowego
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Czas trwania wydmuchiwania impulsowego przy wysuwaniu siłownika stopniowego
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Opóźnienie na wyłączenie wydmuchiwania przy zatrzymaniu szycia
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Opóźnienie na wyłączenie obcinaka krawędziowego po włączeniu/wyłączeniu przycinania stopniowego
Wałek							
t	22	00	0	3	0	-	Tryb wałka 0 = wyłączony; 1 = koniec szwu; 2 = początek szwu; 3 = początek szwu i koniec szwu;
t	22	03	0	255	0	Ściegi	Liczba ściegów do opuszczenia wałka na początku szwu
t	22	04	0	255	0	Ściegi	Liczba ściegów do uniesienia wałka na początku szwu
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Opóźnienie włączenia wałka
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Czas włączenia wałka na końcu szwu
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Prędkość wałka na końcu szwu
Smarowanie chwytaka							
t	23	00	0	9999	0	Ściegi	Liczba ściegów do aktywacji smarowania chwytaka
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Czas smarowania chwytaka
Odciąganie łańcucha							
t	24	00	0	100	30	Ściegi	Początkowe odciąganie ściegu
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Czas trwania ruchu bezwładnego przy końcowym odciąganiu

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
Mechanizm luzowania ściegu							
t	25	00	0	1	0	-	Automatyczne rozpoznawanie grubości sztytego materiału 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	25	05	0	1	1	-	Redukcja prędkości przy luzowaniu ściegu 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	25	06	0	1200	800	rpm	Prędkość, do której następuje redukcja
t	25	07	1	3	1	-	Stan luzowania ściegu po obciążeniu nitki 1 = niezmienny; 2 = nieaktywny; 3 = aktywny
t	25	10	1	255	1	Ściegi	Liczba ściegów po automatycznym włączeniu, gdy wymuszona jest funkcja luzowania ściegu
t	25	11	0	255	0	Ściegi	Liczba ściegów, przy której luzowanie ściegu powinno być aktywne.
t	25	15	0	1	0	-	Zmiana progów po każdym odcinku (tylko z t 25 00 = 1) 0 = wyłączony; 1 = włączony
Nożyczki do taśm							
t	26	00	0	1	0	-	Nożyczki do taśm 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Opóźnienie włączenia nożyczek do taśm
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Czas włączenia nożyczek do taśm
Czujnik grubości materiału							
t	27	00	0	1	0	-	Czujnik grubości materiału 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Wartość progowa rozpoznawania grubości materiału włączona
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Wartość progowa rozpoznawania grubości materiału wyłączona
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Druga wartość progowa rozpoznawania grubości materiału włączona

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Druga wartość progowa rozpoznawania grubości materiału wyłączona
Przełączenie długości ściegu							
t	30	00	0	2	2	-	Ograniczenie prędkości obrotowej przy długich ściegach 0 = wyłączony; 1 = ograniczenie prędkości obrotowej DB2000; 2 = ograniczenie prędkości obrotowej DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Długość ściegu podczas ryglowania 0 = wstępnie ustawiona długość ściegu (długa/normalna); 1 = normalna długość ściegu; 2 = ściegi długie;
t	30	02	0	2	0	-	Długość ściegu po obciążeniu nitki 0 = wybrana długość ściegu pozostaje zachowana; 1 = normalna długość ściegu; 2 = ściegi długie;
Skrócenie ściegu							
t	31	00	0	255	0	Ściegi	Skrócenie ściegu na początku szwu
t	31	01	0	255	0	Ściegi	Skrócenie ściegu przy obcinaniu nitki
Blokada biegu							
t	50	00	0	1	0	-	Blokada biegu 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	50	01	0	1	0	-	Sposób pracy przełącznika blokady biegu 0 = zestyk zwarty (NC); 1 = zestyk rozarty (NO);
t	50	02	0	1	1	-	Zachowanie silnika 0 = wyłączenie awaryjne; 1 = pozycjonowanie
Pozostałe funkcje układu sterowania							
t	51	00	-	-	-	-	Wyświetl wersję oprogramowania
t	51	01	-	-	-	-	Wyświetl numer seryjny sterownika

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	51	02	0	1	0	-	Wskazanie wartości analogowych (patrz t 51 12) w czasie szycia 0 = nie; 1 = tak
t	51	04	-	-	-	-	Wyświetl klasę i podklasę maszyny
t	51	05	-	-	-	-	Wyświetl godziny robocze
t	51	06	-	-	-	-	Wyświetl ściegi robocze
t	51	07	-	-	-	-	Wyświetl licznik egzemplarzy
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	51	09	-	-	-	-	Wpisz/wyświetl M2M Customer ID
t	51	10	0	5	-	-	Pobierz dane do sterownika 0 = nic; 1 = ustawienia parametrów z DA-Dongle; 2 = ustawienia parametrów z segmentu backup; 3 = ścieżki szwu z DA-Dongle; 4 = reset mastera; 5 = reset ścieżek szwu
t	51	11	0	3	-	-	Zapisywanie parametrów w pamięci 0 = nic; 1 = ustawienia parametrów na DA-Dongle; 2 = ustawienia parametrów do segmentu backup; 3 = ścieżki szwu na DA-Dongle;
t	51	12	-	-	-	-	Test sprzętu Wyłączone wejścia, bądź wyjścia są dostępne tylko w DAC classic. 1. Analogowe Um: Napięcie sieciowe w V U24: Zasilanie wyjść w V Imo: Prąd zasilania 24 V PAn: Wartość analogowa pedału Nre: X1.4 wejście analogowe Ian : X1.1 wejście analogowe Pst: Digitalizowany stopień pedału I2T: I ² T silnika (uwaga:

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
							pedał i silnik są aktywne!) 2. Wejście X1.5: Manual stitch condensing X1.6: Needle up/down X1.7: Input function module 2 X1.8: Lower/Lift feed roller (module 1) X1.9: No Function X1.10: No Function X1.11: Machine run blockage X1.12: No Function X1.13: Light barrier X1.14: Suppression/recall stitch condensing X2.1: No Function X2.2: No Function X2.3: No Function X2.4: No Function X2.6: No Function X2.7: No Function 3. Wyjście X1.15: No Function X1.17: POS2 signal X1.18: No Function X1.20: No Function X1.21: No Function X1.22: No Function X1.23: No Function X1.24: LED suppression/recall stitch condensing X1.25: No Function X1.26: POS1 signal X1.27: Thread tension X1.28: Needle cooling X1.29: LED feed roller (module 1) X1.30: Feed roller (module 1) X1.31: LED function module 2 X1.32: Function module 2 X1.34: Stitch condensing X1.35: Sewing foot lifting X1.36: No Function X1.37: Thread trimmer 4. Flash

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	51	13	-	-	-	-	Wyświetlenie ostatnich 10 komunikatów o awariach 1 = błąd odnotowany jako ostatni 10 = błąd odnotowany jako pierwszy
t	51	14	0	1	-	-	Zerowanie licznika konserwacyjnego 0 = nie; 1 = tak
t	51	15	0	1	-	-	Automatyczne zerowanie liczników M2M po włączeniu 0 = nie; 1 = tak
t	51	16	0	1	-	-	Zerowanie liczników M2M 0 = nie; 1 = tak
t	51	17	0	9999	-	-	Hasło dla techników. Zawierające 4 znaki, przy zapisanej wartości 0 nie nastąpi zapytanie o hasło.
t	51	20	0	57	3	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia rygla (machine connector Pin 5) 0 = Brak funkcji; 1 = Nawlekacz do igły; 2 = Tłumienie / włączanie rygla; 3 = Rygiel manualny; 4 = Pół ściegu; 5 = Ścieg cały; 6 = Pozycja namiernika; 7 = Odkręcanie; 8 = Wejście modułu funkcyjnego 1 (patrz t 11 00); 9 = Wejście modułu funkcyjnego 2 (patrz t 11 30); 10 = Wejście modułu funkcyjnego 3 (patrz t 11 60); 11 = Igła do góry; 12 = Ścieg ozdobny; 13 = Chłodzenie igły; 14 = Wycieraczka do nitki; 15 = Normalna długość ściegu przy ryglowaniu; 16 = Blokada biegu przy rozwartym zestyku (NO);

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
							17 = Blokada biegu przy zwartym zestyku (NC); 18 = Szybka regulacja wzniosu (przyciskowa); 19 = Szybka regulacja wzniosu (zapadkowa); 20 = Ograniczenie prędkości obrotowej DB2000; 21 = Ograniczenie prędkości obrotowej DB3000; 22 = Zapora świetlna; 23 = Rodzaj transportu pullera (ciągły/przerywany); 24 = Zwolnienie stopki przy pedale w pozycji 0; 25 = Zwolnienie nowego szwu; 26 = Rygiel manualny zapadkowy; 27 = Dojeżdż do pozycji zygzaku; 28 = Synchronizacja zygzaku; 29 = Włącz/wyłącz stertownik; 30 = Stertowanie ręczne; 31 = Wejście modułu funkcyjnego 1 on (patrz t 11 00); 32 = Wejście modułu funkcyjnego 1 off (patrz t 11 00); 33 = Wejście modułu funkcyjnego 2 on (patrz t 11 30); 34 = Wejście modułu funkcyjnego 2 off (patrz t 11 30); 35 = Wejście modułu funkcyjnego 3 on (patrz t 11 60); 36 = Wejście modułu funkcyjnego 3 off (patrz t 11 60); 37 = Service Call (tylko z M2M); 38 = Luzowanie ściegu; 39 = Zwiększony zakres na górze; 40 = Zwiększony zakres na

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
							dole; 41 = Odkręcanie przy początku szwu; 42 = Zwolnienie stopki po FA; 43 = Szycie ręczne 44 = Koniec szwu szycie ręczne/automatyczne; 45 = Szycie automatyczne; 46 = Nożyczki do taśm włączone/wyłączone; 47 = Nożyczki do taśm do obcinania ręcznego; 48 = Szew ramienia 3827; 49 = Cofanie szwu ramienia 3827; 50 = Zwiększony zakres 3827; 51 = Brak uruchomienia końca szwu; 52 = Automatyczne luzowanie ściegu; 53 = Luzowanie ściegu włączone/wyłączone; 54 = Blokada biegu włączona/wyłączona; 55 = Szybkie nożyce z przodu (Pfaff); 56 = Ręczne pokrętło elektroniczne do przodu; 57 = Ręczne pokrętło elektroniczne do tyłu
t	51	21	0	57	2	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia rygla toggle (machine connector Pin 14) Funkcja patrz t 51 20
t	51	22	0	57	4	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia igły w górze na dole (machine connector Pin 6) Funkcja patrz t 51 20
t	51	23	0	57	8	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia FF1 (machine connector Pin 8) Funkcja patrz t 51 20
t	51	24	0	57	9	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia FF2 (machine connector Pin 7) Funkcja patrz t 51 20

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	51	25	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia FF3 (machine connector Pin 9) Funkcja patrz t 51 20
t	51	26	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia (machine connector Pin 10) Funkcja patrz t 51 20
t	51	27	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia dla wejścia zapory świetlnej (machine connector Pin 13) Funkcja patrz t 51 20
t	51	28	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) Funkcja patrz t 51 20
t	51	29	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) Funkcja patrz t 51 20
t	51	30	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) Funkcja patrz t 51 20
t	51	31	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Funkcja patrz t 51 20
t	51	32	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Funkcja patrz t 51 20
t	51	33	0	57	0	-	Programowanie funkcji wejścia IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) Funkcja patrz t 51 20

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	51	50	0	39	0	-	<p>Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = Brak funkcji; 1 = Zacisk nici; 2 = Zablokowanie; 3 = Zwolnienie stopki; 4 = Naprężenie nitki; 5 = Dodatkowe naprężenie nitki; 6 = Druga długość ściegu; 7 = Walec transportowy; 8 = Ogranicznik krawędziowy; 9 = Obcinak krawędziowy; 10 = Zwiększony zakres z DB3000; 11 = Zwiększony zakres bez DB3000; 12 = Przycinanie stopniowe; 13 = Prowadzenie konturowe; 14 = Sterownik; 15 = Obcinacz nitki; 16 = Szybka regulacja wzniosu; 17 = chłodzenie igły; 18 = Skrócenie ściegu; 19 = Impuls przycinania stopniowego; 20 = Otwieranie przycinania stopniowego; 21 = Zacisk nici NSB (nóż); 22 = Wyciągacz nitki NSB (zacisk); 23 = Nacisk walców transportowych; 24 = Nacisk stopki; 25 = Gotowy do rozpoczęcia szycia; 26 = Poz. 1; 27 = Poz. 2; 28 = Bieg silnika; 29 = W szwie; 30 = Walek; 31 = Jednostka transportowa; 32 = Smarowanie chwytaka; 33 = wycieraczka do nitki; 34 = Odsysanie NSB; 35 = Nożyczki do taśm; 36 = Obcinak krawędziowy wyłączony; 37 = Luzowanie ściegu; 38 = Zwiększony zakres na górze; 39 = Zwiększony zakres na</p>
38					DAC basic/classic	Lista parametrów klasy 73	wersja B03.6-10-2018

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	51	51	0	39	27	-	Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 21), Funkcja patrz t 51 50
t	51	52	0	39	0	-	Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 22), Funkcja patrz t 51 50
t	51	53	0	39	26	-	Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 26), Funkcja patrz t 51 50
t	51	54	0	39	4	-	Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 27), Funkcja patrz t 51 50
t	51	55	0	39	17	-	Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 28), Funkcja patrz t 51 50
t	51	56	0	39	0	-	Programowanie funkcji wyjścia dla wyjścia (machine connector Pin 32), Funkcja patrz t 51 50
OP1000							
t	52	00	0	9	4	-	Kontrast wskaźnika OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Dźwięki przycisków 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	52	20	0	57	1	-	Programowanie funkcji wejścia przycisku F OP1000 0 = Brak funkcji; 1 = Nawlekacz do igły; 2 = Tłumienie / włączanie rygla; 3 = Rygiel manualny; 4 = Pół ściegu; 5 = Ścieg cały; 6 = Pozycja namiernika; 7 = Odkręcanie; 8 = Wejście modułu funkcyjnego 1 (patrz t 11 00); 9 = Wejście modułu funkcyjnego 2 (patrz t 11 30); 10 = Wejście modułu funkcyjnego 3 (patrz t 11 60); 11 = Igła do góry;

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
							12 = Ścieg ozdobny; 13 = Chłodzenie igły; 14 = Wycieraczka do nitki; 15 = Normalna długość ściegu przy ryglowaniu; 16 = Blokada biegu przy rozwartym zestyku (NO); 17 = Blokada biegu przy zwartym zestyku (NC); 18 = Szybka regulacja wzniosu (przyciskowa); 19 = Szybka regulacja wzniosu (zapadkowa); 20 = Ograniczenie prędkości obrotowej DB2000; 21 = Ograniczenie prędkości obrotowej DB3000; 22 = Zapora świetlna; 23 = Rodzaj transportu pullera (ciągły/przerywany); 24 = Zwolnienie stopki przy pedale w pozycji 0; 25 = Zwolnienie nowego szwu; 26 = Rygiel manualny zapadkowy; 27 = Dojeżdż do pozycji zygzaku; 28 = Synchronizacja zygzaku; 29 = Włącz/wyłącz stertownik; 30 = Stertowanie ręczne; 31 = Wejście modułu funkcyjnego 1 on (patrz t 11 00); 32 = Wejście modułu funkcyjnego 1 off (patrz t 11 00); 33 = Wejście modułu funkcyjnego 2 on (patrz t 11 30); 34 = Wejście modułu funkcyjnego 2 off (patrz t 11 30); 35 = Wejście modułu funkcyjnego 3 on (patrz t 11 60); 36 = Wejście modułu

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
							funkcyjnego 3 off (patrz t 11 60); 37 = Service Call (tylko z M2M); 38 = Luzowanie ściegu; 39 = Zwiększony zakres na górze; 40 = Zwiększony zakres na dole; 41 = Odkręcanie przy początku szwu; 42 = Zwolnienie stopki po FA; 43 = Szycie ręczne 44 = Koniec szwu szycie ręczne/automatyczne; 45 = Szycie automatyczne; 46 = Nożyczki do taśm włączone/wyłączone; 47 = Nożyczki do taśm do obcinania ręcznego 48 = Szew ramienia 3827; 49 = Cofanie szwu ramienia 3827; 50 = Zwiększony zakres 3827; 51 = Brak uruchomienia końca szwu; 52 = Automatyczne luzowanie ściegu; 53 = Luzowanie ściegu włączone/wyłączone; 54 = Blokada biegu włączona/wyłączona; 55 = Szybkie nożyce z przodu (Pfaff); 56 = Ręczne pokrętło elektroniczne do przodu; 57 = Ręczne pokrętło elektroniczne do tyłu
t	52	40	0	1	0	-	Blokada przycisków rygla początkowego 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	52	41	0	1	0	-	Blokada przycisków rygla końcowego 0 = wyłączony; 1 = włączony

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
t	52	42	0	1	0	-	Blokada przycisków nitki 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	52	43	0	1	0	-	Blokada grupy przycisków programu szwu 0 = wyłączony; 1 = włączony
t	52	44	0	1	0	-	Blokada grupy przycisków programowania 0 = wyłączony; 1 = włączony

1.3 Poziom projektanta

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
Rygiel							
d	00	01	0	359	75	°	Mechaniczny kąt przełączania dla rygla
Obcinacz nitki (FA)							
d	02	00	10	359	170	-	Kąt przed włączeniem magnesów, przy którym ma zostać osiągnięta prędkość obrotowa przy obcinaniu nitki
d	02	01	0	1	1	-	Tryb ściegu łańcuskowego 0 = nie; 1 = tak
Ścieżki szwu							
d	07	00	150	9999	1500	rpm	Ograniczenie prędkości obrotowej dla ścieżek szwu
d	07	01	1	20	6	Ściegi	Liczba ściegów dla ograniczenia prędkości obrotowej przy ścieżkach szwu
Silnik							
d	08	00	1	9999	6000	rpm	Maksymalna prędkość obrotowa silnika
d	08	01	1	100	40	rpm/ms	Maksymalne przyspieszenie, bądź wyhamowanie
d	08	02	0	50	4	Kgcm ²	Bezwładność maszyny
d	08	04	0	255	100	lnc	Przedłużenie rampy wyhamowania
d	08	05	0	1	0	-	Połowienie rampy przyspieszenia i hamowania, jest I ² t wzrasta do ponad 70% 0 = nie; 1 = tak
d	08	10	0,1	100,0	1,6	Ohm	Rezystancja stojana
d	08	11	1	200	3	mH	Indukcyjność stojana
d	08	12	0,1	200,0	23,5	V/1000 rpm	EMK
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Maksymalny prąd stojana
d	08	14	1	10	2	-	Liczba par biegunów
d	08	20	0	255	28	-	Współczynnik K _{pn} regulatora prędkości obrotowej PID
d	08	21	0	255	20	-	Współczynnik K _{in} regulatora prędkości obrotowej PID
d	08	22	0	255	0	-	Współczynnik K _{dn} regulatora prędkości obrotowej PID

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
d	08	23	0	255	6	-	Wstępneysterowanie regulatora prędkości obrotowej w operacji wyhamowania
d	08	30	0	255	36	-	Współczynnik K_{ps} regulatora drogi PID
d	08	31	0	255	0	-	Współczynnik K_{Is} regulatora drogi PID
d	08	32	0	255	0	-	Współczynnik K_{ds} regulatora drogi PID
d	08	40	0	255	110	-	Współczynnik K_{px} regulatora drogi PID
d	08	41	0	255	58	-	Współczynnik K_{dx} regulatora drogi PID
d	08	42	0	255	32	lnc	Przyrosty do załączenia regulatora pozycji PID
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Kąt do pozycjonowania
d	08	44	0	1000	32	lnc	Przyrosty do czasu załączenia prędkości obrotowej pozycjonera
d	08	45	10	100	50	rpm	Podwyższenie prędkości obrotowej dla regulatora położenia w obcinaniu nitki
d	08	46	0	200	0	lnc	Podwyższenie przyrostów dla regulatora położenia w obcinaniu nitki
d	08	51	0	1	0	-	Bieg ciągły 0 = nie; 1 = tak
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Czas włączenia silnika
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Czas wyłączenia silnika
d	08	54	1	9999	900	s	Czas biegu ciągłego
d	08	55	0	2000	180	rpm	Prędkość obrotowa jazdy referencyjnej
Naprężenie nitki							
d	09	01	5	100	100	%	Współczynnik trwania impulsu przy nawlekaczu do igły
Puller u góry							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Częstotliwość maksymalna
d	14	01	1	500	200	rpm/ms	Rampa przyspieszenia
d	14	02	1	500	200	rpm/ms	Rampa hamowania
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Częstotliwość startu
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Częstotliwość zatrzymania
d	14	05	1	1000	500	Kreski	Enkoder kreskowy

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
d	14	06	1	9000	2000	Kroki	Mikrokroki na obrót
d	14	10	0,1	9,000	1,100	Ohm	Rezystancja stojana
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Indukcyjność stojana
d	14	12	0	1000	0	-	Współczynnik EMK
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Maksymalny prąd stojana (regulowany)
d	14	14	1	100	50	-	Liczba par biegunów
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Maksymalny prąd trzymania (regulowany)
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Maksymalny prąd stojana (sterowany)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	Maksymalny prąd trzymania (sterowany)
d	14	20	0	9999	0	-	Współczynnik K_{pn} regulatora prędkości obrotowej PID
d	14	21	0	9999	0	-	Współczynnik K_{in} regulatora prędkości obrotowej PID
d	14	22	0	9999	0	-	Współczynnik K_{dn} regulatora prędkości obrotowej PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Współczynnik K_{ps} regulatora drogi PID
d	14	31	0	9999	50	-	Współczynnik K_{is} regulatora drogi PID
d	14	32	0	9999	0	-	Współczynnik K_{ds} regulatora drogi PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Współczynnik K_{px} regulatora położenia PID
d	14	41	0	9999	0	-	Współczynnik K_{ix} regulatora położenia PID
d	14	42	0	9999	100	-	Współczynnik K_{dx} regulatora położenia PID
Puller na dole							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Częstotliwość maksymalna
d	14	51	1	500	200	rpm/ms	Rampa przyspieszenia
d	14	52	1	500	200	rpm/ms	Rampa hamowania
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Częstotliwość startu
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Częstotliwość zatrzymania
d	14	55	1	1000	500	Kreski	Enkoder kreskowy
d	14	56	1	9000	2000	Kroki	Mikrokroki na obrót
d	14	60	0,1	9,000	1,100	Ohm	Rezystancja stojana
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Indukcyjność stojana
d	14	62	0	1000	0	-	Współczynnik EMK

E	K	P	Min.	Maks.	Wytyczna	Jednostka	Opis
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Maksymalny prąd stojana (regulowany)
d	14	64	1	100	50	-	Liczba par biegunów
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Maksymalny prąd trzymania (regulowany)
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	Maksymalny prąd stojana (sterowany)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	Maksymalny prąd trzymania (sterowany)
d	14	70	0	9999	0	-	Współczynnik K_{pn} regulatora prędkości obrotowej PID
d	14	71	0	9999	0	-	Współczynnik K_{in} regulatora prędkości obrotowej PID
d	14	72	0	9999	0	-	Współczynnik K_{dn} regulatora prędkości obrotowej PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Współczynnik K_{ps} regulatora drogi PID
d	14	81	0	9999	50	-	Współczynnik K_{is} regulatora drogi PID
d	14	82	0	9999	0	-	Współczynnik K_{ds} regulatora drogi PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Współczynnik K_{px} regulatora położenia PID
d	14	91	0	9999	0	-	Współczynnik K_{lx} regulatora położenia PID
d	14	92	0	9999	100	-	Współczynnik K_{dx} regulatora położenia PID
Pozostałe funkcje układu sterowania							
d	51	00	1	255	40	ms	Czas trwania podnoszenia U_{mag} do 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Czas trwania procesu DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Ustawianie częstotliwości PWM
d	51	03	-	-	-	-	Wyświetl numer seryjny maszyny
d	51	04	-	-	-	-	Wyświetl datę produkcji
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Wartość resetu licznika konserwacyjnego (przy 0 licznik jest wyłączony)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Współczynnik licznika konserwacyjnego
d	51	12	1	255	1	x d5111	Powtórzenie komunikatu o błędzie
d	51	13	1	99	1	-	Liczba powtórzeń

2 Komunikaty o błędzie, ostrzegawcze i informacyjne

Kod	Rodzaj	Możliwa przyczyna	Pomoc
1000	Błąd	Niepodłączony wtyk enkodera silnika maszyny (Sub-D, 9-pol.)	- wpiąć przewód enkodera do sterownika, użyć właściwego złącza
1001	Błąd	Błąd silnika maszyny: Niepodłączony wtyk silnika maszyny (AMP)	- sprawdzić i ewentualnie podpiąć złącze - zmierzyć fazy silnika maszyny (R = 2,8 Ω, wysoki opór wobec PE) - wymienić enkoder - wymienić silnik maszyny szwalniczej - wymienić sterownik
1002	Błąd	Błąd izolacji silnika maszyny szwalniczej	- sprawdzić fazę silnika i PE pod kątem połączenia małowomowego - wymienić enkoder - wymienić silnik maszyny szwalniczej
1004	Błąd	Błąd silnika maszyny: Zły kierunek obrotów silnika maszyny szwalniczej	- wymienić enkoder - sprawdzić i ewentualnie zmienić obciążenie wtyków - sprawdzić i ewentualnie zmienić okablowanie w rozdzielaczu maszyny - wymierzyć fazy silnika i sprawdzić pod kątem wartości
1005	Błąd	Zablokowany silnik	- usunąć opór ruchu w maszynie - wymienić enkoder - wymienić silnik
1006	Błąd	Przekroczona maksymalna prędkość obrotowa	- wymienić enkoder - przeprowadź reset - sprawdź klasę maszyny (t 51 04)
1007	Błąd	Błąd podczas jazdy referencyjnej	- wymienić enkoder - usunąć opór ruchu w maszynie
1008	Błąd	Błąd enkodera	- wymienić enkoder
1010	Błąd	Niepodłączony wtyk zewnętrznego synchronizatora (Sub-D, 9-pol.)	- wpiąć przewód zewnętrznego synchronizatora do sterownika, użyć właściwego złącza (Sync) - konieczne tylko w maszynach z przełożeniem!
1011	Błąd	Brakuje impulsu Z enkodera	- Wyłączyć układ sterowania. Przekręcić pokrętko i znów włączyć układ sterowania - jeśli błąd się utrzymuje, sprawdzić enkoder
1012	Błąd	Błąd w synchronizatorze	- wymienić synchronizator

Kod	Rodzaj	Możliwa przyczyna	Pomoc
1052	Błąd	Prąd nadmiarowy silnika maszyny szwalniczej, wewnętrzny wzrost prądu >25 A	- sprawdzić wybór klasy maszyny - wymienić sterownik - wymienić silnik maszyny szwalniczej - wymienić enkoder
1053	Błąd	Nadmierne napięcie silnika maszyny szwalniczej	- sprawdzić wybór klasy maszyny - wymienić sterownik
1054	Błąd	Zwarcie wewnętrzne	- wymienić sterownik
1055	Błąd	Przeciążenie silnika maszyny szwalniczej	- usunąć opór ruchu w maszynie - wymienić enkoder - wymienić silnik maszyny szwalniczej
1203	Informacja	Pozycja nieosiągnięta (przy obcinaniu nitki, odkręcaniu itd.)	- Sprawdzić i ewentualnie zmienić ustawienia regulatora. Modyfikacje mechaniczne w maszynie. (np. ustawienie FA, naprężenie paska itd.) - sprawdzenie pozycji (dźwignia nitki górny punkt martwy)
2020	Informacja	Skrzynka DACextension nie odpowiada	- sprawdzić przewody łączące - sprawdzić LED-y skrzynki DACextension - zaktualizować oprogramowanie
2021	Informacja	Niepodłączony wtyk enkodera silnika maszyny (Sub-D, 9-pol.) do skrzynki DACextension	- podpiąć przewód enkodera do skrzynki DACextension, używać właściwego złącza
2101	Informacja	Karta steppera DA 1, jazda referencyjna, timeout	- sprawdź czujnik referencyjny
2103	Informacja	Karta steppera DA 1, straty krokowe	- Sprawdzić pod kątem oporności ruchu
2106	Informacja	Karta steppera DA 1, przekroczenie prędkości	-
2120	Informacja	Karta steppera DA 1 nie odpowiada	- sprawdzić przewody łączące - sprawdzić LED-y skrzynki DACextension - zaktualizować oprogramowanie
2121	Informacja	Karta steppera DA 1, niepodłączony wtyk enkodera (Sub-D, 9-pol.)	- podpiąć przewód enkodera do sterownika, używać właściwego złącza
2122	Informacja	Karta steppera DA 1, nie znaleziono położenia wirnika jawnobiegunowego	- sprawdzić przewody łączące - sprawdzić silnik krokowy 1 pod kątem oporności ruchu
2155	Informacja	Karta steppera DA 1, przeciążenie	- Sprawdzić pod kątem oporności ruchu
2201	Informacja	Karta steppera DA 2, jazda referencyjna, timeout	- sprawdź czujnik referencyjny

Kod	Rodzaj	Możliwa przyczyna	Pomoc
2203	Informacja	Karta steppera DA 2, straty krokowe	- Sprawdzić pod kątem oporności ruchu
2206	Informacja	Karta steppera DA 2, przekroczenie prędkości	-
2220	Informacja	Karta steppera DA 2 nie odpowiada	- sprawdzić przewody łączące - sprawdzić LED-y skrzynki DACextension - zaktualizować oprogramowanie
2221	Informacja	Karta steppera DA 2, niepodłączony wtyk enkodera (Sub-D, 9-pol.)	- podpiąć przewód enkodera do sterownika, używać właściwego złącza
2222	Informacja	Karta steppera DA 2, nie znaleziono położenia wirnika jawnobiegunowego	- sprawdzić przewody łączące - sprawdzić silnik krokowy 2 pod kątem oporności ruchu
2255	Informacja	Karta steppera DA 2, przeciążenie	- Sprawdzić pod kątem oporności ruchu
3100	Błąd	AC-RDY timeout, napięcie obwodu pośredniego nie osiągnęło w podanym czasie zdefiniowanego progu	- skontrolować napięcie sieciowe - jeśli napięcie sieciowe jest ok, wymienić sterownik
3101	Błąd	Błąd wysokiego napięcia, napięcie sieciowe przez dłuższy czas > 290 V	- skontrolować napięcie sieciowe, przy permanentnym przekraczaniu napięcia sieciowego - zastosować stabilizowanie lub generator
3102	Błąd	Błąd niskiego napięcia (2. próg) (napięcie sieciowe < 150 V AC)	- skontrolować napięcie sieciowe - ustabilizować napięcie sieciowe - zastosować generator
3103	Informacja	Ostrzeżenie o niskim napięciu (1. próg) (napięcie sieciowe < 180 V AC)	- skontrolować napięcie sieciowe - ustabilizować napięcie sieciowe - zastosować generator
3104	Ostrzeżenie	Pedał nie w pozycji 0	- Przy włączaniu sterownik zdjąć nogę z pedału
3105	Błąd	Zwarcie U24 V	- jeśli błąd się utrzymuje, wypiąć wtyczkę 37-biegunową, wymienić sterownik - przetestować wejścia/wyjścia pod kątem zwarcie 24 V
3106	Błąd	Przeciążenie U24 V (I ² T)	- uszkodzony jeden lub więcej magnesów
3107	Błąd	Niepodłączony pedał	- podłączyć pedał analogowy
3108	Informacja	Ograniczenie prędkości obrotowej ze względu na zbyt małe napięcie sieciowe	- skontrolować napięcie sieciowe

Kod	Rodzaj	Możliwa przyczyna	Pomoc
3109	Ostrzeżenie	Blokada biegu	- sprawdzić czujnik przechyty w maszynie
3150	Informacja	Konieczna konserwacja	- informacja o smarowaniu maszyny, patrz instrukcja serwisu maszyny
3151	Ostrzeżenie	Konieczna konserwacja (ciąg dalszy tylko z zerowaniem parametru t 51 14, patrz instrukcja użytkownika maszyny)	- koniecznie przeprowadzić serwis, patrz instrukcja serwisu maszyny
3155	Informacja	Brak zwolnienia szycia	- parametry t 51 20 – t 51 33 = 25 - konieczny sygnał wejściowy do zwolnienia szycia
3160	Informacja	Mechanizm luzowania ściegu	- luzowanie ściegu nie może nastąpić
3170	Informacja	Niska jakość sygnału czujnika grubości materiału	- Skontrolować mechaniczne pozycjonowanie czujnika
3215	Informacja	Licznik ściegów szpuli (informacja osiągnięta wartości 0)	- zmiana szpuli, ustawić wartość licznika - nacisnąć klawisz resetu licznika
3216	Informacja	Czujnik nitki resztkowej z lewej strony	- wymienić szpulę lewą
3217	Informacja	Czujnik nitki resztkowej z prawej strony	- wymienić szpulę prawą
3218	Informacja	Czujnik nitki resztkowej z lewej i prawej strony	- wymienić lewą i prawą szpulę
3219	Informacja	Tryb nawijania szpulki jest aktywny	- obciąć nitkę
3223	Informacja	Wykryto brakujący ścieg	-
3224	Informacja	Szpula nie obróciła się	-
3225	Informacja	Układ optyczny SSD zabrudzony	-
6353	Błąd	Błąd komunikacji wewnętrznej EEPROM	- wymienić sterownik, odczekać aż zgasną LED-y i znów włączyć
6354	Błąd	Błąd komunikacji zewnętrznej EEPROM	- wymienić sterownik, odczekać aż zgasną LED-y, sprawdzić połączenie ID maszyny i znów włączyć sterownik
6357	Błąd	Zwarcie EEPROM	- wymienić sterownik, odczekać aż zgasną LED-y, sprawdzić połączenie ID maszyny i znów włączyć sterownik - Wymienić układ sterowania - Wymienić ID maszyny

Kod	Rodzaj	Możliwa przyczyna	Pomoc
6360	Informacja	Brak ważnych danych na zewnętrznym EEprom (wewnętrzne struktury danych są niekompatybilne z zewnętrzną pamięcią danych)	- zaktualizować oprogramowanie
6361	Informacja	Nie podłączono zewnętrznego EEprom	- podłączyć ID maszyny
6362	Informacja	Brak ważnych danych na wewnętrznym EEprom (wewnętrzne struktury danych są niekompatybilne z zewnętrzną pamięcią danych)	- sprawdzić połączenie ID maszyny - wymienić sterownik, odczekać aż zgasną LED-y i znów włączyć sterownik - zaktualizować oprogramowanie
6363	Informacja	Brak ważnych danych na wewnętrznym i zewnętrznym EEprom (Wersja oprogramowania jest niekompatybilna z wewnętrzną pamięcią danych, tylko właściwości biegu awaryjnego)	- sprawdzić połączenie ID maszyny - wymienić sterownik, odczekać aż zgasną LED-y i znów włączyć - zaktualizować oprogramowanie
6364	Informacja	Brak aktualnych danych na wewnętrznym EEprom i niepodłączony zewnętrzny EEprom (wewnętrzne struktury danych są niekompatybilne z zewnętrzną pamięcią danych, tylko właściwości biegu awaryjnego)	- sprawdzić połączenie ID maszyny - wymienić sterownik, odczekać aż zgasną LED-y i znów włączyć sterownik - zaktualizować oprogramowanie
6365	Informacja	Uszkodzony wewnętrzny EEprom	- wymienić sterownik
6366	Informacja	Uszkodzony EEprom wewnętrzny i nieważne dane zewnętrzne (tylko właściwości biegu awaryjnego)	- wymienić sterownik
7202	Informacja	Błąd boot skrzynki DACextension	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie - wymienić skrzynkę DACextension
7203	Informacja	Błąd sum kontrolnych przy aktualizacji	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie - wymienić skrzynkę DACextension
7212	Informacja	Błąd boot karty steppera DA 1	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie - wymienić skrzynkę DACextension

Kod	Rodzaj	Możliwa przyczyna	Pomoc
7213	Informacja	Błąd sum kontrolnych przy aktualizacji karty steppera DA 2	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie - wymienić skrzynkę DACextension
7222	Informacja	Błąd boot karty steppera DA 2	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie - wymienić skrzynkę DACextension
7223	Informacja	Błąd sum kontrolnych przy aktualizacji karty steppera DA 2	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie - wymienić skrzynkę DACextension
7231	Informacja	Niepodłączona kontrola obracania szpulki	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie
7232	Informacja	Błąd boot kontroli obracania szpulki	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie
7233	Informacja	Błąd sumy kontrolnej przy aktualizacji karty kontroli obracania szpulki	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie
7241	Informacja	Niepodłączone rozpoznawanie grubości materiału	- sprawdzić przewody łączące - zaktualizować oprogramowanie
7801	Informacja	Błąd wersji programu (tylko w DAC classic; do dyspozycji nadal są tylko funkcje DAC basic)	- zaktualizować oprogramowanie - wymienić sterownik
7802	Informacja	Błąd aktualizacji oprogramowania (tylko w DAC classic; do dyspozycji nadal są tylko funkcje DAC basic)	- ponowna aktualizacja oprogramowania - wymienić sterownik
7803	Informacja	Błąd komunikacji (tylko w DAC classic; do dyspozycji nadal są tylko funkcje DAC basic)	- ponowny start sterownika - zaktualizować oprogramowanie - wymienić sterownik
8401	Błąd	Watchdog	- zaktualizować oprogramowanie - reset ID maszyny - wymienić sterownik
8402 – 8405	Błąd	Błąd wewnętrzny	- zaktualizować oprogramowanie - reset ID maszyny - wymienić sterownik
8406	Błąd	Błąd sumy kontrolnej	- zaktualizować oprogramowanie - wymienić sterownik
8501	Błąd	Protekcja programu	- do aktualizacji programu należy zawsze stosować DA-Tool



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Niemcy
Tel.: +49 (0) 521 925 00
E-mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com