

DAC basic/classic

参数列表

173

0791 173905



VB02.6

保留所有权利。

所有权归 Dürkopp Adler AG 并受版权保护。在未获得 Dürkopp Adler AG (杜克普爱华股份公司) 的事先书面许可的情况下, 不得以任何形式 (包括节选) 使用本手册内容。

版权所有 © Dürkopp Adler AG 2019

目录

| | | |
|-----|---------------------------|----|
| 1 | 参数..... | 5 |
| 1.1 | 操作人员层面 | 5 |
| | 梭芯线量针数计数器/余线监控器/计件器 | 5 |
| | 机针冷却装置/风扇 | 5 |
| | 光眼..... | 5 |
| 1.2 | 技术员层面 | 7 |
| | 剪线器 (FA) | 9 |
| | 抬压脚 (FL) | 10 |
| | 软启动 | 10 |
| | 余线监控器/梭芯旋转监控/缠绕检查..... | 10 |
| | 缝线监控器在上方 | 11 |
| | 缝线监控器在下方 | 11 |
| | 线缝段 | 11 |
| | 电机..... | 12 |
| | 缝线张力 | 14 |
| | 行程调节 | 16 |
| | 功能模块 | 17 |
| | 反转..... | 20 |
| | 机针冷却装置/风扇 | 20 |
| | 送料滚轮/拉出器/线缝中心导向件 | 21 |
| | 切边刀 | 23 |
| | 光眼..... | 23 |
| | 电子手轮 | 24 |
| | 收料架 | 24 |
| | 之字形 | 25 |
| | 分级剪切/轮廓导向 | 25 |
| | 滚轮装置 | 25 |
| | 旋梭润滑系统 | 25 |
| | 链条抽吸 | 25 |
| | 线步松弛装置 | 25 |
| | 衬条剪 | 26 |
| | 切换针距 | 26 |
| | 线迹缩短 | 27 |
| | 运行锁定 | 27 |

| | |
|--------------------|----|
| 其它控制功能 | 27 |
| OP1000 | 34 |
| 1.3 开发人员层面 | 37 |
| 剪线器 (FA) | 37 |
| 线缝段 | 37 |
| 电机 | 37 |
| 缝线张力 | 38 |
| 上方拉出器 | 38 |
| 下方拉出器 | 39 |
| 其它控制功能 | 40 |
| 2 故障、警告和信息讯息 | 41 |

1 参数

参数列表有助于快速查找和修改找到的参数。参数列表的结构已在操作说明书的目录中进行了解释。

某些参数可在多个层面上找到，取决于其权重以及与此相关的对机器缝纫性能的影响大小。

机型的参数 173

机型: 173

参数组:

用于分机型: 173-141621

1.1 操作人员层面

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|----------------------------|----|----|----|-----|-----|----|---------------------------------------|
| 梭芯线量针数计数器/余线监控器/计件器 | | | | | | | |
| o | 06 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | 计数器的值达到 0 时，缝纫电机停止 0 = 关； 1 = 开 |
| o | 06 | 07 | 0 | 1 | 0 | - | 剪线后缝纫压脚保持在下面位置 0 = 关； 1 = 开 |
| o | 06 | 08 | 0 | 1 | 0 | - | 若计数器清零，则必须在剪线后进行复位 0 = 关； 1 = 开 |
| o | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | 计件器的显示 0 = 关； 1 = 开 |
| o | 06 | 20 | 0 | 1 | 0 | - | 缝线监控器在上方 0 = 关； 1 = 开 |
| o | 06 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | 缝线监控器在下方 0 = 关； 1 = 开 |
| 机针冷却装置/风扇 | | | | | | | |
| o | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 机针冷却 0 = 关； 1 = 开 |
| 光眼 | | | | | | | |
| o | 16 | 00 | 0 | 255 | 0 | 针 | 标准针距补偿针 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---------------|----|----|----|-----|-----|----|--|
| o | 16 | 01 | 0 | 255 | 0 | 针 | 长针距补偿针 |
| o | 16 | 10 | 1 | 255 | 1 | 线缝 | 光栅线缝数量 |
| o | 16 | 20 | 0 | 255 | 0 | 针 | 滤波器针织物补偿针 |
| 线步松弛装置 | | | | | | | |
| o | 25 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | 自动线步松弛装置的操作模式 0 = 仅松弛线步； 1 = 松弛线步和第 2 种针距； 2 = 线步松弛、第 2 种针距和快速调节行程； |

1.2 技术员层面

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|------------|----|----|-----|------|------|-----|--|
| 加固缝 | | | | | | | |
| t | 00 | 00 | 300 | 6000 | 3000 | rpm | 缝制前加固缝时的转速 |
| t | 00 | 01 | 0 | 254 | 0 | 10° | 接通加固缝电磁铁时的预调角度 (缝制加固缝时从前进切换为回 车) |
| t | 00 | 02 | 0 | 254 | 0 | 10° | 关断加固缝电磁铁时的预调角度 (缝制加固缝时从回车切换为前 进) |
| t | 00 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | 可用踏板的 0 位置中断前加固缝 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 00 | 04 | 0 | 2 | 0 | - | 前加固缝结束时的操作模式 0 = 加固缝结束后继续缝制; 1 = 机器停止, 必须通过踏板 重新启动; 2 = 前加固缝剪断缝线 |
| t | 00 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | 额外再缝完 A 段后才放开踏板 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 00 | 06 | 0 | 500 | 0 | ms | 缝制前加固缝后直至允许用正常 转速运行的延迟时间 |
| t | 00 | 07 | 0 | 255 | 70 | ms | 加固缝电磁铁的释放时间 |
| t | 00 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | 以回车针数量缝制前加固缝时的 额外前进段 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 00 | 10 | 300 | 6000 | 3000 | rpm | 缝制后加固缝时的转速 |
| t | 00 | 11 | 0 | 254 | 8 | 10° | 接通加固缝电磁铁时的预调角度 (缝制加固缝时从前进切换为回 车) |
| t | 00 | 12 | 0 | 254 | 0 | 10° | 关断加固缝电磁铁时的预调角度 (缝制加固缝时从回车切换为前 进) |
| t | 00 | 13 | 0 | 1 | 0 | - | 加固缝电磁铁在最后的回车段 (单段后加固缝和多段后加固 缝) 保持接通状态, 直至到达位 置 2 0 = 关; 1 = 开 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|------|------|-----|---|
| t | 00 | 19 | 0 | 1 | 0 | - | 以回车针数量缝制后加固缝时的额外前进段 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 00 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | 装饰性加固缝 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 00 | 31 | 0 | 2500 | 1200 | rpm | 缝制装饰性加固缝时的转速 |
| t | 00 | 32 | 0 | 1000 | 300 | ms | 缝制装饰性加固缝时的停止时间 |
| t | 00 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | 调整送料牙时减速 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 00 | 36 | 0 | 6000 | 1000 | rpm | 调整送料牙时应降至的转速 |
| t | 00 | 44 | 0 | 3 | 3 | - | 处理手动加固缝 0 = 手动加固缝立即转换; 1 = 手动加固缝根据参数 t 00 45 和 t 00 46 进行转换; 2 = 缝制手动加固缝时, 驱动装置在参数 t 00 45 和 t 00 46 下设置的位置处停止; 3 = 缝制手动加固缝时, 驱动装置在参数 t 00 45 和 t 00 46 下设置的位置处停止 (仅当 t 00 30 = 1 时) |
| t | 00 | 45 | 0 | 1 | 0 | - | 启动手动加固缝 0 = 机针下位; 1 = 机针上位 |
| t | 00 | 46 | 0 | 1 | 0 | - | 关断手动加固缝 0 = 机针下位; 1 = 机针上位 |
| t | 00 | 47 | 0 | 3 | 0 | - | 缝制手动加固缝时的转速限制 0 = 关; 1 = 限制在 DB3000, 当 t 00 44 = 0 ~ 1 时 2 = 限制在装饰性加固缝转速, 当 t 00 44 = 2 ~ 3 时 |
| t | 00 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | 在时间段 t1 内加固缝电磁铁的控制时间 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-----------------|----|----|-----|-------|------|-----|--|
| t | 00 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t1 内的占空比 |
| t | 00 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | 在时间段 t2 内加固缝电磁铁的控制时间 (设置为 0 时, 加固缝电磁铁始终保持接通) |
| t | 00 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t2 内的占空比 |
| t | 00 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | 控制加固缝电磁铁时 U_{ang} 是否增加 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 00 | 60 | 0 | 359 | 73 | ° | 应切换送料调整器的角度 |
| t | 00 | 61 | 0 | 200 | 14 | ms | 启动惯量 |
| t | 00 | 62 | 0 | 200 | 16 | ms | 关闭惯量 |
| t | 00 | 63 | 0 | 1 | 0 | - | 根据角度切换送料调整器 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 00 | 70 | 0 | 255 | 0 | 针 | Catch Backtack 前进 |
| t | 00 | 71 | 0 | 255 | 0 | 针 | Catch Backtack 回车 |
| 剪线器 (FA) | | | | | | | |
| t | 02 | 00 | 50 | 750 | 400 | rpm | 剪线时的转速 |
| t | 02 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 开始剪线过程的踏板位置 0 = 位置 -2; 1 = 位置 -1 |
| t | 02 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | 在始缝 (单针功能激活时) 开始终止缝切 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 02 | 10 | 0 | 359 | 280 | ° | 接通角度 $t\ 02\ 12 \leq t\ 02\ 10 <$ $t\ 02\ 11$ |
| t | 02 | 11 | 0 | 359 | 285 | ° | 关断角度 $t\ 02\ 10 < t\ 02\ 11 \leq$ $t\ 08\ 13$ |
| t | 02 | 20 | 0 | 255 | 80 | ms | 重复接通剪线电磁铁时的延迟时间 |
| t | 02 | 21 | 0 | 255 | 80 | ms | 关断剪线电磁铁的延迟时间 |
| t | 02 | 50 | 0 | 999 | 500 | ms | 在时间段 t1 内剪线器的控制时间 |
| t | 02 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t1 内的占空比 |
| t | 02 | 52 | 0,1 | 120,0 | 10,0 | s | 在时间段 t2 内剪线器的控制时间 (设置为 0 时, 电子夹线器始终保持接通) |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|--------------------------|----|----|-----|-------|-------|-----|--|
| t | 02 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t ₂ 内的占空比 |
| t | 02 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | 控制剪线器时 U _{anng} 是否增加 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 02 | 55 | 0 | 359 | 250 | ° | 占空比 2 激活时的角度 (0 = 禁用) |
| 抬压脚 (FL) | | | | | | | |
| t | 03 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | 抬压脚 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 03 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 缝纫压脚抬起时, 未通过按键启动缝纫。 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 03 | 10 | 0 | 9999 | 80 | ms | 关闭抬压脚后缝纫机的启动延迟 |
| t | 03 | 11 | 0 | 255 | 40 | ms | 停机状态时抬压脚的接通延迟 |
| t | 03 | 12 | 0,0 | 9,999 | 0,250 | s | 缝纫终止时抬压脚的接通延迟 |
| t | 03 | 50 | 0 | 999 | 200 | ms | 在时间段 t ₁ 内抬压脚电磁铁的控制时间 |
| t | 03 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t ₁ 内的占空比 |
| t | 03 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | 在时间段 t ₂ 内抬压脚电磁铁的控制时间 (设置为 0 时, 抬压脚电磁铁始终保持接通) |
| t | 03 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t ₂ 内的占空比 |
| t | 03 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | 控制抬压脚电磁铁时 U _{anng} 是否增加 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 03 | 55 | 0 | 1 | 0 | - | 自动降下压脚前的听觉警告 0 = 否; 1 = 是 |
| 软启动 | | | | | | | |
| t | 05 | 00 | 120 | 1000 | 800 | rpm | 软启动转速 |
| t | 05 | 01 | 1 | 99 | 2 | 针 | 软启动针数 |
| 余线监控器/梭芯旋转监控/缠绕检查 | | | | | | | |
| t | 06 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | 激活余线监控器 0 = 关; 1 = 右侧; 2 = 左右两侧; |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-----------------|----|----|-----|-------|-----|-----|--|
| t | 06 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 余线监控器模式 0 = 动态； 1 = 静态； |
| t | 06 | 02 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | 右侧阈值 |
| t | 06 | 03 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | 右侧强度 |
| t | 06 | 04 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | 左侧阈值 |
| t | 06 | 05 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | 左侧强度 |
| t | 06 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | 出现警告时需加以确认 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | 缠绕检查 (不包括 t 06 00 = 2 的情况) 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 06 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | 梭芯旋转监控 (不包括 t 06 00 = 2 的情况) 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 06 | 12 | 0 | 255 | 0 | 针 | 梭芯旋转监控激活的起始针数 |
| 缝线监控器在上方 | | | | | | | |
| t | 06 | 20 | 0 | 1000 | 180 | rpm | 监控激活的起始转速 |
| t | 06 | 21 | 0 | 255 | 2 | 针 | 监控激活的起始针数 |
| t | 06 | 22 | 0 | 1000 | 3 | ms | 消抖 |
| 缝线监控器在下方 | | | | | | | |
| t | 06 | 30 | 0 | 1000 | 180 | rpm | 监控激活的起始转速 |
| t | 06 | 31 | 0 | 255 | 2 | 针 | 监控激活的起始针数 |
| t | 06 | 32 | 0 | 1000 | 3 | ms | 消抖 |
| 线缝段 | | | | | | | |
| t | 07 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | 线缝段中位置 -2 处理 0 = 线迹中断。缝制下一个线缝段；若为程序的最后一段线缝，线迹将以剪线中断； 1 = 线迹以剪线中断（即便剪线器未激活）。接下来的缝制过程是任意缝合； 2 = 线迹以剪线中断（即便剪线器未激活）。缝纫程序被中断 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-----------|----|----|-----|------|------|--------|--|
| t | 07 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 自动操作模式 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 07 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | 切换线缝段时的信号 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 07 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | 修理模式 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 07 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | 循环缝纫程序的模式 0 = 关； 1 = 开 |
| 电机 | | | | | | | |
| t | 08 | 00 | 500 | 9999 | 5800 | rpm | 最高转速 |
| t | 08 | 01 | 10 | 400 | 180 | rpm | 最低转速 |
| t | 08 | 02 | 10 | 1000 | 180 | rpm | 定位转速 |
| t | 08 | 03 | 1 | 100 | 30 | rpm/ms | 加速斜坡 |
| t | 08 | 04 | 1 | 100 | 35 | rpm/ms | 制动斜坡 |
| t | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | 电机转动方向 0 = 左侧； 1 = 右侧 |
| t | 08 | 06 | 0 | 2 | 0 | - | 正常停机时的电机制动 0 = 制动持续时间为 t 08 09； 1 = 停止时制动器始终有效； 2 = 永久性地保持位置 |
| t | 08 | 07 | 0,1 | 6,0 | 0,4 | A | 停机状态时的保持电流 |
| t | 08 | 08 | 0 | 255 | 20 | - | 对位置变化的响应速度 |
| t | 08 | 09 | 0 | 999 | 200 | ms | 电机制动时间 |
| t | 08 | 10 | - | - | - | - | 基准位置 |
| t | 08 | 11 | - | - | - | - | 停针位置 |
| t | 08 | 12 | 0 | 359 | 180 | ° | 机针在低位（下止点）（位置 1） |
| t | 08 | 13 | 0 | 359 | 272 | ° | 挑线杆上止点（位置 2） |
| t | 08 | 14 | 0 | 359 | 350 | ° | 定位位置 |
| t | 08 | 15 | 0 | 359 | 292 | ° | 穿线位置（针线） |
| t | 08 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | 通过踏板接近定位位置 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|------|------|----|---|
| t | 08 | 19 | 1 | 9999 | 1000 | - | 传动比 = (电机直径/缝纫机直径) * 1000 |
| t | 08 | 20 | - | - | - | - | 校准踏板 |
| t | 08 | 21 | 1 | 64 | 24 | 等级 | 踏板的转速等级数 |
| t | 08 | 22 | 0 | 7 | 1 | - | 转速曲线 |
| t | 08 | 23 | 1 | 255 | 90 | ms | 位置 -1 的消抖 |
| t | 08 | 24 | 1 | 255 | 15 | ms | 位置 -2 的消抖 |
| t | 08 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | 踏板的选择 0 = 模拟; 1 = 数字 |
| t | 08 | 26 | 0 | 1 | 0 | - | 倒转数字踏板的信号 0 = 否; 1 = 是 (带适配器的 Efka 踏板) |
| t | 08 | 27 | 0 | 2 | 0 | - | 位置 -1 处理 (仅限数字踏板) 0 = 自动复位; 1 = 锁定; 2 = 缝合结束后锁定, 缝合开始后锁定 |
| t | 08 | 28 | 40 | 70 | 60 | - | 位置 -1 的因子 借此可在 -1 和 0 之间移动响应特性 |
| t | 08 | 29 | 20 | 70 | 49 | - | 位置 -2 的因子 借此可在 -2 和 0 之间移动响应特性 |
| t | 08 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | 转速显示 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 08 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | 当前位置显示 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 08 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | 机针在接通并踩下踏板后运行至 “机针上位”的位置 0 = 否; 1 = 是 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-------------|----|----|-----|------|------|-----|---|
| t | 08 | 33 | 0 | 6 | 0 | - | 输出定位信号（信号还须分配给一个输出端，例如当 t 51 50） 0 = 不输出信号； 1 = 位置 1； 2 = 位置 2； 3 = 位置 1 和位置 2； 4 = 电机运行信号； 5 = 电机运行信号和位置 1； 6 = 电机运行信号和位置 2 |
| t | 08 | 34 | 0 | 255 | 0 | ° | 位置 1 信号长度的角度 |
| t | 08 | 35 | 0 | 255 | 0 | ° | 位置 2 信号长度的角度 |
| t | 08 | 36 | 10 | 9999 | 10 | rpm | 电机运行信号被激活的起始转速 |
| t | 08 | 40 | 150 | 9999 | 3000 | rpm | 转速限制 DB3000 |
| t | 08 | 41 | 150 | 9999 | 2000 | rpm | 转速限制 DB2000 |
| t | 08 | 44 | 1 | 255 | 40 | ms | 位置 0 的消抖 |
| t | 08 | 50 | 10 | 500 | 180 | rpm | 单针功能（半针补偿或全针等）的转速默认值 |
| t | 08 | 51 | 1 | 6000 | 180 | rpm | 利用按键手动缝纫的转速 |
| t | 08 | 52 | 0 | 1 | 0 | - | 也在手动模式下通过按键的缝纫功能 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 08 | 60 | 0 | 64 | 0 | 等级 | 位置 1 的移动 转速等级更小 |
| 缝线张力 | | | | | | | |
| t | 09 | 00 | 0 | 3 | 0 | ° | 抬压脚激活时张紧缝线和减小缝线张力的操作模式 0 = 不松线； 1 = 缝合中放松缝线张力； 2 = 剪线后放松缝线张力； 3 = 缝合中和剪线后放松缝线张力 |
| t | 09 | 01 | 0 | 1 | 0 | ° | 穿线（针线）时放松缝线张力 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 09 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | 采用抬压脚时剪线后放松缝线张力的接通延迟（仅当 t 09 00 = 2 或 3 时有效） |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|-----|-----|----|--|
| t | 09 | 03 | 0 | 2 | 0 | ° | 行程快速调节时额外加大缝线张力 0 = 不额外加大缝线张力； 1 = 快速调节行程时额外加大缝线张力； 2 = 达到行程快速调节转速时额外加大缝线张力 |
| t | 09 | 10 | 0 | 359 | 280 | ° | 执行剪线过程时，接通角度 t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 |
| t | 09 | 11 | 0 | 359 | 285 | ° | 执行剪线过程时，关断角度 t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 |
| t | 09 | 20 | 0 | 255 | 0 | ms | 执行剪线过程时，重复接通缝线张力电磁铁时的延迟时间 |
| t | 09 | 21 | 0 | 255 | 250 | ms | 关断缝线张力电磁铁的延迟时间 |
| t | 09 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | 缝制前加固缝打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | 缝制后加固缝打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | 缝制手动加固缝打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 33 | 0 | 1 | 0 | - | 电子夹线器打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | 软启动打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | 缩短针距打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 36 | 0 | 1 | 0 | - | 快速调节行程打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-------------|----|----|-----|-------|------|-----|---|
| t | 09 | 37 | 0 | 1 | 0 | - | 在单针功能打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是； |
| t | 09 | 50 | 0 | 999 | 80 | ms | 在时间段 t_1 内缝线张力电磁铁的控制时间 |
| t | 09 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t_1 内的占空比 |
| t | 09 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | 在时间段 t_2 内缝线张力电磁铁的控制时间。(设置为 0 时，缝线张力电磁铁始终保持接通) |
| t | 09 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t_2 内的占空比 |
| t | 09 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | 控制缝线张力电磁铁时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是 |
| 行程调节 | | | | | | | |
| t | 10 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 行程调节 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 10 | 01 | 0 | 9999 | 1800 | rpm | 行程调节转速 |
| t | 10 | 02 | 1 | 21 | 10 | 等级 | 下限点 |
| t | 10 | 03 | 1 | 21 | 19 | 等级 | 上限点 |
| t | 10 | 04 | - | - | - | - | 当前等级和相应转速显示， 例如 3 : 2800 3 : = 当前等级 2800 = 相应的转速 |
| t | 10 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | 快速调节行程时的转速限制 0 = 在 500 ms 内将转速限制为行程调节转速； 1 = 将转速永久限制为行程调节转速 |
| t | 10 | 07 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | 行程调节转速的延续运行时间 |
| t | 10 | 08 | 0 | 255 | 0 | 针 | 使快速调节行程自动关闭的针数 (设置为 0 时，快速调节行程被禁用) |
| t | 10 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | 行程调节电位计类型 0 = 9880 867105； 1 = 9880 867119 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-------------|----|----|----|------|-----|-----|---|
| t | 10 | 10 | 0 | 9999 | 0 | rpm | 快速调节行程自动开启/关闭 快速调节行程激活 ⇔ n < t 10 快速调节行程禁用 ⇔ n >= t 10 10 行程调节锁定被禁用 |
| 功能模块 | | | | | | | |
| t | 11 | 00 | 0 | 16 | 5 | - | 功能模块 1 的功能 (X1.30) 0 = 无功能； 1 = 额外的缝线张力； 2 = 切换针距； 3 = 单针带针距切换； 4 = 单针回车带针距切换； 5 = 抬起/降下送料滚轮/线缝中心导向件/拉出器； 6 = 抬起/降下缝边限位器； 7 = 抬起/降下切边刀； 8 = 带转速限制 DB2000 并抑制加固缝的针距切换 (Triflex)； 9 = 带转速限制 DB3000 的丰满度； 10 = 无转速限制 DB3000 的丰满度； 11 = 分级剪切； 12 = 轮廓导向； 13 = 堆料器； 14 = 输出功能 15 = 衬条剪； 16 = 抬起/降下两级切边刀 |
| t | 11 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 倒转功能模块 1 的输出 (X1.30) 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 11 | 02 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线后功能模块 1 (X1.30) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |
| t | 11 | 03 | 1 | 3 | 1 | - | 电源接通后功能模块 1 (X1.30) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|------|-----|----------|---|
| t | 11 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | 是否存储功能模块（仅在 t 11 00 = 14 时） 0 = 已存储； 1 = 未存储 |
| t | 11 | 05 | 0 | 2 | 0 | - | 功能模块 1 (X1.30) 接通延迟的类型（仅在 t 11 00 = 14 时） 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度 |
| t | 11 | 06 | 0 | 9999 | 0 | s 或针数或 ° | 接通延迟 |
| t | 11 | 07 | 0 | 2 | 0 | - | 功能模块 1 (X1.30) 关断延迟的类型 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度 |
| t | 11 | 08 | 0 | 9999 | 0 | s 或针数或 ° | 关断延迟 |
| t | 11 | 09 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线前功能模块 1 (X1.30) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |
| t | 11 | 30 | 0 | 16 | 0 | - | 功能模块 2 的功能 (X1.20) 功能见 t 11 00 |
| t | 11 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | 倒转功能模块 2 的输出 (X1.20) 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 11 | 32 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线后功能模块 2 (X1.20) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |
| t | 11 | 33 | 1 | 3 | 1 | - | 电源接通后功能模块 2 (X1.20) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |
| t | 11 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | 是否存储功能模块（仅在 t 11 30 = 14 时） 0 = 已存储； 1 = 未存储 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|------|-----|----------|--|
| t | 11 | 35 | 0 | 2 | 0 | - | 功能模块 1 (X1.20) 接通延迟的类型 (仅在 t 11 30 = 14 时) 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度 |
| t | 11 | 36 | 0 | 9999 | 0 | s 或针数或 ° | 接通延迟 |
| t | 11 | 37 | 0 | 2 | 0 | - | 功能模块 1 (X1.20) 关断延迟的类型 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度 |
| t | 11 | 38 | 0 | 9999 | 0 | s 或针数或 ° | 关断延迟 |
| t | 11 | 39 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线前功能模块 2 (X1.20) 的状态 1 = 未改变 ; 2 = 被禁用 ; 3 = 被激活 |
| t | 11 | 60 | 0 | 16 | 0 | - | 功能模块 3 的功能 (X1.15) 功能见 t 11 00 |
| t | 11 | 61 | 0 | 1 | 0 | - | 倒转功能模块 3 的输出 (X1.15) 0 = 否 ; 1 = 是 |
| t | 11 | 62 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线后功能模块 3 (X1.15) 的状态 1 = 未改变 ; 2 = 被禁用 ; 3 = 被激活 |
| t | 11 | 63 | 1 | 3 | 1 | - | 电源接通后功能模块 3 (X1.15) 的状态 1 = 未改变 ; 2 = 被禁用 ; 3 = 被激活 |
| t | 11 | 64 | 0 | 1 | 0 | - | 是否存储功能模块 (仅在 t 11 60 = 14 时) 0 = 已存储 ; 1 = 未存储 |
| t | 11 | 65 | 0 | 2 | 0 | - | 功能模块 1 (X1.15) 接通延迟的类型 (仅在 t 11 60 = 14 时) 0 = 时间 1 = 针数 |
| t | 11 | 66 | 0 | 9999 | 0 | s 或针数或 ° | 接通延迟 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|------------------|----|----|-----|-------|-------|----------|--|
| t | 11 | 67 | 0 | 2 | 0 | - | 功能模块 1 (X1.15) 关断延迟的类型 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度 |
| t | 11 | 68 | 0 | 9999 | 0 | s 或针数或 ° | 关断延迟 |
| t | 11 | 69 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线前功能模块 3 (X1.15) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |
| t | 11 | 90 | 0 | 999 | 100 | ms | 在时间段 t_1 内输出端 FF3 的控制时间 |
| t | 11 | 91 | 5 | 100 | 100 | % | 在时间段 t_1 内的占空比 |
| t | 11 | 92 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | 在时间段 t_2 内输出端 FF3 的控制时间 (设置为 0 时, 输出端 FF3 始终保持接通) |
| t | 11 | 93 | 5 | 100 | 35 | % | 在时间段 t_2 内的占空比 |
| t | 11 | 94 | 0 | 1 | 0 | - | 控制输出端 FF3 时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是 |
| 反转 | | | | | | | |
| t | 12 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 反转 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 12 | 01 | 10 | 180 | 10 | ° | 反转角度 |
| t | 12 | 02 | 10 | 255 | 20 | ms | 至反转的等待时间 |
| t | 12 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | 缝纫启动前反转 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 12 | 04 | 10 | 180 | 10 | ° | 缝纫启动时的反转角度 |
| 机针冷却装置/风扇 | | | | | | | |
| t | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 机针冷却模式 0 = 普通机针冷却； 1 = 取决于转速的机针冷却 |
| t | 13 | 01 | 0,0 | 9,999 | 2,500 | s | 机针冷却的关闭延迟 |
| t | 13 | 02 | 100 | 9999 | 1000 | rpm | 接通机针冷却的转速 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-------------------------|----|----|----|-----|-----|----|--|
| t | 13 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | 抬压脚时机针冷却 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 13 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | 踏板向前时的机针冷却（位置 ½） 0 = 否 1 = 是 |
| 送料滚轮/拉出器/线缝中心导向件 | | | | | | | |
| t | 14 | 00 | 0 | 3 | 1 | - | 自动抬起送料滚轮的操作模式 0 = 不抬起； 1 = 伴随抬压脚； 2 = 缝制加固缝时； 3 = 缝制加固缝时和抬压脚时 |
| t | 14 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 启动了行程调节时抬起送料滚轮 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 14 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | 抬压脚后推迟针数计数 (t 14 03) 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 14 | 03 | 0 | 255 | 10 | 针 | 到送料滚轮降下前的针数 |
| t | 14 | 04 | 0 | 1 | 1 | - | 上方拉出器编码器 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 14 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | 下方拉出器编码器 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 14 | 10 | 0 | 2 | 0 | - | 激活的拉出器数量 (输出端 X1.26 被配置用于切断 压力) 0 = 无拉出器； 1 = 上方拉出器； 2 = 上方和下方拉出器 |
| t | 14 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | 拉出器送料方式 0 = 连续； 1 = 间歇 |
| t | 14 | 12 | 0 | 359 | 30 | ° | 开始送料角度 |
| t | 14 | 13 | 0 | 359 | 150 | ° | 结束送料角度 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|-------|-------|------|----|--|
| t | 14 | 14 | 0 | 2 | 0 | - | 无压力拉出器（为此使用输出端 X1. 26） 0 = 带压力； 1 = 快速调节行程时无压力； 2 = 永久无压力 |
| t | 14 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | 拉出器在缝纫停止时断电 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 14 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | 拉出器激活，即使在送料滚轮未激活时 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 14 | 17 | 10 | 150 | 90 | mm | 最大送料长度 |
| t | 14 | 20 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | 上方拉出器传动比 |
| t | 14 | 21 | 1 | 200 | 50 | - | 当送料长度为 5 mm 时，上方拉出器的缝料修正 |
| t | 14 | 22 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | 上方拉出器额定电流 |
| t | 14 | 23 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | 上方拉出器保持电流 |
| t | 14 | 24 | 1 | 9999 | 50 | mm | 上方送料滚轮的直径 |
| t | 14 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | 旋转方向 0 = 右侧； 1 = 左侧 |
| t | 14 | 26 | -10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | 短针迹期间，上方拉出器的送料长度 |
| t | 14 | 30 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | 下方拉出器传动比 |
| t | 14 | 31 | 1 | 200 | 50 | - | 当送料长度为 5 mm 时，下方拉出器的缝料修正 |
| t | 14 | 32 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | 下方拉出器额定电流 |
| t | 14 | 33 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | 下方拉出器保持电流 |
| t | 14 | 34 | 1 | 9999 | 49 | mm | 下方送料滚轮的直径 |
| t | 14 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | 旋转方向 0 = 右侧； 1 = 左侧 |
| t | 14 | 36 | -10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | 短针迹期间，下方拉出器的送料长度 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|------------|----|----|-----|-------|------|-----|--|
| 切边刀 | | | | | | | |
| t | 15 | 00 | 0 | 7 | 0 | - | 自动抬起切边刀的操作模式 0 = 不抬起； 1 = 伴随抬压脚； 2 = 在剪线后或针数计数后 (t 15 04)； 3 = 在剪线后或针数计数后并且 抬压脚时； 4 = 缝制加固缝时； 5 = 缝制加固缝时和抬压脚时； 6 = 在剪线后或针数计数后和缝 制加固缝时； 7 = 在剪线后或针数计数后，并 且在缝制加固缝和抬压脚时 |
| t | 15 | 03 | 0 | 255 | 0 | 针 | 到切边刀降下前的针数 |
| t | 15 | 04 | 0 | 255 | 0 | 针 | 到切边刀抬起前的针数 (t 15 00 = 2 或 3) |
| t | 15 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | 抬压脚时禁用切边刀 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 15 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | 电气切边刀 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 15 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | 缝纫停止时电气切边刀 0 = 否； 1 = 是 |
| t | 15 | 12 | 0 | 100 | 50 | % | 切边刀的最小 PWM |
| t | 15 | 13 | 0 | 100 | 95 | % | 切边刀的最大 PWM |
| t | 15 | 14 | 0 | 9999 | 1500 | rpm | 应达到最大 PWM 的最大转速 |
| t | 15 | 15 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | 关断切边刀电机时的关断延迟 |
| t | 15 | 16 | 0,0 | 9,999 | 0,0 | ms | 抬压脚与抬起/降下切边刀之间的 延迟 |
| 光眼 | | | | | | | |
| t | 16 | 00 | 50 | 9999 | 1000 | rpm | 光栅补偿针的转速 |
| t | 16 | 01 | 1 | 3 | 3 | - | 光栅模式 1 = 始缝识别； 2 = 终缝识别； 3 = 始缝与终缝识别 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-------------|----|----|-----|------|------|----|--|
| t | 16 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | 始缝模式 0 = 通过光栅放行； 1 = 通过向前踏板和光栅启动 |
| t | 16 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | 滤波器针织物 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 16 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | 光栅识别 0 = 亮； 1 = 暗 |
| t | 16 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | 光栅自动操作模式（仅在 t 16 01 = 2 或 3 时） 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 16 | 06 | 0 | 9999 | 0 | ms | 在能够启动前须识别到材料的时间 |
| t | 16 | 07 | 0 | 1 | 0 | - | 识别到布料后方可在缝绉开始时降下缝绉压脚（仅当 t 16 01 = 1 或 3 与仅在手动缝绉时） 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 16 | 08 | 0 | 9999 | 0 | ms | 启动与降下缝绉压脚之间的延迟时间（仅当 t 16 07 = 1） |
| t | 16 | 09 | 0 | 9999 | 0 | ms | 降下缝绉压脚与启动缝绉之间的延迟时间（仅当 t 16 07 = 1） |
| 电子手轮 | | | | | | | |
| t | 17 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 电子手轮 0 = 否； 1 = 是（t 51 32 和 t 51 33 = 0） |
| t | 17 | 01 | 1 | 255 | 6 | - | 电子手轮步距 |
| t | 17 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | 电子手轮转动方向 0 = 右侧； 1 = 左侧 |
| 收料架 | | | | | | | |
| t | 18 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 收料架 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 18 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | 堆料器接通延迟 |
| t | 18 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | 堆料器卡住的起始时间 |
| t | 18 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | 堆料器的接通持续时间 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|------------------|----|----|-----|-------|------|-----|--|
| 之字形 | | | | | | | |
| t | 19 | 00 | 0 | 359 | 112 | ° | 切换之字形的位置 |
| t | 19 | 01 | 4 | 6 | 6 | 针 | 之字形针数 |
| 分级剪切/轮廓导向 | | | | | | | |
| t | 21 | 00 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | 在分级剪切时关闭切边刀之后的延迟 |
| t | 21 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | 驶出分级气缸时的延迟 |
| t | 21 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | 驶出分级气时脉冲吹风的持续时间 |
| t | 21 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | 在缝纫停止时关闭吹风的延迟 |
| t | 21 | 04 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | 在接通/关闭分级剪切后接通切边刀时的延迟 |
| 滚轮装置 | | | | | | | |
| t | 22 | 00 | 0 | 3 | 0 | - | 出料滚轮模式 0 = 关； 1 = 终缝； 2 = 始缝； 3 = 始缝和终缝； |
| t | 22 | 03 | 0 | 255 | 0 | 针 | 到出料滚轮在始缝降下前的针数 |
| t | 22 | 04 | 0 | 255 | 0 | 针 | 到出料滚轮在始缝抬起前的针数 |
| t | 22 | 05 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | 出料滚轮的接通延迟 |
| t | 22 | 06 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | 出料滚轮在终缝的接通持续时间 |
| t | 22 | 07 | 0,0 | 20,0 | 5,0 | kHz | 出料滚轮在终缝的速度 |
| 旋梭润滑系统 | | | | | | | |
| t | 23 | 00 | 0 | 9999 | 0 | 针 | 到旋梭润滑系统激活前的针数 |
| t | 23 | 01 | 0,0 | 99,99 | 0,0 | s | 旋梭润滑的持续时间 |
| 链条抽吸 | | | | | | | |
| t | 24 | 00 | 0 | 100 | 30 | 针 | 针迹始端抽吸 |
| t | 24 | 01 | 0,0 | 10,0 | 0,8 | s | 末端抽吸时的继续运转时长 |
| 线步松弛装置 | | | | | | | |
| t | 25 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 自动缝料厚度识别 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 25 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | 松弛线步时的减速 0 = 关； 1 = 开 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|----------------|----|----|-----|------|------|-----|--|
| t | 25 | 06 | 0 | 1200 | 800 | rpm | 所降至速度 |
| t | 25 | 07 | 1 | 3 | 1 | - | 剪线后的线步松弛状态 1 = 未经更改； 2 = 被禁用； 3 = 被激活 |
| t | 25 | 10 | 1 | 255 | 1 | 针 | 当线步松弛功能被强制执行情况下，自动接通后的针数 |
| t | 25 | 11 | 0 | 255 | 0 | 针 | 线步松弛应激活的针数。 |
| t | 25 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | 在每个缝段之后切换阈值（仅在 t 25 00 = 1 时） 0 = 关； 1 = 开 |
| 衬条剪 | | | | | | | |
| t | 26 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 衬条剪 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 26 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,80 | s | 衬条剪接通延迟 |
| t | 26 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,40 | s | 衬条剪接通时长 |
| 布料厚度传感器 | | | | | | | |
| t | 27 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 布料厚度传感器 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 27 | 01 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | 布料厚度识别阈值 开 |
| t | 27 | 02 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | 布料厚度识别阈值 关 |
| t | 27 | 03 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | 第二个布料厚度识别阈值 开 |
| t | 27 | 04 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | 第二个布料厚度识别阈值 关 |
| 切换针距 | | | | | | | |
| t | 30 | 00 | 0 | 2 | 2 | - | 长针距下的转速限制 0 = 关； 1 = 转速限制 DB2000； 2 = 转速限制 DB3000 |
| t | 30 | 01 | 0 | 2 | 0 | - | 缝制加固缝时的针距 0 = 预设针距（长/标准）； 1 = 标准针距； 2 = 长针距 |
| t | 30 | 02 | 0 | 2 | 0 | - | 剪线后的针距 0 = 所选针距保持不变； 1 = 标准针距； 2 = 长针距 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---------------|----|----|----|-----|-----|----|---|
| 线迹缩短 | | | | | | | |
| t | 31 | 00 | 0 | 255 | 0 | 针 | 缝纫启动时缩短针距 |
| t | 31 | 01 | 0 | 255 | 0 | 针 | 剪线时缩短针距 |
| 运行锁定 | | | | | | | |
| t | 50 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | 运行锁定 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 50 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | 运行锁定开关的工作方式 0 = 常闭触点 (NC); 1 = 常开触点 (NO) |
| t | 50 | 02 | 0 | 1 | 1 | - | 电机行为 0 = 紧急关断; 1 = 定位 |
| 其它控制功能 | | | | | | | |
| t | 51 | 00 | - | - | - | - | 显示软件版本 |
| t | 51 | 01 | - | - | - | - | 显示控制器系列号 |
| t | 51 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | 缝制过程期间的模拟值显示 (见 t 51 12) 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 51 | 04 | - | - | - | - | 显示缝纫机机型和分机型 |
| t | 51 | 05 | - | - | - | - | 显示运行小时数 |
| t | 51 | 06 | - | - | - | - | 显示运行针数 |
| t | 51 | 07 | - | - | - | - | 显示件计数器 |
| t | 51 | 08 | 0 | 1 | - | - | M2M 0 = 关; 1 = 开 |
| t | 51 | 09 | - | - | - | - | 录入/显示 M2M Customer ID |
| t | 51 | 10 | 0 | 5 | - | - | 数据载入到控制器 0 = 无; 1 = 从 DA 加密狗 载入参数设置; 2 = 载入备份 区中的参数设置; 3 = 从 DA 加密狗载入线缝段; 4 = 主机复位; 5 = 复位线缝段 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|----|-----|----|--|
| t | 51 | 11 | 0 | 3 | - | - | 保存参数 0 = 无； 1 = 保存参数设置到 DA 加密狗上； 2 = 保存参数设置到备份区中； 3 = 保存线缝段到 DA 加密狗上 |
| t | 51 | 12 | - | - | - | - | 硬件测试 粗体打印 的输入和输出端仅在 DAC classic 中存在。 1. 模拟 Um: 电源电压 (V) U24: 输出端电源 (V) Imo: 24 V 电源的电流 PAn: 踏板的模拟值 Nre: X1.4 模拟输入 Ian : X1.1 模拟输入 Pst: 数字化踏板等级 I2T: 电机的 I ² T (注意: 踏板和电机激活!) 2. 输入端 X1.5: Manual stitch condensing X1.6: Nedle up/down X1.7: Input function module 2 X1.8: Input function 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. 输出 X1.15: No Function X1.17: POS2 signal X1.18: No Function X1.20: No Function |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|------|-----|----|--|
| | | | | | | | 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 function module 1 X1. 30 : Function 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 |
| t | 51 | 13 | - | - | - | - | 最近 10 个故障信息显示 1 = 最近出现的故障 10 = 最先出现的故障 |
| t | 51 | 14 | 0 | 1 | - | - | 重置保养计数器 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 51 | 15 | 0 | 1 | - | - | 接通后计数器 M2M 自动复位 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 51 | 16 | 0 | 1 | - | - | 计数器 M2M 复位 0 = 否; 1 = 是 |
| t | 51 | 17 | 0 | 9999 | - | - | 技术员层级密码。4 位数, 保存值为 0 时无密码询问。 |
| t | 51 | 20 | 0 | 57 | 3 | - | 为加固缝输入端 (缝纫机连接器引脚 5) 设置输入功能 0 = 无功能; 1 = 穿线帮助; 2 = 抑制 / 接入加固缝; 3 = 手动加固缝; 4 = 半针补偿; 5 = 全针; 6 = 定位位置; 7 = 反转; 8 = 功能模块 1 输入端 (见 t 11 00); 9 = 功能模块 2 输入端 (见 t |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|---|---|----|----|-----|----|--|
| | | | | | | | 11 30) ; 10 = 功能模块 3 输入端 (见 t 11 60) ; 11 = 机针抬高 ; 12 = 装饰性加固缝 ; 13 = 机针冷却 ; 14 = 拨线器 ; 15 = 缝制加固缝时采用标准针距 ; 16 = 常开触点时 (NO) 运行锁定 ; 17 = 常闭触点时 (NC) 运行锁定 ; 18 = 快速调节行程 (自动复位) ; 19 = 快速调节行程 (锁定) ; 20 = 转速限制 DB2000 ; 21 = 转速限制 DB3000 ; 22 = 光栅 ; 23 = 拉出器送料 (连续/间歇) ; 24 = 踏板在位置 0 时抬压脚 ; 25 = 放行新的线缝 ; 26 = 手动加固缝锁定 ; 27 = 靠近之字形位置 ; 28 = 之字形同步 ; 29 = 堆料器开/关 ; 30 = 手动堆料 31 = 功能模块 1 输入端开 (见 t 11 00) ; 32 = 功能模块 1 输入端关 (见 t 11 00) ; 33 = 功能模块 2 输入端开 (见 t 11 30) ; 34 = 功能模块 2 输入端关 (见 t 11 30) ; 35 = 功能模块 3 输入端开 (见 t 11 60) ; 36 = 功能模块 3 输入端关 (见 t 11 60) ; 37 = 服务呼叫 (仅利用 M2M) ; 38 = 松弛线步 ; 39 = 上方丰满度 ; 40 = 下方丰满度 ; 41 = 缝纫启动时反转 ; |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|----|-----|----|--|
| | | | | | | | 42 = 剪线后抬压脚； 43 = 手动缝纫 44 = 手动/自动缝纫终缝； 45 = 自动缝纫； 46 = 衬条剪 开/关； 47 = 衬条剪手动剪切； 48 = 肩缝 3827； 49 = 复位肩缝 3827； 50 = 丰满度 3827； 51 = 无终缝启动； 52 = 线步松弛自动； 53 = 线步松弛 开/关； 54 = 运行锁定 开/关； 55 = 快速剪刀在前 (Pfaff)； 56 = 电子手轮前进； 57 = 电子手轮后退 |
| t | 51 | 21 | 0 | 57 | 2 | - | 为加固缝切换输入端（缝纫机连接器引脚 14）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 22 | 0 | 57 | 4 | - | 为机针高低（抬高/降下）输入端（缝纫机连接器引脚 6）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 23 | 0 | 57 | 8 | - | 为输入端 FF1（缝纫机连接器引脚 8）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 24 | 0 | 57 | 9 | - | 为输入端 FF2（缝纫机连接器引脚 7）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 25 | 0 | 57 | 0 | - | 为输入端 FF3（缝纫机连接器引脚 9）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 26 | 0 | 57 | 0 | - | 为输入端（缝纫机连接器引脚 10）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 27 | 0 | 57 | 0 | - | 为光栅输入端（缝纫机连接器引脚 13）设置输入功能 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 28 | 0 | 57 | 0 | - | 设置输入功能 IN_EXT1（附加输入接口引脚 1） 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 29 | 0 | 57 | 0 | - | 设置输入功能 IN_EXT2（附加输入接口引脚 2） 功能见 t 51 20 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|----|-----|----|--|
| t | 51 | 30 | 0 | 57 | 0 | - | 设置输入功能 IN_EXT3 (附加输入接口引脚 3) 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 31 | 0 | 57 | 0 | - | 设置输入功能 IN_EXT4 (附加输入接口引脚 4) 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 32 | 0 | 57 | 0 | - | 设置输入功能 IN_EXT5 (附加输入接口引脚 6) 功能见 t 51 20 |
| t | 51 | 33 | 0 | 57 | 0 | - | 设置输入功能 IN_EXT6 (附加输入接口引脚 7) 功能见 t 51 20 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|----|-----|----|---|
| t | 51 | 50 | 0 | 39 | 0 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 18）设置输出功能 0 = 无功能； 1 = 电子夹线器； 2 = 缝制加固缝； 3 = 抬压脚； 4 = 缝线张力； 5 = 附加缝线张力； 6 = 第二种针距； 7 = 送料滚轮； 8 = 缝边限位器； 9 = 切边刀； 10 = 带 DB3000 的丰满度； 11 = 无 DB3000 的丰满度； 12 = 分级剪切； 13 = 轮廓导向； 14 = 堆料器； 15 = 剪线器； 16 = 快速调节行程； 17 = 机针冷却； 18 = 缩短针距； 19 = 分级剪切脉冲； 20 = 打开分级剪切； 21 = NSB 电子夹线器（割线 刀）； 22 = NSB 过线（夹紧器）； 23 = 送料滚轮压力； 24 = 压脚压力； 25 = 准备好开始缝纫； 26 = 位置 1； 27 = 位置 2； 28 = 电机运行； 29 = 缝纫中； 30 = 出料滚轮； 31 = 送料单元； 32 = 旋梭润滑系统； 33 = 拨线器； 34 = NSB 抽吸装置； 35 = 衬条剪； 36 = 切边刀关； 37 = 松弛线步； 38 = 上方丰满度； 39 = 下方丰满度 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---------------|----|----|----|----|-----|----|---|
| t | 51 | 51 | 0 | 39 | 27 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 21）设置输出功能， 功能见 t 51 50 |
| t | 51 | 52 | 0 | 39 | 0 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 22）设置输出功能， 功能见 t 51 50 |
| t | 51 | 53 | 0 | 39 | 26 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 26）设置输出功能， 功能见 t 51 50 |
| t | 51 | 54 | 0 | 39 | 4 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 27）设置输出功能， 功能见 t 51 50 |
| t | 51 | 55 | 0 | 39 | 17 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 28）设置输出功能， 功能见 t 51 50 |
| t | 51 | 56 | 0 | 39 | 0 | - | 为输出端（缝纫机连接器引脚 32）设置输出功能， 功能见 t 51 50 |
| OP1000 | | | | | | | |
| t | 52 | 00 | 0 | 9 | 4 | - | OP1000 显示屏的对比度 |
| t | 52 | 01 | 0 | 1 | 1 | - | 按键音 0 = 关； 1 = 开 |
| t | 52 | 20 | 0 | 57 | 1 | - | 为 OP1000 的按键 F 设置输入功能 0 = 无功能； 1 = 穿线帮助； 2 = 抑制 / 接入加固缝； 3 = 手动加固缝； 4 = 半针补偿； 5 = 全针； 6 = 定位位置； 7 = 反转； 8 = 功能模块 1 输入端（见 t 11 00）； 9 = 功能模块 2 输入端（见 t 11 30）； 10 = 功能模块 3 输入端（见 t 11 60）； 11 = 机针抬高； 12 = 装饰性加固缝； 13 = 机针冷却； 14 = 拨线器； 15 = 缝制加固缝时采用标准针 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|---|---|----|----|-----|----|---|
| | | | | | | | 距； 16 = 常开触点时 (NO) 运行锁定； 17 = 常闭触点时 (NC) 运行锁定； 18 = 快速调节行程 (自动复位)； 19 = 快速调节行程 (锁定)； 20 = 转速限制 DB2000； 21 = 转速限制 DB3000； 22 = 光栅； 23 = 拉出器送料 (连续/间歇)； 24 = 踏板在位置 0 时抬压脚； 25 = 放行新的线缝； 26 = 手动加固缝锁定； 27 = 靠近之字形位置； 28 = 之字形同步； 29 = 堆料器开/关； 30 = 手动堆料 31 = 功能模块 1 输入端开 (见 t 11 00)； 32 = 功能模块 1 输入端关 (见 t 11 00)； 33 = 功能模块 2 输入端开 (见 t 11 30)； 34 = 功能模块 2 输入端关 (见 t 11 30)； 35 = 功能模块 3 输入端开 (见 t 11 60)； 36 = 功能模块 3 输入端关 (见 t 11 60)； 37 = 服务呼叫 (仅利用 M2M)； 38 = 松弛线步； 39 = 上方丰满度； 40 = 下方丰满度； 41 = 缝纫启动时反转； 42 = 剪线后抬压脚； 43 = 手动缝纫 44 = 手动/自动缝纫终缝； 45 = 自动缝纫； 46 = 衬条剪 开/关； 47 = 衬条剪手动剪切 48 = 肩缝 3827； 49 = 复位肩缝 3827； |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---|----|----|----|----|-----|----|---|
| | | | | | | | 50 = 丰满度 3827 ; 51 = 无终缝启动 ; 52 = 线步松弛自动 ; 53 = 线步松弛 开/关 ; 54 = 运行锁定 开/关 ; 55 = 快速剪刀在前 (Pfaff) ; 56 = 电子手轮前进 ; 57 = 电子手轮后退 |
| t | 52 | 40 | 0 | 1 | 0 | - | 禁用前加固缝按键 0 = 关 ; 1 = 开 |
| t | 52 | 41 | 0 | 1 | 0 | - | 禁用后加固缝按键 0 = 关 ; 1 = 开 |
| t | 52 | 42 | 0 | 1 | 0 | - | 禁用缝线按键 0 = 关 ; 1 = 开 |
| t | 52 | 43 | 0 | 1 | 0 | - | 禁用缝纫程序按键组 0 = 关 ; 1 = 开 |
| t | 52 | 44 | 0 | 1 | 0 | - | 禁用编程按键组 0 = 关 ; 1 = 开 |

1.3 开发人员层面

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|-----------------|----|----|-----|-------|-------|-------------------|--|
| 加固缝 | | | | | | | |
| d | 00 | 01 | 0 | 359 | 75 | ° | 缝制加固缝时机械切换角度 |
| 剪线器 (FA) | | | | | | | |
| d | 02 | 00 | 10 | 359 | 170 | - | 接通电磁铁前应达到剪线时转速的角度 |
| d | 02 | 01 | 0 | 1 | 1 | - | 链式线迹操作模式 0 = 否; 1 = 是 |
| 线缝段 | | | | | | | |
| d | 07 | 00 | 150 | 9999 | 1500 | rpm | 线缝段的转速限制 |
| d | 07 | 01 | 1 | 20 | 6 | 针 | 线缝段中转速限制的针数 |
| 电机 | | | | | | | |
| d | 08 | 00 | 1 | 9999 | 6000 | rpm | 电机最大转速 |
| d | 08 | 01 | 1 | 100 | 40 | rpm/ms | 最大加速度或减速 |
| d | 08 | 02 | 0 | 50 | 4 | Kgcm ² | 机器惯量 |
| d | 08 | 04 | 0 | 255 | 100 | Inc | 制动斜坡延长 |
| d | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | 当 I ² t 上升超过 70 % 时, 加速和制动斜坡减半 0 = 否; 1 = 是 |
| d | 08 | 10 | 0,1 | 100,0 | 1,6 | Ohm | 定子电阻 |
| d | 08 | 11 | 1 | 200 | 3 | mH | 定子电感 |
| d | 08 | 12 | 0,1 | 200,0 | 23,5 | V/1000 rpm | EMK (电动势) |
| d | 08 | 13 | 0,1 | 15,00 | 11,00 | A | 最大定子电流 |
| d | 08 | 14 | 1 | 10 | 2 | - | 极对数量 |
| d | 08 | 20 | 0 | 255 | 28 | - | PID 转速调节器的系数 K _{pn} |
| d | 08 | 21 | 0 | 255 | 20 | - | PID 转速调节器的系数 K _{in} |
| d | 08 | 22 | 0 | 255 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K _{dn} |
| d | 08 | 23 | 0 | 255 | 6 | - | 减速过程中转速调节器的前馈控制 |
| d | 08 | 30 | 0 | 255 | 36 | - | PID 行程调节器的系数 K _{ps} |
| d | 08 | 31 | 0 | 255 | 0 | - | PID 行程调节器的系数 K _{is} |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|--------------|----|----|-----|-------|-------|---------------|-------------------------|
| d | 08 | 32 | 0 | 255 | 0 | - | PID 行程调节器的系数 K_{ds} |
| d | 08 | 40 | 0 | 255 | 110 | - | PD 位置调节器的系数 K_{ps} |
| d | 08 | 41 | 0 | 255 | 58 | - | PD 位置调节器的系数 K_{ds} |
| d | 08 | 42 | 0 | 255 | 32 | Inc | 激活 PD 位置调节器的增量 |
| d | 08 | 43 | 0 | 1000 | 0 | 2.857° | 定位角度 |
| d | 08 | 44 | 0 | 1000 | 32 | Inc | 激活定位转速持续时间的增量 |
| d | 08 | 45 | 10 | 100 | 50 | rpm | 剪线过程中位置调节器的转速提高 |
| d | 08 | 46 | 0 | 200 | 0 | Inc | 剪线过程中位置调节器的增量提高 |
| d | 08 | 51 | 0 | 1 | 0 | - | 连续运行 0 = 否; 1 = 是 |
| d | 08 | 52 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | 电机接通的持续时间 |
| d | 08 | 53 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | 电机关断的持续时间 |
| d | 08 | 54 | 1 | 9999 | 900 | s | 连续运行的持续时间 |
| d | 08 | 55 | 0 | 2000 | 180 | rpm | 回归基准点运行时的转速 |
| 缝线张力 | | | | | | | |
| d | 09 | 01 | 5 | 100 | 100 | % | 穿线时的占空比 |
| 上方拉出器 | | | | | | | |
| d | 14 | 00 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | 最大频率 |
| d | 14 | 01 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | 加速斜坡 |
| d | 14 | 02 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | 制动斜坡 |
| d | 14 | 03 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | 启动频率 |
| d | 14 | 04 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | 停止频率 |
| d | 14 | 05 | 1 | 1000 | 500 | 线数 | 编码器线数 |
| d | 14 | 06 | 1 | 9000 | 2000 | 步数 | 每圈微步数 |
| d | 14 | 10 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | 定子电阻 |
| d | 14 | 11 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | 定子电感 |
| d | 14 | 12 | 0 | 1000 | 0 | - | EMK 因子 |
| d | 14 | 13 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | 最大定子电流（可调节） |
| d | 14 | 14 | 1 | 100 | 50 | - | 极对数量 |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|--------------|----|----|-----|-------|-------|--------|-----------------------|
| d | 14 | 15 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | 最大保持电流（可调节） |
| d | 14 | 16 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | 最大定子电流（可控） |
| d | 14 | 17 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | 最大保持电流（可控） |
| d | 14 | 20 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K_{pn} |
| d | 14 | 21 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K_{in} |
| d | 14 | 22 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K_{dn} |
| d | 14 | 30 | 0 | 9999 | 1500 | - | PID 行程调节器的系数 K_{ps} |
| d | 14 | 31 | 0 | 9999 | 50 | - | PID 行程调节器的系数 K_{Is} |
| d | 14 | 32 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 行程调节器的系数 K_{ds} |
| d | 14 | 40 | 0 | 9999 | 1500 | - | PID 位置调节器的系数 K_{px} |
| d | 14 | 41 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 位置调节器的系数 K_{Ix} |
| d | 14 | 42 | 0 | 9999 | 100 | - | PID 位置调节器的系数 K_{dx} |
| 下方拉出器 | | | | | | | |
| d | 14 | 50 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | 最大频率 |
| d | 14 | 51 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | 加速斜坡 |
| d | 14 | 52 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | 制动斜坡 |
| d | 14 | 53 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | 启动频率 |
| d | 14 | 54 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | 停止频率 |
| d | 14 | 55 | 1 | 1000 | 500 | 线数 | 编码器线数 |
| d | 14 | 56 | 1 | 9000 | 2000 | 步数 | 每圈微步数 |
| d | 14 | 60 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | 定子电阻 |
| d | 14 | 61 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | 定子电感 |
| d | 14 | 62 | 0 | 1000 | 0 | - | EMK 因子 |
| d | 14 | 63 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | 最大定子电流（可调节） |
| d | 14 | 64 | 1 | 100 | 50 | - | 极对数量 |
| d | 14 | 65 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | 最大保持电流（可调节） |
| d | 14 | 66 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | 最大定子电流（可控） |
| d | 14 | 67 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | 最大保持电流（可控） |
| d | 14 | 70 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K_{pn} |

| E | K | P | 最小 | 最大 | 默认值 | 单位 | 说明 |
|---------------|----|----|-----|-------|-------|-----------|-----------------------------|
| d | 14 | 71 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K_{in} |
| d | 14 | 72 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 转速调节器的系数 K_{dn} |
| d | 14 | 80 | 0 | 9999 | 1500 | - | PID 行程调节器的系数 K_{ps} |
| d | 14 | 81 | 0 | 9999 | 50 | - | PID 行程调节器的系数 K_{ls} |
| d | 14 | 82 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 行程调节器的系数 K_{ds} |
| d | 14 | 90 | 0 | 9999 | 1500 | - | PID 位置调节器的系数 K_{px} |
| d | 14 | 91 | 0 | 9999 | 0 | - | PID 位置调节器的系数 K_{Ix} |
| d | 14 | 92 | 0 | 9999 | 100 | - | PID 位置调节器的系数 K_{dx} |
| 其它控制功能 | | | | | | | |
| d | 51 | 00 | 1 | 255 | 40 | ms | U_{mg} 提高到 33 V 的持续时间 |
| d | 51 | 01 | 1 | 255 | 5 | ms | DeEnergizer 过程的持续时间 |
| d | 51 | 02 | 0,1 | 16,00 | 16,00 | kHz | 设置 PWM 频率 |
| d | 51 | 03 | - | - | - | - | 显示缝纫机系列号 |
| d | 51 | 04 | - | - | - | - | 显示生产日期 |
| d | 51 | 10 | 0 | 9999 | 0 | x d5111 | 保养计数器的复位值 (设置为 0 时, 计数器被禁用) |
| d | 51 | 11 | 1 | 255 | 1 | x 10000St | 保养计数器的因子 |
| d | 51 | 12 | 1 | 255 | 1 | x d5111 | 故障信息的重复 |
| d | 51 | 13 | 1 | 99 | 1 | - | 重复次数 |

2 故障、警告和信息讯息

| 代码 | 类型 | 可能原因 | 补救措施 |
|------|----|---------------------------------|--|
| 1000 | 故障 | 缝纫电机编码器的插头 (Sub-D, 9 针) 未连接 | - 编码器电缆插到控制器上, 使用正确的接口 |
| 1001 | 故障 | 缝纫电机故障: 缝纫电机的插头 (AMP) 未连接 | - 检查接口, 必要时插接 - 测量缝纫电机相位 ($R=2.8 \cdot \dots$, 对 PE 置高阻抗) - 更换编码器 - 更换缝纫电机 - 更换控制器 |
| 1002 | 故障 | 缝纫电机绝缘故障 | - 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 - 更换编码器 - 更换缝纫电机 |
| 1004 | 故障 | 缝纫电机故障: 缝纫电机转动方向错误 | - 更换编码器 - 检查插头配置, 必要时更改 - 检查机器配电盘中的布线, 必要时更改 - 测量电机相位并检查测量值 |
| 1005 | 故障 | 电机锁死 | - 排除机器中导致运行困难的原因 - 更换编码器 - 更换电机 |
| 1006 | 故障 | 超过最高转速 | - 更换编码器 - 执行复位 - 检查缝纫机机型 (t 51 04) |
| 1007 | 故障 | 回归基准点运行时发生故障 | - 更换编码器 - 排除机器中导致运行困难的原因 |
| 1008 | 故障 | 编码器故障 | - 更换编码器 |
| 1010 | 故障 | 外部同步器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接 | - 外部同步器电缆插到控制器上, 使用正确的接口 (Sync) - 仅在缝纫机带变速装置时才需要! |
| 1011 | 故障 | 缺少编码器的 Z 脉冲 | - 关闭控制器。转动手轮并重新接通控制器 - 若故障仍存在, 则检查编码器 |
| 1012 | 故障 | 同步器故障 | - 更换同步器 |
| 1052 | 故障 | 缝纫电机过电流, 内部电流上升 $>25 \text{ A}$ | - 检查缝纫机机型的选择 - 更换控制器 - 更换缝纫电机 - 更换编码器 |

| 代码 | 类型 | 可能原因 | 补救措施 |
|------|----|--|--|
| 1053 | 故障 | 缝纫电机过电压 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查缝纫机机型的选择 - 更换控制器 |
| 1054 | 故障 | 内部短路 | <ul style="list-style-type: none"> - 更换控制器 |
| 1055 | 故障 | 缝纫电机过载 | <ul style="list-style-type: none"> - 排除机器中导致运行困难的原因 - 更换编码器 - 更换缝纫电机 |
| 1203 | 信息 | 未到达位置 (剪线、反转时等) | <ul style="list-style-type: none"> - 检查调控器的设置, 必要时更改。机器上的机械变动。(例如剪线器的设置、皮带张力等) - 检查位置 (挑线杆上止点) |
| 2020 | 信息 | DACextension-Box 无响应 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查连接线 - 检查 DACextension-Box LED - 更新软件 |
| 2021 | 信息 | 缝纫电机编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接至 DACextension-Box | <ul style="list-style-type: none"> - 编码器电缆插到 DACextension-Box 上, 使用正确的接口 |
| 2101 | 信息 | DA 步进电机卡 1 回归基准点运行超时 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查基准运行传感器 |
| 2103 | 信息 | DA 步进电机卡 1 失步 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查是否活动困难 |
| 2106 | 信息 | DA 步进电机卡 1 超速 | - |
| 2120 | 信息 | DA 步进电机卡 1 未响应 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查连接线 - 检查 DACextension-Box LED - 更新软件 |
| 2121 | 信息 | DA 步进电机卡 1 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接 | <ul style="list-style-type: none"> - 编码器电缆插到控制器上, 使用正确的接口 |
| 2122 | 信息 | DA 步进电机卡 1 磁极转子位置未知 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查连接线 - 检查步进电机 1 是否活动困难 |
| 2155 | 信息 | DA 步进电机卡 1 过载 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查是否活动困难 |
| 2201 | 信息 | DA 步进电机卡 2 回归基准点运行超时 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查基准运行传感器 |
| 2203 | 信息 | DA 步进电机卡 2 失步 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查是否活动困难 |
| 2206 | 信息 | DA 步进电机卡 2 超速 | - |
| 2220 | 信息 | DA 步进电机卡 2 未响应 | <ul style="list-style-type: none"> - 检查连接线 - 检查 DACextension-Box LED - 更新软件 |

| 代码 | 类型 | 可能原因 | 补救措施 |
|------|----|---|---|
| 2221 | 信息 | DA 步进电机卡 2 编码器插头 (Sub-D, 9 针) 未连接 | - 编码器电缆插到控制器上, 使用正确的接口 |
| 2222 | 信息 | DA 步进电机卡 2 磁极转子位置未知 | - 检查连接线 - 检查步进电机 2 是否活动困难 |
| 2255 | 信息 | DA 步进电机卡 2 过载 | - 检查是否活动困难 |
| 3100 | 故障 | AC-RDY 超时, 中间回路电压在给定的时间内未达到阈值 | - 检查电源电压 - 若电源电压正常, 则更换控制器 |
| 3101 | 故障 | 高电压故障, 电源电压较长时间 > 290 V | - 检查电源电压, 始终超过额定电压时使用稳压器或发电机 |
| 3102 | 故障 | 低电压故障 (第 2 级) (电源电压 < 150 V AC) | - 检查电源电压 - 稳定电源电压 - 使用发电机 |
| 3103 | 信息 | 低电压警告 (第 1 级) (电源电压 < 180 V AC) | - 检查电源电压 - 稳定电源电压 - 使用发电机 |
| 3104 | 警告 | 踏板不在位置 0 | - 接通控制器时, 脚从踏板上移开 |
| 3105 | 故障 | U24 V 短路 | - 拔下 37 针插头, 若故障仍存在, 则更换控制器 - 测试 24 V 电源上的输入/输出端是否短路 |
| 3106 | 故障 | U24 V 过载 (I ² T) | - 一个或多个电磁铁损坏 |
| 3107 | 故障 | 未连接踏板 | - 连接模拟踏板 |
| 3108 | 信息 | 由于电源电压过低导致转速限制 | - 检查电源电压 |
| 3109 | 警告 | 运行锁定 | - 检查缝纫机上的倾斜传感器 |
| 3150 | 信息 | 需要保养 | - 有关缝纫机润滑的信息, 请见缝纫机服务说明书 |
| 3151 | 警告 | 需要保养 (仅在参数 t 51 14 复位后才可以继续运行, 见缝纫机使用说明书) | - 必须强制进行保养, 见缝纫机保养说明书 |
| 3155 | 信息 | 无缝纫许可 | - 参数 t 51 20 - t 51 33 = 25 - 需要缝纫许可的输入信号 |
| 3160 | 信息 | 线步松弛装置 | - 无法进行线步松弛 |
| 3170 | 信息 | 布料厚度传感器信号品质不佳 | - 检查传感器的机械定位 |

| 代码 | 类型 | 可能原因 | 补救措施 |
|------|----|--|---|
| 3215 | 信息 | 梭芯线量针计数器 (Info 已达到 0 值) | - 更换梭芯, 设定计数器值 — 操作计数器复位键 |
| 3216 | 信息 | 左侧余线监控器 | - 更换左侧梭芯 |
| 3217 | 信息 | 右侧余线监控器 | - 更换右侧梭芯 |
| 3218 | 信息 | 左右两侧余线监控器 | - 更换左右两侧梭芯 |
| 3219 | 信息 | 缠绕梭芯模式启用 | - 剪切缝线 |
| 3223 | 信息 | 识别到跳针 | - |
| 3224 | 信息 | 梭芯未转到 | - |
| 3225 | 信息 | SSD 监视器脏污 | - |
| 6353 | 故障 | 内部 EEprom 通讯故障 | - 关断控制器, 等到 LED 熄灭, 再重新接通控制器 |
| 6354 | 故障 | 外部 EEprom 通讯故障 | - 关断控制器, 等到 LED 熄灭, 检查机器 ID 的连接, 再重新接通控制器 |
| 6357 | 故障 | EEprom 短路 | - 关断控制器, 等到 LED 熄灭, 检查机器 ID 的连接, 再重新接通控制器 - 更换控制器 - 更换机器 ID |
| 6360 | 信息 | 外部 EEprom 上无有效数据 (内部数据结构与外部数据存储器不兼容) | - 更新软件 |
| 6361 | 信息 | 未连接外部 EEprom | - 连接机器 ID |
| 6362 | 信息 | 内部 EEprom 上无有效数据 (内部数据结构与外部数据存储器不兼容) | - 检查机器 ID 的连接 - 关断控制器, 等到 LED 熄灭, 再重新接通控制器 - 更新软件 |
| 6363 | 信息 | 内部和外部 EEprom 上均无有效数据 (软件版本与内部数据存储器不兼容, 只有应急运行性能) | - 检查机器 ID 的连接 - 关断控制器, 等到 LED 熄灭, 再重新接通控制器 - 更新软件 |
| 6364 | 信息 | 内部 EEprom 上无有效数据并且未连接外部 EEprom (内部数据结构与外部数据存储器不兼容, 只有应急运行性能) | - 检查机器 ID 的连接 - 关断控制器, 等到 LED 熄灭, 再重新接通控制器 - 更新软件 |

| 代码 | 类型 | 可能原因 | 补救措施 |
|------|----|---|--|
| 6365 | 信息 | 内部 EEprom 损坏 | - 更换控制器 |
| 6366 | 信息 | 内部 EEprom 损坏并且外部数据无效 (仅有应急运行特性) | - 更换控制器 |
| 7202 | 信息 | DACextension-Box 启动错误 | - 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box |
| 7203 | 信息 | 更新时的校验和错误 | - 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box |
| 7212 | 信息 | DA 步进电机卡 1 启动错误 | - 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box |
| 7213 | 信息 | 更新 DA 步进电机卡 2 时出现校验和错误 | - 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box |
| 7222 | 信息 | DA 步进电机卡 2 启动错误 | - 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box |
| 7223 | 信息 | 更新 DA 步进电机卡 2 时出现校验和错误 | - 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box |
| 7231 | 信息 | 梭芯旋转监控未连接 | - 检查连接线 - 更新软件 |
| 7232 | 信息 | 梭芯旋转监控启动错误 | - 检查连接线 - 更新软件 |
| 7233 | 信息 | 更新梭芯旋转监控卡时校验和错误 | - 检查连接线 - 更新软件 |
| 7241 | 信息 | 布料厚度识别未连接 | - 检查连接线 - 更新软件 |
| 7801 | 信息 | 软件版本错误 (仅限 DAC classic ; 只有 DAC basic 的功能仍供使用) | - 更新软件 - 更换控制器 |
| 7802 | 信息 | 软件更新出错 (仅限 DAC classic ; 只有 DAC basic 的功能仍供使用) | - 再次更新软件 - 更换控制器 |
| 7803 | 信息 | 通讯故障 (仅限 DAC classic ; 只有 DAC basic 的功能仍供使用) | - 重新启动控制器 - 更新软件 - 更换控制器 |

| 代码 | 类型 | 可能原因 | 补救措施 |
|-------------------|----|-----------|--|
| 8401 | 故障 | 看门狗 (监控器) | <ul style="list-style-type: none"> - 更新软件 - 重置机器 ID - 更换控制器 |
| 8402 — 8405 | 故障 | 内部错误 | <ul style="list-style-type: none"> - 更新软件 - 重置机器 ID - 更换控制器 |
| 8406 | 故障 | 校验和错误 | <ul style="list-style-type: none"> - 更新软件 - 更换控制器 |
| 8501 | 故障 | 软件保护 | <ul style="list-style-type: none"> - 应始终使用 DA 工具进行软件更新 |



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

德国

电话: +49 (0) 521 925 00

电子邮件: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com