

DAC basic/classic

Parameterliste

175

0791 175900



VB02.6

Alle Rechte vorbehalten.
Eigentum der Dürkopp Adler GmbH und urheberrechtlich geschützt. Jede
Wiederverwendung dieser Inhalte, auch in Form von Auszügen, ist ohne
vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler GmbH verboten.
Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

Inhaltsverzeichnis

| | | |
|-----|--|----|
| 1 | Parameter | 5 |
| 1.1 | Bediener-Ebene | 5 |
| | Restfaden-Wächter/Stückzähler | 5 |
| | Nadelkühlung/Lüfter | 5 |
| | Lichtschanke | 5 |
| 1.2 | Techniker-Ebene | 7 |
| | Stichverdichtung | 7 |
| | Fadenabschneider (FA) | 9 |
| | Nähfuß-Lüftung (FL) | 10 |
| | Softstart | 11 |
| | Restfaden-Wächter/Spulendrehüberwachung/Umschlingungskontrolle | 11 |
| | Fadenwächter oben | 11 |
| | Fadenwächter unten | 12 |
| | Nahtstrecken | 12 |
| | Motor | 12 |
| | Fadenspannung | 15 |
| | Hubverstellung | 16 |
| | Funktionsmodul | 17 |
| | Rückdrehen | 21 |
| | Nadelkühlung/Lüfter | 21 |
| | Transportwalze/Puller/Nahtmittenführung | 21 |
| | Kantenschneider | 23 |
| | Lichtschanke | 24 |
| | Elektronisches Handrad | 25 |
| | Stapler | 25 |
| | Zickzack | 25 |
| | Stufenbeschneiden/Konturführung | 25 |
| | Ausroller | 25 |
| | Greiferschmierung | 26 |
| | Kettesaugen | 26 |
| | Stichlockerungseinrichtung | 26 |
| | Bandschere | 26 |
| | Stichlängenumschaltung | 27 |
| | Stichverkürzung | 27 |
| | Laufsperr | 27 |
| | Sonstiges Steuerung | 28 |
| | OP1000 | 34 |

| | | |
|-----|--|----|
| 1.3 | Entwickler-Ebene | 37 |
| | Fadenabschneider (FA) | 37 |
| | Nahtstrecken | 37 |
| | Motor | 37 |
| | Fadenspannung | 38 |
| | Puller oben | 38 |
| | Puller unten | 39 |
| | Sonstiges Steuerung | 40 |
| 2 | Fehler-, Warn- und Infomeldungen | 41 |

1 Parameter

Die Parameterliste ist eine Hilfe zum schnellen Auffinden und Ändern eines gesuchten Parameters.

Es gibt Parameterkategorien, die auf mehreren Ebenen zu finden sind, abhängig von ihrer Gewichtung und der damit verbundenen kleinen oder großen Auswirkung auf das Nähverhalten der Maschine.

Parameter der Klasse 175

Klasse: 175

Parametersatz:

Für Unterklassen: 175-141621

1.1 Bediener-Ebene

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|--------------------------------------|----|----|-----|-----|---------|---------|--|
| Restfaden-Wächter/Stückzähler | | | | | | | |
| o | 06 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Nähmotor stoppen, wenn der Zähler den Wert 0 erreicht hat 0 = Aus; 1 = Ein |
| o | 06 | 07 | 0 | 1 | 0 | - | Nähfuß bleibt nach dem Fadenschneiden unten 0 = Aus; 1 = Ein |
| o | 06 | 08 | 0 | 1 | 0 | - | Bei einem abgelaufenen Zähler muss ein Reset nach dem Fadenschneiden erfolgen 0 = Aus; 1 = Ein |
| o | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Anzeige des Stückzählers 0 = Aus; 1 = Ein |
| o | 06 | 20 | 0 | 1 | 0 | - | Fadenwächter oben 0 = Aus; 1 = Ein |
| o | 06 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Fadenwächter unten 0 = Aus; 1 = Ein |
| Nadelkühlung/Lüfter | | | | | | | |
| o | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Nadelkühlung 0 = Aus; 1 = Ein |
| Lichtschanke | | | | | | | |
| o | 16 | 00 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Ausgleichsstiche Normale Stichlänge |
| o | 16 | 01 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Ausgleichsstiche Lange Stichlänge |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|-----------------------------------|----------|----------|------------|------------|----------------|----------------|---|
| o | 16 | 10 | 1 | 255 | 1 | Nähte | Anzahl der Lichtschranken-Nähte |
| o | 16 | 20 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Ausgleichsstiche Filter Maschenware |
| Stichlockerungseinrichtung | | | | | | | |
| o | 25 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Modus der automatische Stichlockerungseinrichtung 0 = Nur Stichlockerung; 1 = Stichlockerung und 2te Stichlänge; 2 = Stichlockerung, 2te Stichlänge und Hubschnellverstellung; |

1.2 Techniker-Ebene

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|-------------------------|----|----|-----|------|---------|---------|--|
| Stichverdichtung | | | | | | | |
| t | 00 | 00 | 300 | 6000 | 3000 | rpm | Anfangsstichverdichtungs-drehzahl |
| t | 00 | 01 | 0 | 254 | 0 | 10° | Vorsteuerungswinkel beim Einschalten des Stichverdichtungsmagneten (Umschaltung von vorwärts auf rückwärts bei Stichverdichtung) |
| t | 00 | 02 | 0 | 254 | 0 | 10° | Vorsteuerungswinkel beim Ausschalten des Stichverdichtungsmagneten (Umschalten von rückwärts auf vorwärts bei Stichverdichtung) |
| t | 00 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Anfangsstichverdichtung mit der Stellung 0 des Pedals unterbrechbar 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 04 | 0 | 2 | 0 | - | Modus für das Ende der Anfangsstichverdichtung 0 = Nach dem Ende wird weitergenäht; 1 = Maschine stoppt und muss durch das Pedal wieder gestartet werden; 2 = Faden schneiden nach der Stichverdichtung |
| t | 00 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Pedalfreigabe erst nach zusätzlichen 2 Stichen 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 06 | 0 | 500 | 0 | ms | Verzögerungszeit bis zur Drehzahlfreigabe nach der Anfangsstichverdichtung |
| t | 00 | 07 | 0 | 255 | 70 | ms | Abfallzeit des Stichverdichtungsmagneten |
| t | 00 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Vorwärtsstrecke beim Anfangsriegel mit der Anzahl der Rückwärtsstichen 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 10 | 300 | 6000 | 3000 | rpm | Endstichverdichtungs-drehzahl |
| t | 00 | 11 | 0 | 254 | 8 | 10° | Vorsteuerungswinkel beim Einschalten des Stichverdichtungsmagneten (Umschaltung von vorwärts auf rückwärts bei Stichverdichtung) |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|------|---------|---------|--|
| t | 00 | 12 | 0 | 254 | 0 | 10° | Vorsteuerungswinkel beim Ausschalten des Stichverdichtungsmagneten (Umschalten von rückwärts auf vorwärts bei Stichverdichtung) |
| t | 00 | 13 | 0 | 1 | 0 | - | Stichverdichtungsmagnet bleibt eingeschaltet, bis Pos. 2 erreicht worden ist 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 19 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Vorwärtsstrecke beim Endriegel mit der Anzahl der Rückwärtsstiche 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Stichverdichtung als Zierstich 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 31 | 0 | 2500 | 1200 | rpm | Zierstich-Drehzahl |
| t | 00 | 32 | 0 | 1000 | 300 | ms | Stopzeit beim Zierstich |
| t | 00 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | Drehzahl-Reduzierung beim Umstellen des Stichstellers 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 00 | 36 | 0 | 6000 | 1000 | rpm | Drehzahl, auf die bei der Umstellung des Stichstellers reduziert werden soll |
| t | 00 | 44 | 0 | 3 | 3 | - | Behandlung der manuellen Stichverdichtung 0 = Manuelle Stichverdichtung schaltet sofort 1 = Manuelle Stichverdichtung schaltet in Abhängigkeit der Parameter t 00 45 und t 00 46; 2 = Bei manuelle Stichverdichtung stoppt der Antrieb in der unter Parameter t 00 45 und t 00 46 eingestellten Position; 3 = Bei manuelle Stichverdichtung stoppt der Antrieb in der unter Parameter t 00 45 und t 00 46 eingestellten Position (nur wenn t 00 30 = 1) |
| t | 00 | 45 | 0 | 1 | 0 | - | Einschalten der manuellen Stichverdichtung 0 = Nadel unten; 1 = Nadel oben |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|------------------------------|----|----|-----|-------|---------|---------|---|
| t | 00 | 46 | 0 | 1 | 0 | - | Ausschalten der manuellen Stichverdichtung 0 = Nadel unten; 1 = Nadel oben |
| t | 00 | 47 | 0 | 3 | 0 | - | Drehzahl-Begrenzung bei manueller Stichverdichtung 0 = Aus; 1 = Begrenzung auf DB3000, wenn t 00 44 = 0 – 1 2 = Begrenzung auf Zierstichriegeldrehzahl, wenn t 00 44 = 2 – 3 |
| t | 00 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Ansteuerungszeit des Stichverdichtungsmagneten im Zeitraum t1 |
| t | 00 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t1 |
| t | 00 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Ansteuerungszeit des Stichverdichtungsmagneten im Zeitraum t2 (bei 0 bleibt der Stichverdichtungsmagnet dauerhaft eingeschaltet) |
| t | 00 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t2 |
| t | 00 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Anstieg von U_{mag} beim Ansteuern des Stichverdichtungsmagneten 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 00 | 60 | 0 | 359 | 73 | ° | Winkel, bei dem der Transportumsteller schalten soll |
| t | 00 | 61 | 0 | 200 | 14 | ms | Trägheit einschalten |
| t | 00 | 62 | 0 | 200 | 16 | ms | Trägheit ausschalten |
| t | 00 | 63 | 0 | 1 | 0 | - | Transportumsteller winkelabhängig schalten 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 00 | 70 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Catch Backtack vorwärts |
| t | 00 | 71 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Catch Backtack rückwärts |
| Fadenabschneider (FA) | | | | | | | |
| t | 02 | 00 | 50 | 750 | 400 | rpm | Drehzahl beim Fadenschneiden |
| t | 02 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Pedalstellung zum Einleiten des Schneidevorgangs 0 = Stellung -2; 1 = Stellung -1 |
| t | 02 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Am Nahtanfang (bei aktivierten Einzelstichfunktionen) Einleiten des Nahtendes 0 = Nein; 1 = Ja |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------------------------|----|----|-----|-------|---------|---------|--|
| t | 02 | 10 | | | | ° | Einschaltwinkel t 08 12 \leq t 02 10 < t 02 11 |
| t | 02 | 11 | | | | ° | Ausschaltwinkel t 02 10 < t 02 11 \leq t 08 13 |
| t | 02 | 20 | 0 | 255 | 80 | ms | Verzögerungszeit für ein wiederholtes Einschalten des FA-Magneten |
| t | 02 | 21 | 0 | 255 | 80 | ms | Verzögerungszeit für das Ausschalten des FA-Magneten |
| t | 02 | 50 | | | | ms | Ansteuerungszeit des FAs im Zeitraum t1 |
| t | 02 | 51 | | | | % | Tastverhältnis im Zeitraum t1 |
| t | 02 | 52 | | | | s | Ansteuerungszeit des FAs im Zeitraum t2 (bei 0 bleibt die Fadenklemme dauerhaft eingeschaltet) |
| t | 02 | 53 | | | | % | Tastverhältnis im Zeitraum t2 |
| t | 02 | 54 | | | | - | Anstieg von U_{mag} beim Ansteuern des FAs 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 02 | 55 | | | | ° | Winkel, bei dem das Tastverhältnis 2 aktiviert wird (0 = deaktiviert) |
| Nähfuß-Lüftung (FL) | | | | | | | |
| t | 03 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Nähfuß-Lüftung 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 03 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Kein Nähstart über Taste bei gelüfteten Nähfuß. 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 03 | 10 | 0 | 9999 | 80 | ms | Anlaufverzögerung der Maschine nach Abschalten der Nähfuß-Lüftung |
| t | 03 | 11 | 0 | 255 | 40 | ms | Einschaltverzögerung der Nähfuß-Lüftung bei Maschinenstillstand |
| t | 03 | 12 | 0,0 | 9,999 | 0,250 | s | Einschaltverzögerung der Nähfuß-Lüftung beim Nahtende |
| t | 03 | 50 | 0 | 999 | 200 | ms | Ansteuerungszeit des Nähfuß-Lüftungsmagneten im Zeitraum t ₁ |
| t | 03 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t ₁ |
| t | 03 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Ansteuerungszeit des Nähfuß-Lüftungsmagneten im Zeitraum t ₂ (bei 0 bleibt der Nähfuß-Lüftungsmagnet dauerhaft eingeschaltet) |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|-------|---------|---------|---|
| t | 03 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t_2 |
| t | 03 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Anstieg von U_{mag} beim Ansteuern des Nähfuß-Lüftungsmagneten 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 03 | 55 | 0 | 1 | 0 | - | Akustische Warnung vor dem automatischen Senken des Fußes 0 = Nein; 1 = Ja |
| Softstart | | | | | | | |
| t | 05 | 00 | 120 | 1000 | 800 | rpm | Softstart-Drehzahl |
| t | 05 | 01 | 1 | 99 | 2 | Stiche | Anzahl der Softstart-Stiche |
| Restfaden-Wächter/Spulendrehüberwachung/Umschlingungskontrolle | | | | | | | |
| t | 06 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Aktivierung Restfaden-Wächter 0 = Aus; 1 = Rechts; 2 = Links & Rechts; |
| t | 06 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Modus Restfaden-Wächter 0 = Dynamisch; 1 = Statisch; |
| t | 06 | 02 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Threshold Rechts |
| t | 06 | 03 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Intensität Rechts |
| t | 06 | 04 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Threshold Links |
| t | 06 | 05 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Intensität Links |
| t | 06 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Bestätigung bei Warnungen erforderlich 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Umschlingungskontrolle (Nicht mit t 06 00 = 2) 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 06 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Spulendrehüberwachung (Nicht mit t 06 00 = 2) 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 06 | 12 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stiche, ab denen die Spulendrehüberwachung aktiv ist |
| Fadenwächter oben | | | | | | | |
| t | 06 | 20 | 0 | 1000 | 180 | rpm | Drehzahl, ab der die Überwachung aktiv ist |
| t | 06 | 21 | 0 | 255 | 2 | Stiche | Stiche, ab denen die Überwachung aktiv ist |
| t | 06 | 22 | 0 | 1000 | 3 | ms | Entprellung |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---------------------------|----|----|-----|------|---------|---------|--|
| Fadenwächter unten | | | | | | | |
| t | 06 | 30 | 0 | 1000 | 180 | rpm | Drehzahl, ab der die Überwachung aktiv ist |
| t | 06 | 31 | 0 | 255 | 2 | Stiche | Stiche, ab denen die Überwachung aktiv ist |
| t | 06 | 32 | 0 | 1000 | 3 | ms | Entprellung |
| Nahtstrecken | | | | | | | |
| t | 07 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Behandlung Stellung -2 bei Nahtstrecken 0 = Abbruch der Naht. Die nächste Nahtstrecke wird genäht; bei der letzten Naht des Programms wird die Naht mit Faden schneiden abgebrochen; 1 = Abbruch der Naht mit Faden schneiden (auch wenn nicht aktiv). Der nächste Nahtvorgang ist eine freie Naht; 2 = Abbruch der Naht mit Faden schneiden (auch wenn nicht aktiv). Nahtprogramm wird abgebrochen |
| t | 07 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Automatik-Betrieb 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 07 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Signal beim Streckenwechsel 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 07 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Reparaturmodus 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 07 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Modus zum wiederholen des Nahtprogrammes 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 07 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Nähstart vom bearbeiteten Segment aus 0 = Aus; 1 = Ein |
| Motor | | | | | | | |
| t | 08 | 00 | 500 | 9999 | 4500 | rpm | Maximale Drehzahl |
| t | 08 | 01 | 10 | 400 | 180 | rpm | Minimale Drehzahl |
| t | 08 | 02 | 10 | 1000 | 180 | rpm | Positionierdrehzahl |
| t | 08 | 03 | 1 | 100 | 30 | rpm/ms | Beschleunigungsrampe |
| t | 08 | 04 | 1 | 100 | 35 | rpm/ms | Bremsrampe |
| t | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Drehrichtung des Motors |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|------|---------|---------|---|
| | | | | | | | 0 = Links; 1 = Rechts |
| t | 08 | 06 | 0 | 2 | 0 | - | Motorbremse beim normalen Stopp 0 = Bremsen für die Dauer von t 08 09; 1 = Bremse beim Stopp dauerhaft aktiv; 2 = Lage wird permanent gehalten |
| t | 08 | 07 | 0,1 | 6,0 | 0,4 | A | Haltestrom beim Maschinenstillstand |
| t | 08 | 08 | 0 | 255 | 20 | - | Reaktionsgeschwindigkeit auf Änderungen der Position |
| t | 08 | 09 | 0 | 999 | 200 | ms | Zeitdauer der Motorbremse |
| t | 08 | 10 | - | - | - | - | Referenzposition |
| t | 08 | 11 | - | - | - | - | Nadelpositionen |
| t | 08 | 12 | 0 | 359 | 180 | ° | Nadel in Tiefstellung (unterer Totpunkt) (Position 1) |
| t | 08 | 13 | 0 | 359 | 272 | ° | Fadenhebel oberer Totpunkt (Position 2) |
| t | 08 | 14 | 0 | 359 | 350 | ° | Peilposition |
| t | 08 | 15 | 0 | 359 | 292 | ° | Einfädelposition (Nadelfaden) |
| t | 08 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | Peilposition über Pedal anfahren |
| t | 08 | 19 | 1 | 9999 | 1000 | - | Übersetzungsverhältnis = (Durchmesser Motor / Durchmesser Maschine) * 1000 |
| t | 08 | 20 | - | - | - | - | Pedal kalibrieren |
| t | 08 | 21 | 1 | 64 | 24 | Stufen | Anzahl der Drehzahl-Stufen des Pedals |
| t | 08 | 22 | 0 | 7 | 1 | - | Drehzahl-Kurve |
| t | 08 | 23 | 1 | 255 | 90 | ms | Entprellung der Stellung -1 |
| t | 08 | 24 | 1 | 255 | 15 | ms | Entprellung der Stellung -2 |
| t | 08 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Auswahl des Pedals 0 = Analog; 1 = Digital |
| t | 08 | 26 | 0 | 1 | 0 | - | Invertieren der Signale des digitalen Pedals 0 = Nein; 1 = Ja (Efka-Pedal mit Adapter) |
| t | 08 | 27 | 0 | 2 | 0 | - | Behandlung Stellung -1 (nur beim digitalen Pedal) 0 = Tastend; 1 = Rastend; 2 = Rastend nach Nahtende, |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|------|---------|---------|---|
| | | | | | | | Tastend nach Nähstart |
| t | 08 | 28 | 40 | 70 | 60 | - | Faktor der Stellung -1 Hiermit kann man das Ansprechverhalten zwischen -1 und 0 verschieben |
| t | 08 | 29 | 20 | 70 | 49 | - | Faktor der Stellung -2 Hiermit kann man das Ansprechverhalten zwischen -2 und 0 verschieben |
| t | 08 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Anzeige der Drehzahl 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 08 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Anzeige der aktuellen Position 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 08 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | Die Nadel wird nach dem Einschalten und Pedaltreten in die Position „Nadel oben“ gefahren 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 08 | 33 | 0 | 6 | 0 | - | Ausgabe der Positionssignale (Signale müssen noch einem Ausgang zugewiesen werden, z.B. bei t 51 50) 0 = Es werden keine Signale ausgegeben; 1 = Pos. 1; 2 = Pos. 2; 3 = Pos. 1 & Pos. 2; 4 = Motorlauf-Signal; 5 = Motorlauf-Signal & Pos. 1; 6 = Motorlauf-Signal & Pos. 2 |
| t | 08 | 34 | 0 | 255 | 0 | ° | Winkel für die Länge des Pos. 1-Signals |
| t | 08 | 35 | 0 | 255 | 0 | ° | Winkel für die Länge des Pos. 2-Signals |
| t | 08 | 36 | 10 | 9999 | 10 | rpm | Drehzahl, ab der das Motorlauf-Signal aktiviert wird |
| t | 08 | 40 | 150 | 9999 | 3000 | rpm | Drehzahl-Begrenzung DB3000 |
| t | 08 | 41 | 150 | 9999 | 2000 | rpm | Drehzahl-Begrenzung DB2000 |
| t | 08 | 44 | 1 | 255 | 40 | ms | Entprellung der Stellung 0 |
| t | 08 | 50 | 10 | 500 | 180 | rpm | Drehzahl-Vorgabe für Einzelstichfunktionen (halber oder ganzer Stich etc.) |
| t | 08 | 51 | 1 | 6000 | 180 | rpm | Drehzahl für manuelles Nähen per Taster |
| t | 08 | 52 | 0 | 1 | 0 | - | Nähfunktionen über Taster auch im manuellen Modus 0 = Nein; |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------------------|----|----|-----|------|---------|---------|---|
| | | | | | | | 1 = Ja |
| t | 08 | 60 | 0 | 64 | 0 | Stufe | Verschiebung der Stellung 1 Die Drehzahl-Stufen werden weniger |
| Fadenspannung | | | | | | | |
| t | 09 | 00 | 0 | 3 | 0 | ° | Modus der Fadenspannung und Fadenspannungsreduzierung bei aktiver Nähfuß-Lüftung 0 = keine Fadenspannungslüftung; 1 = Fadenspannungslüftung in der Naht; 2 = Fadenspannungslüftung nach FA; 3 = Fadenspannungslüftung in der Naht und nach FA |
| t | 09 | 01 | 0 | 1 | 0 | ° | Fadenspannung bei Einfädelhilfe (Nadelfaden) gelüftet 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 09 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Einschaltverzögerung der Fadenspannungslüftung nach FA bei FL (nur aktiv, wenn t 09 00 = 2 oder 3) |
| t | 09 | 03 | 0 | 2 | 0 | ° | Kopplung der zusätzlichen Fadenspannung mit der Hubschnellverstellung 0 = keine Kopplung; 1 = Zusätzliche Fadenspannung bei Hubschnellverstellung; 2 = Zusätzliche Fadenspannung beim Erreichen der Hubschnellverstellungsdrehzahl |
| t | 09 | 10 | | | | ° | Einschaltwinkel t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 beim Schneidevorgang |
| t | 09 | 11 | | | | ° | Ausschaltwinkel t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 beim Schneidevorgang |
| t | 09 | 20 | 0 | 255 | 0 | ms | Verzögerungszeit für ein wiederholtes Einschalten des Fadenspannungsmagneten beim Schneidevorgang |
| t | 09 | 21 | 0 | 255 | 250 | ms | Verzögerungszeit für das Ausschalten des Fadenspannungsmagneten |
| t | 09 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung beim Anfangsriegel öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|-----------------------|----------|----------|------------|------------|----------------|----------------|---|
| t | 09 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung beim Endriegel öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung beim manuellen Riegel öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 33 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung bei der Fadenklemme öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung bei Softstart öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung bei der Stichverkürzung öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 36 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung bei Hubschnellverstellung öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 37 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzliche Fadenspannung bei Einzelstich-Funktionen öffnen 0 = Nein; 1 = Ja; |
| t | 09 | 50 | 0 | 999 | 80 | ms | Ansteuerungszeit des Fadenspannungsmagneten im Zeitraum t_1 |
| t | 09 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t_1 |
| t | 09 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Ansteuerungszeit des Fadenspannungsmagneten im Zeitraum t_2 . (bei 0 bleibt der Fadenspannungsmagnet dauerhaft eingeschaltet) |
| t | 09 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t_2 |
| t | 09 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Anstieg von U_{mag} beim Ansteuern des Fadenspannungsmagneten 0 = Nein; 1 = Ja |
| Hubverstellung | | | | | | | |
| t | 10 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Hubverstellung 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 10 | 01 | 0 | 9999 | 1800 | rpm | Hubverstellungsdrehzahl |
| t | 10 | 02 | 1 | 21 | 10 | Stufe | Unterer Eckpunkt |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|-----------------------|----------|----------|------------|------------|----------------|----------------|--|
| t | 10 | 03 | 1 | 21 | 19 | Stufe | Oberer Eckpunkt |
| t | 10 | 04 | - | - | - | - | Anzeige der aktuellen Stufe und der zugehörigen Drehzahl, z. B. 3: 2800 3: = aktuelle Stufe 2800 = zugehörige Drehzahl |
| t | 10 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Drehzahl-Begrenzung bei Hub- schnellverstellung 0 = Begrenzung der Drehzahl auf die Hubverstellungsdrehzahl für 500 ms; 1 = Permanente Begrenzung auf die Hubverstellungsdrehzahl |
| t | 10 | 07 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Nachlaufzeit der Hubverstel- lungsdrehzahl |
| t | 10 | 08 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichzahl zur automatischen Abschaltung der Hubschnellver- stellung (bei 0 ist die Hubschnell- verstellung deaktiviert) |
| t | 10 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | Typ des Hubverstellungspotenti- ometers 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119 |
| t | 10 | 10 | 0 | 9999 | 0 | rpm | Automatische Zu-/Abschaltung der Hubschnellverstellung Hubschnellverstellung aktiviert ⇔ n < t 10 10 Hubschnellverstellung deaktiviert ⇔ n >= t 10 10 Hubverstellung rastend ist deak- tiviert |
| Funktionsmodul | | | | | | | |
| t | 11 | 00 | 0 | 16 | 10 | - | Funktion des Funktionsmoduls 1 (X1.30) 0 = Keine Funktion; 1 = Zusätzliche Fadenspan- nung; 2 = Stichelängenumschaltung; 3 = Einzelstich mit Stichelängen- umschaltung; 4 = Einzelstich rückwärts mit Stichelängenumschaltung; 5 = Transportwal- ze/Nahtmittenföhrung/Puller heben/senken; 6 = Kantenanschlag he- ben/senken; 7 = Kantenschneider he- ben/senken; 8 = Stichelängenumschaltung |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|------|---------|----------------------|--|
| | | | | | | | (Triflex) mit Drehzahl-Begrenzung DB2000 und Riegelunterdrückung; 9 = Mehrweite mit Drehzahl-Begrenzung DB3000; 10 = Mehrweite ohne Drehzahl-Begrenzung DB3000; 11 = Stufenbeschneiden; 12 = Konturführung; 13 = Stapler; 14 = Ausgangsfunktion; 15 = Bandschere; 16 = Kantenschneider zweiphasig heben/senken |
| t | 11 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Ausgang des Funktionsmoduls 1 (X1.30) invertieren 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 11 | 02 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 1 (X1.30) nach dem Fadenschneiden 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 03 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 1 (X1.30) nach Netz ein 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Funktionsmodul stored (nur bei t 11 00 = 14) 0 = Stored; 1 = Not Stored |
| t | 11 | 05 | 0 | 2 | 0 | - | Typ der Einschaltverzögerung des Funktionsmoduls 1 (X1.30) (nur bei t 11 00 = 14) 0 = Zeit 1 = Stiche 2 = Winkel |
| t | 11 | 06 | 0 | 9999 | 0 | s oder Stiche oder ° | Einschaltverzögerung |
| t | 11 | 07 | 0 | 2 | 0 | - | Typ der Ausschaltverzögerung des Funktionsmoduls 1 (X1.30) 0 = Zeit 1 = Stiche 2 = Winkel |
| t | 11 | 08 | 0 | 9999 | 0 | s oder Stiche oder ° | Ausschaltverzögerung |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|------|---------|----------------------|---|
| t | 11 | 09 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 1 (X1.30) vor dem Fadenschneiden 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 30 | 0 | 16 | 0 | - | Funktion des Funktionsmoduls 2 (X1.20) Funktion siehe t 11 00 |
| t | 11 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Ausgang des Funktionsmoduls 2 (X1.20) invertieren 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 11 | 32 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 2 (X1.20) nach dem Fadenschneiden 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 33 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 2 (X1.20) nach Netz ein 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | Funktionsmodul stored (nur bei t 11 30 = 14) 0 = Stored; 1 = Not Stored |
| t | 11 | 35 | 0 | 2 | 0 | - | Typ der Einschaltverzögerung des Funktionsmoduls 1 (X1.20) (nur bei t 11 30 = 14) 0 = Zeit 1 = Stiche 2 = Winkel |
| t | 11 | 36 | 0 | 9999 | 0 | s oder Stiche oder ° | Einschaltverzögerung |
| t | 11 | 37 | 0 | 2 | 0 | - | Typ der Ausschaltverzögerung des Funktionsmoduls 1 (X1.20) 0 = Zeit 1 = Stiche 2 = Winkel |
| t | 11 | 38 | 0 | 9999 | 0 | s oder Stiche oder ° | Ausschaltverzögerung |
| t | 11 | 39 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 2 (X1.20) vor dem Fadenschneiden 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 60 | 0 | 16 | 0 | - | Funktion des Funktionsmoduls 3 (X1.15) |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|-------|---------|----------------------|--|
| | | | | | | | Funktion siehe t 11 00 |
| t | 11 | 61 | 0 | 1 | 0 | - | Ausgang des Funktionsmoduls 3 (X1.15) invertieren 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 11 | 62 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 3 (X1.15) nach dem Fadenschneiden 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 63 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 3 (X1.15) nach Netz ein 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 64 | 0 | 1 | 0 | - | Funktionsmodul stored (nur bei t 11 60 = 14) 0 = Stored; 1 = Not Stored |
| t | 11 | 65 | 0 | 2 | 0 | - | Typ der Einschaltverzögerung des Funktionsmoduls 1 (X1.15) (nur bei t 11 60 = 14) 0 = Zeit 1 = Stiche |
| t | 11 | 66 | 0 | 9999 | 0 | s oder Stiche oder ° | Einschaltverzögerung |
| t | 11 | 67 | 0 | 2 | 0 | - | Typ der Ausschaltverzögerung des Funktionsmoduls 1 (X1.15) 0 = Zeit 1 = Stiche 2 = Winkel |
| t | 11 | 68 | 0 | 9999 | 0 | s oder Stiche oder ° | Ausschaltverzögerung |
| t | 11 | 69 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand des Funktionsmoduls 3 (X1.15) vor dem Fadenschneiden 1 = Unverändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 11 | 90 | 0 | 999 | 100 | ms | Ansteuerungszeit des Ausgangs FF3 im Zeitraum t ₁ |
| t | 11 | 91 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t ₁ |
| t | 11 | 92 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Ansteuerungszeit des Ausgangs FF3 im Zeitraum t ₂ (bei 0 bleibt der Ausgang FF3 dauerhaft eingeschaltet) |
| t | 11 | 93 | 5 | 100 | 35 | % | Tastverhältnis im Zeitraum t ₂ |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|--|----|----|-----|-------|---------|---------|--|
| t | 11 | 94 | 0 | 1 | 0 | - | Anstieg von U_{mag} beim Ansteuern des Ausgangs FF3 0 = Nein; 1 = Ja |
| Rückdrehen | | | | | | | |
| t | 12 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Rückdrehen 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 12 | 01 | 10 | 350 | 10 | ° | Rückdrehwinkel |
| t | 12 | 02 | 10 | 255 | 20 | ms | Wartezeit bis zum Rückdrehen |
| t | 12 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Rückdrehen vor dem Nahtanfang 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 12 | 04 | 10 | 180 | 10 | ° | Rückdrehwinkel am Nahtanfang |
| Nadelkühlung/Lüfter | | | | | | | |
| t | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Nadelkühlungsmodus 0 = Normale Nadelkühlung; 1 = Drehzahlabhängige Nadelkühlung |
| t | 13 | 01 | 0,0 | 9,999 | 2,500 | s | Ausschaltverzögerung der Nadelkühlung |
| t | 13 | 02 | 100 | 9999 | 1000 | rpm | Drehzahl für das Einschalten der Nadelkühlung |
| t | 13 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Nadelkühlung bei Nähfuß-Lüftung 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 13 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Nadelkühlung bei Pedal vorwärts (Stellung $\frac{1}{2}$) 0 = Nein 1 = Ja |
| Transportwalze/Puller/Nahtmittenführung | | | | | | | |
| t | 14 | 00 | 0 | 3 | 1 | - | Modus für das automatische Anheben der Transportwalze 0 = Nicht Anheben; 1 = Mit Nähfuß-Lüftung; 2 = Beim Riegel; 3 = Beim Riegel und bei der Nähfuß-Lüftung |
| t | 14 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Transportwalze anheben bei eingeschalteter Hubverstellung 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 14 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Stichzahlverzögerung nach der Nähfuß-Lüftung (t 14 03) 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 14 | 03 | 0 | 255 | 10 | Stiche | Stichzahl bis zum Absenken der Transportwalze |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-------|-------|---------|---------|---|
| t | 14 | 04 | 0 | 1 | 1 | - | Encoder Puller oben 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 14 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Encoder Puller unten 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 14 | 10 | 0 | 2 | 0 | - | Anzahl der aktiven Puller (Ausgang X1.26 wird für die Druckabschaltung konfiguriert) 0 = Kein Puller; 1 = Puller von oben; 2 = Puller von oben und unten |
| t | 14 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Puller Transportart 0 = Kontinuierlich; 1 = Intermittierend |
| t | 14 | 12 | 0 | 359 | 30 | ° | Start Transportwinkel |
| t | 14 | 13 | 0 | 359 | 150 | ° | Ende Transportwinkel |
| t | 14 | 14 | 0 | 2 | 0 | - | Puller ohne Druck (Ausgang X1.26 wird hierfür genutzt) 0 = Mit Druck; 1 = Bei Hubschnellverstellung ohne Druck; 2 = Permanent ohne Druck |
| t | 14 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | Puller wird bei Nähstopp stromlos geschaltet 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 14 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | Puller aktiv, auch wenn keine Transportwalze aktiv ist 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 14 | 17 | 10 | 150 | 90 | mm | Maximale Transportlänge |
| t | 14 | 20 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | Übersetzungsverhältnis Puller oben |
| t | 14 | 21 | 1 | 200 | 50 | - | Materialkorrektur Puller oben bei 5 mm Transportlänge |
| t | 14 | 22 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | Soll-Strom Puller oben |
| t | 14 | 23 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | Haltestrom Puller oben |
| t | 14 | 24 | 1 | 9999 | 50 | mm | Durchmesser der Transportwalze oben |
| t | 14 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Drehrichtung 0 = Rechts; 1 = Links |
| t | 14 | 26 | -10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | Transportlänge während des Kurzstichs Puller oben |
| t | 14 | 30 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | Übersetzungsverhältnis Puller unten |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|------------------------|----|----|-------|------|---------|---------|---|
| t | 14 | 31 | 1 | 200 | 50 | - | Materialkorrektur Puller unten bei 5 mm Transportlänge |
| t | 14 | 32 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | Soll-Strom Puller unten |
| t | 14 | 33 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | Haltestrom Puller unten |
| t | 14 | 34 | 1 | 9999 | 49 | mm | Durchmesser der Transportwalze unten |
| t | 14 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | Drehrichtung 0 = Rechts; 1 = Links |
| t | 14 | 36 | -10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | Transportlänge während des Kurzstichs Puller unten |
| Kantenschneider | | | | | | | |
| t | 15 | 00 | 0 | 7 | 0 | - | Modus für das automatische Anheben des Kantenschneiders 0 = Nicht Anheben; 1 = Mit Nähfuß-Lüftung; 2 = Nach dem Schneiden bzw. nach der Stichzählung (t 15 04); 3 = Nach dem Schneiden bzw. nach der Stichzählung und bei der Nähfuß-Lüftung; 4 = Beim Riegel; 5 = Beim Riegel und bei der Nähfuß-Lüftung; 6 = Nach dem Schneiden bzw. nach der Stichzählung und beim Riegel; 7 = Nach dem Schneiden bzw. nach der Stichzählung, beim Riegel und bei der Nähfuß-Lüftung |
| t | 15 | 03 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichzahl bis zum Absenken des Kantenschneiders |
| t | 15 | 04 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichzahl bis zum Anheben des Kantenschneiders (t 15 00 = 2 oder 3) |
| t | 15 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Kantenschneider bei Nähfuß-Lüftung deaktivieren 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 15 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Elektrischer Kantenschneider 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 15 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Elektrischen Kantenschneider bei Nähstopp 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 15 | 12 | 0 | 100 | 50 | % | Minimale PWM für den Kantenschneider |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------------------|----------|----------|------------|------------|----------------|----------------|--|
| t | 15 | 13 | 0 | 100 | 95 | % | Maximale PWM für den Kantenschneider |
| t | 15 | 14 | 0 | 9999 | 1500 | rpm | Maximale Drehzahl, bei der die maximale PWM erreicht werden soll |
| t | 15 | 15 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Ausschaltverzögerung zum Ausschalten des Kantenschneider Motors |
| t | 15 | 16 | 0,0 | 9,999 | 0,0 | ms | Verzögerung zwischen Nähfußlüftung und anheben/senken des Kantenschneiders |
| Lichtschranke | | | | | | | |
| t | 16 | 00 | 50 | 9999 | 1000 | rpm | Drehzahl für Lichtschrankenausgleichsstiche |
| t | 16 | 01 | 1 | 3 | 3 | - | Lichtschranken-Modus 1 = Nahtanfang-Erkennung; 2 = Nahtende-Erkennung; 3 = Nahtanfang- & Nahtende-Erkennung |
| t | 16 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Modus für den Nahtanfang 0 = Freigabe durch Lichtschranke; 1 = Start durch Pedal vor und Lichtschranke |
| t | 16 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Filter Maschenware 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 16 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Lichtschranken-Erkennung 0 = Hell; 1 = Dunkel |
| t | 16 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Lichtschranken-Automatik-Betrieb (nur wenn t 16 01 = 2 oder 3) 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 16 | 06 | 0 | 9999 | 0 | ms | Zeit die ein Material erkannt sein muss bevor gestartet werden kann |
| t | 16 | 07 | 0 | 1 | 0 | - | Nähfuß bei Nahtbeginn erst senken wenn Material erkannt (nur wenn t 16 01 = 1 oder 3 und nur mit manuellem Nähen) 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 16 | 08 | 0 | 9999 | 0 | ms | Verzögerungszeit zwischen Start und Nähfuß senken (nur wenn t 16 07 = 1) |
| t | 16 | 09 | 0 | 9999 | 0 | ms | Verzögerungszeit zwischen Nähfuß senken und Nähstart (nur wenn t 16 07 = 1) |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|--|----|----|-----|-------|---------|---------|---|
| Elektronisches Handrad | | | | | | | |
| t | 17 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Elektronisches Handrad 0 = Nein; 1 = Ja (t 51 32 und t 51 33 = 0) |
| t | 17 | 01 | 1 | 255 | 6 | - | Schrittweite für das elektronische Handrad |
| t | 17 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Drehrichtung elektronisches Handrad 0 = Rechts; 1 = Links |
| Stapler | | | | | | | |
| t | 18 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Stapler 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 18 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Einschaltverzögerung Stapler |
| t | 18 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Zeit, ab der der Stapler klemmt |
| t | 18 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Einschaltdauer des Staplers |
| Zickzack | | | | | | | |
| t | 19 | 00 | 0 | 359 | 112 | ° | Position für Zickzack umschalten |
| t | 19 | 01 | 4 | 6 | 6 | Stiche | Stichzahl für Zickzack |
| Stufenbeschneiden/Konturführung | | | | | | | |
| t | 21 | 00 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Verzögerung nach dem Abschalten des Kantenschneiders für das Stufenbeschneiden |
| t | 21 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Verzögerung für das Ausfahren des Stufenzylinders |
| t | 21 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Dauer des Impulsblasens beim Ausfahren des Stufenzylinders |
| t | 21 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Verzögerung für das Ausschalten des Blasens bei Nähstopp |
| t | 21 | 04 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Verzögerung für das Einschalten des Kantenschneiders nach dem Ein-/Ausschalten des Stufenbeschneiders |
| Ausroller | | | | | | | |
| t | 22 | 00 | 0 | 3 | 0 | - | Ausroller-Modus 0 = Aus; 1 = Nahtende; 2 = Nahtanfang; 3 = Nahtanfang & Nahtende; |
| t | 22 | 03 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichzahl bis zum Absenken des Ausrollers am Nahtanfang |
| t | 22 | 04 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichzahl bis zum Anheben des Ausrollers am Nahtanfang |
| t | 22 | 05 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | Einschaltverzögerung des Ausrollers |
| t | 22 | 06 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | Einschaltdauer des Ausrollers am |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|-----------------------------------|----|----|-----|-------|---------|---------|--|
| | | | | | | | Nahtende |
| t | 22 | 07 | 0,0 | 20,0 | 5,0 | kHz | Geschwindigkeit des Ausrollers am Nahtende |
| Greiferschmierung | | | | | | | |
| t | 23 | 00 | 0 | 9999 | 0 | Stiche | Stichzahl bis zur Aktivierung der Greiferschmierung |
| t | 23 | 01 | 0,0 | 99,99 | 0,0 | s | Dauer der Greiferschmierung |
| Kettesaugen | | | | | | | |
| t | 24 | 00 | 0 | 100 | 30 | Stiche | Stiche Anfangssaugen |
| t | 24 | 01 | 0,0 | 10,0 | 0,8 | s | Dauer des Nachlaufs beim Endsaugen |
| Stichlockerungseinrichtung | | | | | | | |
| t | 25 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Automatische Nähgut-Dickenerkennung 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 25 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Geschwindigkeitsreduzierung bei Stichlockerung 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 25 | 06 | 0 | 1200 | 800 | rpm | Geschwindigkeit auf die Reduziert wird |
| t | 25 | 07 | 1 | 3 | 1 | - | Zustand der Stichlockerung nach dem Fadenschneiden 1 = Ungeändert; 2 = Deaktiviert; 3 = Aktiviert |
| t | 25 | 10 | 1 | 255 | 1 | Stiche | Anzahl der Stiche nach dem automatischen Einschalten, wenn die Stichlockerungsfunktion erzwungen wird |
| t | 25 | 11 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Anzahl der Stiche, die die Stichlockerung aktiv sein soll. |
| t | 25 | 12 | 0 | 1 | 0 | - | Zusätzlich zu t 25 11 lässt sich noch über die Nahtprogramm 2 und 3 Tasten eine Stichzahl aktivieren und einstellen 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 25 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | Wechseln der Schwellen nach jeder Strecke (nur mit t 25 00 = 1) 0 = Aus; 1 = Ein |
| Bandschere | | | | | | | |
| t | 26 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Bandschere 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 26 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,80 | s | Einschaltverzögerung Bandschere |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|-------------------------------|----|----|-----|------|---------|---------|---|
| t | 26 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,40 | s | Einschaltdauer der Bandschere |
| Materialdickensensor | | | | | | | |
| t | 27 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Materialdickensensor 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 27 | 01 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Schwellwert der Materialdicken- erkennung Ein |
| t | 27 | 02 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Schwellwert der Materialdicken- erkennung Aus |
| t | 27 | 03 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Zweiter Schwellwert der Materi- aldickenerkennung Ein |
| t | 27 | 04 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Zweiter Schwellwert der Materi- aldickenerkennung Aus |
| Kettentrenner | | | | | | | |
| t | 28 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Modus des Kettentrenner 0 = Aus; 1 = Ein; 2 = Klemmt nach dem Schneiden |
| t | 28 | 01 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Verzögerung am Nahtbeginn (nur wenn t 28 00 = 2) |
| t | 28 | 02 | 50 | 999 | !!!! | ms | Einschaltdauer des Kettentren- ners (mit t 28 00 = 1) |
| Stichlängenumschaltung | | | | | | | |
| t | 30 | 00 | 0 | 2 | 2 | - | Drehzahl-Begrenzung bei langer Stichlänge 0 = Aus; 1 = Drehzahl-Begrenzung DB2000; 2 = Drehzahl-Begrenzung DB3000 |
| t | 30 | 01 | 0 | 2 | 0 | - | Stichlänge während des Riegelns 0 = Voreingestellte Stichlänge (Lang/Normal); 1 = Normale Stichlänge; 2 = Lange Stichlänge |
| t | 30 | 02 | 0 | 2 | 0 | - | Stichlänge nach dem Faden- schneiden 0 = Gewählte Stichlänge bleibt erhalten; 1 = Normale Stichlänge; 2 = Lange Stichlänge |
| Stichverkürzung | | | | | | | |
| t | 31 | 00 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichverkürzung beim Nahtan- fang |
| t | 31 | 01 | 0 | 255 | 0 | Stiche | Stichverkürzung beim Faden- schneiden |
| Laufsperr | | | | | | | |
| t | 50 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Laufsperr 0 = Aus; |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------------------------|----|----|-----|-----|---------|---------|--|
| | | | | | | | 1 = Ein |
| t | 50 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Arbeitsweise des Laufsperrenschalters 0 = Geschlossener Kontakt (NC); 1 = Offener Kontakt (NO) |
| t | 50 | 02 | 0 | 1 | 1 | - | Verhalten des Motors 0 = Notabschaltung; 1 = Positionieren |
| Sonstiges Steuerung | | | | | | | |
| t | 51 | 00 | - | - | - | - | Software-Version anzeigen |
| t | 51 | 01 | - | - | - | - | Steuerungsseriennummer anzeigen |
| t | 51 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Anzeige der Analogwerte (siehe t 51 12) während des Nähvorgangs 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 51 | 04 | - | - | - | - | Maschinenklasse und -unterklasse anzeigen |
| t | 51 | 05 | - | - | - | - | Betriebsstunden anzeigen |
| t | 51 | 06 | - | - | - | - | Betriebsstiche anzeigen |
| t | 51 | 07 | - | - | - | - | Stückzähler anzeigen |
| t | 51 | 08 | 0 | 1 | - | - | M2M 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 51 | 09 | - | - | - | - | M2M Customer ID eingeben/anzeigen |
| t | 51 | 10 | 0 | 5 | - | - | Daten in die Steuerung laden 0 = Nichts; 1 = Parametereinstellungen vom DA-Dongle; 2 = Parametereinstellungen aus dem Backup-Bereich; 3 = Nahtstrecken vom DA-Dongle; 4 = Master-Reset; 5 = Reset Nahtstrecken |
| t | 51 | 11 | 0 | 3 | - | - | Speichern von Parametern 0 = Nichts; 1 = Parametereinstellungen auf den DA-Dongle; 2 = Parametereinstellungen in den Backup-Bereich; 3 = Nahtstrecken auf den DA-Dongle |
| t | 51 | 12 | - | - | - | - | Hardware-Test Fettgedruckte Eingänge bzw. Ausgänge sind nur bei der |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|---|---|-----|-----|---------|---------|--|
| | | | | | | | DAC classic vorhanden. 1. Analog Um: Netzspannung in V U24: Versorgung Ausgänge in V I _{mo} : Strom der 24 V-Versorgung PAn: Analogwert des Pedals Nre: X1.4 Analog Eingang Ian: X1.1 Analog Eingang Pst: Digitalisierte Pedalstufe I _{2T} : I ² T des Motors (Achtung: Pedal und Motor sind aktiv!) 2. Eingang X1.5: Manuelle Stichverdichtung X1.6: Nadel hoch/tief X1.7: Eingang Funktions Modul 2 X1.8: Transportwalze senken/heben (Modul 1) X1.9: Keine Funktion X1.10: Keine Funktion X1.11: Laufsperr X1.12: Keine Funktion X1.13: Lichtschranke X1.14: Unterdrückung bzw. Abruf der Stichverdichtung X2.1: Keine Funktion X2.2: Keine Funktion X2.3: Keine Funktion X2.4: Keine Funktion X2.6: Keine Funktion X2.7: Keine Funktion 3. Ausgang X1.15: Keine Funktion X1.17: POS2 Signal X1.18: Keine Funktion X1.20: Keine Funktion X1.21: Keine Funktion X1.22: Keine Funktion X1.23: Keine Funktion X1.24: LED Unterdrückung bzw. Abruf der Stichverdichtung X1.25: Keine Funktion X1.26: POS1 Signal X1.27: Fadenspannung X1.28: Nadelkühlung X1.29: LED Transportwalze (Modul 1) X1.30: Transportwalze (Modul 1) X1.31: LED Funktions Modul 2 X1.32: Funktions Modul 2 X1.34: Stichverdichtung X1.35: Nähfußlüftung |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|------|---------|---------|--|
| | | | | | | | X1.36: Keine Funktion X1.37: Fadenabschneider 4. Flash |
| t | 51 | 13 | - | - | - | - | Anzeige der letzten 10 Störungsmeldungen 1 = zuletzt aufgetretener Fehler 10 = zuerst aufgetretener Fehler |
| t | 51 | 14 | 0 | 1 | - | - | Zurücksetzen des Wartungszählers 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 51 | 15 | 0 | 1 | - | - | Automatisches Zurücksetzen der Zähler M2M nach dem Einschalten 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 51 | 16 | 0 | 1 | - | - | Zurücksetzen der Zähler M2M 0 = Nein; 1 = Ja |
| t | 51 | 17 | 0 | 9999 | - | - | Passwort für die Technikerebene. 4 stellig und bei abgespeicherten Wert 0 erfolgt keine Passwortabfrage. |
| t | 51 | 20 | 0 | 60 | 3 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Riegel-Eingang (machine connector Pin 5) 0 = keine Funktion; 1 = Einfädelhilfe; 2 = Riegel Unterdrückung / Aufschaltung; 3 = Manueller Riegel; 4 = Halber Stich; 5 = Ganzer Stich; 6 = Peilposition; 7 = Rückdrehen; 8 = Eingang Funktionsmodul 1 (siehe t 11 00); 9 = Eingang Funktionsmodul 2 (siehe t 11 30); 10 = Eingang Funktionsmodul 3 (siehe t 11 60); 11 = Nadel hoch; 12 = Zierstichriegel; 13 = Nadelkühlung; 14 = Fadenwischer; 15 = Normale Stichlänge beim Riegeln; 16 = Laufsperrung bei offenem Kontakt (NO); 17 = Laufsperrung bei geschlossenem Kontakt (NC); |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|---|---|-----|-----|---------|---------|---|
| | | | | | | | 18 = Hubschnellverstellung (tastend); 19 = Hubschnellverstellung (rastend); 20 = Drehzahl-Begrenzung DB2000; 21 = Drehzahl-Begrenzung DB3000; 22 = Lichtschranke; 23 = Puller Transportart (kontinuierlich/intermittierend); 24 = Nähfuß-Lüftung bei Pedal in Stellung 0; 25 = Freigabe für neue Naht; 26 = Manueller Riegel rastend; 27 = Zickzack-Position anfahren; 28 = Zickzack-Synchronisation; 29 = Stapler an/aus; 30 = Manuelles Stapeln 31 = Eingang Funktionsmodul 1 on (siehe t 11 00); 32 = Eingang Funktionsmodul 1 off (siehe t 11 00); 33 = Eingang Funktionsmodul 2 on (siehe t 11 30); 34 = Eingang Funktionsmodul 2 off (siehe t 11 30); 35 = Eingang Funktionsmodul 3 on (siehe t 11 60); 36 = Eingang Funktionsmodul 3 off (siehe t 11 60); 37 = Service Call (nur mit M2M); 38 = Stichlockerung; 39 = Mehrweite oben; 40 = Mehrweite unten; 41 = Rückdrehen beim Nahtanfang; 42 = Nähfuß-Lüftung nach FA; 43 = Manuelles Nähen 44 = Nahtende manuelles/automatisches Nähen; 45 = Automatisches Nähen; 46 = Bandschere ein/aus; 47 = Manuelles Schneiden Bandschere 48 = Schulternaht 3827; 49 = Rücksetzen der Schulternaht 3827; 50 = Mehrweite 3827; 51 = Kein Nahtende Start; 52 = Stichlockerung Automatik; |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|-----|---------|---------|---|
| | | | | | | | 53 = Stichlockerung ein/aus; 54 = Laufsperrung ein/aus; 55 = Schnelle Schere vor (Pfaff); 56 = Elektronische Handrad vorwärts; 57 = Elektronische Handrad rückwärts; 58 = Kette Saugen/Schneiden (Pfaff); 59 = Fadenwächter oben; 60 = Fadenwächter unten |
| t | 51 | 21 | 0 | 60 | 2 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Riegel-Toggle-Eingang (machine connector Pin 14) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 22 | 0 | 60 | 4 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Nadel-Hoch-Tief-Eingang (machine connector Pin 6) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 23 | 0 | 60 | 8 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Eingang FF1 (machine connector Pin 8) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 24 | 0 | 60 | 9 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Eingang FF2 (machine connector Pin 7) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 25 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Eingang FF3 (machine connector Pin 9) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 26 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Eingang (machine connector Pin 10) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 27 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für den Lichtschranken-Eingang (machine connector Pin 13) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 28 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion IN_EXT1 (additional input inter- face Pin 1) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 29 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion IN_EXT2 (additional input inter- face Pin 2) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 30 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion IN_EXT3 (additional input inter- face Pin 3) Funktion siehe t 51 20 |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------|----------|----------|------------|------------|----------------|----------------|---|
| t | 51 | 31 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 32 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 33 | 0 | 60 | 0 | - | Einstellen der Eingangsfunktion IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) Funktion siehe t 51 20 |
| t | 51 | 50 | 0 | 40 | 0 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 18) 0 = keine Funktion; 1 = Fadenklemme; 2 = Verriegelung; 3 = Nähfuß-Lüftung; 4 = Fadenspannung; 5 = Zusatz-Fadenspannung; 6 = Zweite Stichlänge; 7 = Transportwalze; 8 = Kantenanschlag; 9 = Kantenschneider; 10 = Mehrweite mit DB3000; 11 = Mehrweite ohne DB3000; 12 = Stufenbeschneiden; 13 = Konturführung; 14 = Stapler; 15 = Fadenabschneider; 16 = Hubschnellverstellung; 17 = Nadelkühlung; 18 = Stichverkürzung; 19 = Impuls Stufenbeschneiden; 20 = Stufenbeschneiden öffnen; 21 = Fadenklemme NSB; 22 = Fadenzieher NSB; 23 = Transportwalzen Druck; 24 = Nähfuß-Druck; 25 = Bereit für Nähstart; 26 = Pos. 1; 27 = Pos. 2; 28 = Motorlauf; 29 = In der Naht; 30 = Ausroller; 31 = Transporteinheit; 32 = Greiferschmierung; 33 = Fadenwischer; 34 = Absaugung NSB; 35 = Bandschere; |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---------------|----|----|-----|-----|---------|---------|---|
| | | | | | | | 36 = Kantenschneider aus; 37 = Stichlockerung; 38 = Mehrweite oben; 39 = Mehrweite unten; 40 = Kettentrenner |
| t | 51 | 51 | 0 | 40 | 27 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 21), Funktion siehe t 51 50 |
| t | 51 | 52 | 0 | 40 | 0 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 22), Funktion siehe t 51 50 |
| t | 51 | 53 | 0 | 40 | 26 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 26), Funktion siehe t 51 50 |
| t | 51 | 54 | 0 | 40 | 4 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 27), Funktion siehe t 51 50 |
| t | 51 | 55 | 0 | 40 | 17 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 28), Funktion siehe t 51 50 |
| t | 51 | 56 | 0 | 40 | 0 | - | Einstellen der Ausgangsfunktion für den Ausgang (machine connector Pin 32), Funktion siehe t 51 50 |
| OP1000 | | | | | | | |
| t | 52 | 00 | 0 | 9 | 4 | - | Kontrast der Anzeige des OP1000 |
| t | 52 | 01 | 0 | 1 | 1 | - | Tastentöne 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 52 | 20 | 0 | 60 | 1 | - | Einstellen der Eingangsfunktion für die Taste F des OP1000 0 = keine Funktion; 1 = Einfädelhilfe; 2 = Riegel Unterdrückung / Aufschaltung; 3 = Manueller Riegel; 4 = Halber Stich; 5 = Ganzer Stich; 6 = Peilposition; 7 = Rückdrehen; 8 = Eingang Funktionsmodul 1 (siehe t 11 00); 9 = Eingang Funktionsmodul 2 (siehe t 11 30); 10 = Eingang Funktionsmodul 3 |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|---|---|-----|-----|---------|---------|--|
| | | | | | | | (siehe t 11 60); 11 = Nadel hoch; 12 = Zierstichriegel; 13 = Nadelkühlung; 14 = Fadenwischer; 15 = Normale Stichlänge beim Riegeln; 16 = Laufsperrung bei offenem Kontakt (NO); 17 = Laufsperrung bei geschlossenem Kontakt (NC); 18 = Hubschnellverstellung (tastend); 19 = Hubschnellverstellung (rastend); 20 = Drehzahl-Begrenzung DB2000; 21 = Drehzahl-Begrenzung DB3000; 22 = Lichtschranke; 23 = Puller Transportart (kontinuierlich/intermittierend); 24 = Nähfuß-Lüftung bei Pedal in Stellung 0; 25 = Freigabe für neue Naht; 26 = Manueller Riegel rastend; 27 = Zickzack-Position anfahren; 28 = Zickzack-Synchronisation; 29 = Stapler an/aus; 30 = Manuelles Stapeln 31 = Eingang Funktionsmodul 1 on (siehe t 11 00); 32 = Eingang Funktionsmodul 1 off (siehe t 11 00); 33 = Eingang Funktionsmodul 2 on (siehe t 11 30); 34 = Eingang Funktionsmodul 2 off (siehe t 11 30); 35 = Eingang Funktionsmodul 3 on (siehe t 11 60); 36 = Eingang Funktionsmodul 3 off (siehe t 11 60); 37 = Service Call (nur mit M2M); 38 = Stichlockerung; 39 = Mehrweite oben; 40 = Mehrweite unten; 41 = Rückdrehen beim Nahtfang; 42 = Nähfuß-Lüftung nach FA; 43 = Manuelles Nähen 44 = Nahtende manuel- |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---|----|----|-----|-----|---------|---------|--|
| | | | | | | | les/automatisches Nähen; 45 = Automatisches Nähen; 46 = Bandschere ein/aus; 47 = Manuelles Schneiden Bandschere; 48 = Schulternaht 3827; 49 = Rücksetzen der Schulternaht 3827; 50 = Mehrweite 3827; 51 = Kein Nahtende Start; 52 = Stichlockerung Automatik; 53 = Stichlockerung ein/aus; 54 = Laufsperr ein/aus; 55 = Schnelle Schere vor (Pfaff); 56 = Elektronische Handrad vorwärts; 57 = Elektronische Handrad rückwärts; 58 = Kette Saugen/Schneiden (Pfaff); 59 = Fadenwächter oben; 60 = Fadenwächter unten |
| t | 52 | 40 | 0 | 1 | 0 | - | Tastensperre für die Anfangsriegel-Tasten 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 52 | 41 | 0 | 1 | 0 | - | Tastensperre für die Endriegel-Tasten 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 52 | 42 | 0 | 1 | 0 | - | Tastensperre für die Fadentasten 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 52 | 43 | 0 | 1 | 0 | - | Tastensperre für die Tastengruppe Nahtprogramm 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 52 | 44 | 0 | 1 | 0 | - | Tastensperre für die Tastengruppe Programmierung 0 = Aus; 1 = Ein |
| t | 52 | 45 | 0 | 1 | 0 | - | Tastensperre für die Fadenklemmentaste 0 = Aus; 1 = Ein |

1.3 Entwickler-Ebene

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|------------------------------|----|----|-----|-------|---------|-------------------|---|
| Riegel | | | | | | | |
| d | 00 | 01 | 0 | 359 | 75 | ° | Mechanischer Umschaltwinkel für den Riegel |
| Fadenabschneider (FA) | | | | | | | |
| d | 02 | 00 | 10 | 359 | 170 | - | Winkel vor dem Einschalten der Magnete, bei dem die Drehzahl beim Fadenschneiden erreicht werden soll |
| d | 02 | 01 | 0 | 1 | 1 | - | Kettenstich-Modus 0 = Nein; 1 = Ja |
| Nahtstrecken | | | | | | | |
| d | 07 | 00 | 150 | 9999 | 1500 | rpm | Drehzahl-Begrenzung für die Nahtstrecken |
| d | 07 | 01 | 1 | 20 | 6 | Stiche | Stichzahl für die Drehzahl-Begrenzung bei Nahtstrecken |
| Motor | | | | | | | |
| d | 08 | 00 | 1 | 9999 | 5000 | rpm | Maximale Motordrehzahl |
| d | 08 | 01 | 1 | 100 | 40 | rpm/ms | Maximale Beschleunigung bzw. Abbremsung |
| d | 08 | 02 | 0 | 50 | 4 | Kgcm ² | Maschinenträgheit |
| d | 08 | 04 | 0 | 255 | 100 | Inc | Verlängerung der Abbremsrampe |
| d | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Halbierung der Beschleunigungs- und der Bremsrampe, wenn I ² t auf über 70 % ansteigt 0 = Nein; 1 = Ja |
| d | 08 | 10 | 0,1 | 100,0 | 1,6 | Ohm | Ständerwiderstand |
| d | 08 | 11 | 1 | 200 | 3 | mH | Ständerinduktivität |
| d | 08 | 12 | 0,1 | 200,0 | 23,5 | V/1000 rpm | EMK |
| d | 08 | 13 | 0,1 | 15,00 | 11,00 | A | Maximaler Ständerstrom |
| d | 08 | 14 | 1 | 10 | 2 | - | Polpaarzahl |
| d | 08 | 20 | 0 | 255 | 28 | - | Faktor K _{pn} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 08 | 21 | 0 | 255 | 20 | - | Faktor K _{in} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 08 | 22 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K _{dn} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 08 | 23 | 0 | 255 | 6 | - | Vorsteuerung des Drehzahlreglers im Abbremsvorgang |
| d | 08 | 30 | 0 | 255 | 36 | - | Faktor K _{ps} des PID-Wegreglers |
| d | 08 | 31 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K _{is} des PID-Wegreglers |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------------------|----------|----------|------------|------------|----------------|----------------|---|
| d | 08 | 32 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K_{ds} des PID-Wegreglers |
| d | 08 | 40 | 0 | 255 | 110 | - | Faktor K_{px} des PD-Positionireglers |
| d | 08 | 41 | 0 | 255 | 58 | - | Faktor K_{dx} des PD-Positionireglers |
| d | 08 | 42 | 0 | 255 | 32 | Inc | Inkremete für die Zuschaltung des PD-Positionireglers |
| d | 08 | 43 | 0 | 1000 | 0 | 2,857° | Winkel zur Positionierung |
| d | 08 | 44 | 0 | 1000 | 32 | Inc | Inkremete für die Dauer der Zuschaltung der Positionierdrehzahl |
| d | 08 | 45 | 10 | 100 | 50 | rpm | Erhöhung der Drehzahl für den Lageregler im Faden schneiden |
| d | 08 | 46 | 0 | 200 | 0 | Inc | Erhöhung der Inkremete für den Lageregler im Faden schneiden |
| d | 08 | 51 | 0 | 1 | 0 | - | Dauerlauf 0 = Nein; 1 = Ja |
| d | 08 | 52 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | Zeitdauer Motor ein |
| d | 08 | 53 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | Zeitdauer Motor aus |
| d | 08 | 54 | 1 | 9999 | 900 | s | Zeitdauer des Dauerlaufs |
| d | 08 | 55 | 0 | 2000 | 180 | rpm | Drehzahl für die Referenzfahrt |
| Fadenspannung | | | | | | | |
| d | 09 | 01 | 5 | 100 | 100 | % | Tastverhältnis bei der Einfädelhilfe |
| Puller oben | | | | | | | |
| d | 14 | 00 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | Maximale Frequenz |
| d | 14 | 01 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Beschleunigungsrampe |
| d | 14 | 02 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Bremsrampe |
| d | 14 | 03 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Startfrequenz |
| d | 14 | 04 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Stoppfrequenz |
| d | 14 | 05 | 1 | 1000 | 500 | Striche | Encoder Striche |
| d | 14 | 06 | 1 | 9000 | 2000 | Schritte | Mikroschritte pro Umdrehung |
| d | 14 | 10 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | Ständerwiderstand |
| d | 14 | 11 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | Ständerinduktivität |
| d | 14 | 12 | 0 | 1000 | 0 | - | Faktor EMK |
| d | 14 | 13 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximaler Ständerstrom (geregelt) |
| d | 14 | 14 | 1 | 100 | 50 | - | Polpaarzahl |
| d | 14 | 15 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximaler Haltestrom (geregelt) |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|---------------------|----|----|-----|-------|---------|----------|---|
| d | 14 | 16 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximaler Ständerstrom (gesteuert) |
| d | 14 | 17 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximaler Haltestrom (gesteuert) |
| d | 14 | 20 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{pn} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 14 | 21 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{in} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 14 | 22 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{dn} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 14 | 30 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{ps} des PID-Wegreglers |
| d | 14 | 31 | 0 | 9999 | 50 | - | Faktor K_{is} des PID-Wegreglers |
| d | 14 | 32 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{ds} des PID-Wegreglers |
| d | 14 | 40 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{px} des PID-Lagereglers |
| d | 14 | 41 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{ix} des PID-Lagereglers |
| d | 14 | 42 | 0 | 9999 | 100 | - | Faktor K_{dx} des PID-Lagereglers |
| Puller unten | | | | | | | |
| d | 14 | 50 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | Maximale Frequenz |
| d | 14 | 51 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Beschleunigungsrampe |
| d | 14 | 52 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Bremsrampe |
| d | 14 | 53 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Startfrequenz |
| d | 14 | 54 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Stoppfrequenz |
| d | 14 | 55 | 1 | 1000 | 500 | Striche | Encoder Striche |
| d | 14 | 56 | 1 | 9000 | 2000 | Schritte | Mikroschritte pro Umdrehung |
| d | 14 | 60 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | Ständerwiderstand |
| d | 14 | 61 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | Ständerinduktivität |
| d | 14 | 62 | 0 | 1000 | 0 | - | Faktor EMK |
| d | 14 | 63 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximaler Ständerstrom (geregelt) |
| d | 14 | 64 | 1 | 100 | 50 | - | Polpaarzahl |
| d | 14 | 65 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximaler Haltestrom (geregelt) |
| d | 14 | 66 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximaler Ständerstrom (gesteuert) |
| d | 14 | 67 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximaler Haltestrom (gesteuert) |
| d | 14 | 70 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{pn} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 14 | 71 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{in} des PID-Drehzahlreglers |
| d | 14 | 72 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{dn} des PID-Drehzahlreglers |

| E | K | P | Min | Max | Vorgabe | Einheit | Beschreibung |
|----------------------------|----|----|-----|-------|---------|-----------|---|
| d | 14 | 80 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{ps} des PID-Wegreglers |
| d | 14 | 81 | 0 | 9999 | 50 | - | Faktor K_{is} des PID-Wegreglers |
| d | 14 | 82 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{ds} des PID-Wegreglers |
| d | 14 | 90 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{px} des PID-Lagereglers |
| d | 14 | 91 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{lx} des PID-Lagereglers |
| d | 14 | 92 | 0 | 9999 | 100 | - | Faktor K_{dx} des PID-Lagereglers |
| Sonstiges Steuerung | | | | | | | |
| d | 51 | 00 | 1 | 255 | 40 | ms | Zeitdauer für das Anheben von U_{mag} auf 33 V |
| d | 51 | 01 | 1 | 255 | 5 | ms | Zeitdauer für den DeEnergizer-Vorgang |
| d | 51 | 02 | 0,1 | 16,00 | 16,00 | kHz | Einstellen der PWM-Frequenz |
| d | 51 | 03 | - | - | - | - | Maschinenseriennummer anzeigen |
| d | 51 | 04 | - | - | - | - | Produktionsdatum anzeigen |
| d | 51 | 10 | 0 | 9999 | 0 | x d5111 | Reset-Wert des Wartungszählers (bei 0 ist der Zähler deaktiviert) |
| d | 51 | 11 | 1 | 255 | 1 | x 10000St | Faktor des Wartungszählers |
| d | 51 | 12 | 1 | 255 | 1 | x d5111 | Wiederholung der Fehlermeldung |
| d | 51 | 13 | 1 | 99 | 1 | - | Anzahl der Wiederholungen |

2 Fehler-, Warn- und Infomeldungen

| Code | Art | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|------|--------|---|---|
| 1000 | Fehler | Stecker für Nähmotor-Encoder (Sub-D, 9-pol.) nicht angeschlossen | - Encoder-Leitung an die Steuerung stecken, richtigen Anschluss benutzen |
| 1001 | Fehler | Nähmotor-Fehler: Stecker für Nähmotor (AMP) nicht angeschlossen | - Anschluss prüfen und evtl. anstecken - Nähmotorphasen durchmessen (R = 2,8 Ω, hochohmig gegen PE) - Encoder ersetzen - Nähmotor ersetzen - Steuerung ersetzen |
| 1002 | Fehler | Nähmotor-Isolationsfehler | - Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen - Encoder ersetzen - Nähmotor ersetzen |
| 1004 | Fehler | Nähmotor-Fehler: Falsche Drehrichtung des Nähmotors | - Encoder ersetzen - Steckerbelegung prüfen und evtl. ändern - Verdrahtung im Maschinenverteiler prüfen und evtl. ändern - Motorphasen durchmessen und auf Wert prüfen |
| 1005 | Fehler | Motor blockiert | - Schwergang in der Maschine beheben - Encoder ersetzen - Motor ersetzen |
| 1006 | Fehler | Maximale Drehzahl überschritten | - Encoder ersetzen - Reset durchführen - Maschinenklasse prüfen (t 51 04) |
| 1007 | Fehler | Fehler bei der Referenzfahrt | - Encoder ersetzen - Schwergang in der Maschine beheben |
| 1008 | Fehler | Encoderfehler | - Encoder ersetzen |
| 1010 | Fehler | Stecker vom externen Synchronisator (Sub-D, 9-pol.) nicht angeschlossen | - Leitung vom externen Synchronisator an die Steuerung stecken, richtigen Anschluss (Sync) benutzen - Nur notwendig bei Maschinen mit Übersetzung! |
| 1011 | Fehler | Z-Impuls vom Encoder fehlt | - Steuerung ausschalten. Handrad drehen und die Steuerung wieder einschalten - Falls Fehler weiter vorhanden, Encoder prüfen |
| 1012 | Fehler | Fehler beim Synchronisator | - Synchronisator ersetzen |

| Code | Art | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|------|-------------|---|--|
| 1052 | Fehler | Nähmotor-Überstrom, interner Stromanstieg >25 A | <ul style="list-style-type: none"> - Auswahl der Maschinenklasse prüfen - Steuerung ersetzen - Nähmotor ersetzen - Encoder ersetzen |
| 1053 | Fehler | Nähmotor-Überspannung | <ul style="list-style-type: none"> - Auswahl der Maschinenklasse prüfen - Steuerung ersetzen |
| 1054 | Fehler | Interner Kurzschluss | <ul style="list-style-type: none"> - Steuerung ersetzen |
| 1055 | Fehler | Nähmotor-Überlast | <ul style="list-style-type: none"> - Schwergang in der Maschine beheben - Encoder ersetzen - Nähmotor ersetzen |
| 1203 | Information | Position nicht erreicht (beim Fadenschneiden, Rückdrehen etc.) | <ul style="list-style-type: none"> - Reglereinstellungen prüfen und evtl. verändern. Mechanische Veränderungen an der Maschine. (z. B. FA-Einstellung-, Riemenspannung etc.) - Prüfen der Position (Fadenhebel oberer Totpunkt) |
| 2020 | Information | DACextension-Box antwortet nicht | <ul style="list-style-type: none"> - Verbindungsleitungen prüfen - LEDs DACextension-Box prüfen - Software-Update |
| 2021 | Information | Nähmotor-Encoderstecker (Sub-D, 9-pol.) an DACextension-Box nicht angeschlossen | <ul style="list-style-type: none"> - Encoderleitung an die DACextension-Box stecken, richtigen Anschluss benutzen |
| 2101 | Information | DA-Stepper-Karte 1 Referenzfahrt Timeout | <ul style="list-style-type: none"> - Referenzsensor prüfen |
| 2103 | Information | DA-Stepper-Karte 1 Schrittverluste | <ul style="list-style-type: none"> - Auf Schwergängigkeit prüfen |
| 2106 | Information | DA-Stepper-Karte 1 Geschwindigkeitsüberschreitung | <ul style="list-style-type: none"> - |
| 2120 | Information | DA-Stepper-Karte 1 antwortet nicht | <ul style="list-style-type: none"> - Verbindungsleitungen prüfen - LEDs DACextension-Box prüfen - Software-Update |
| 2121 | Information | DA-Stepper-Karte 1 Encoderstecker (Sub-D, 9-pol.) nicht angeschlossen | <ul style="list-style-type: none"> - Encoderleitung an die Steuerung stecken, richtigen Anschluss benutzen |
| 2122 | Information | DA-Stepper-Karte 1 Polradlage nicht gefunden | <ul style="list-style-type: none"> - Verbindungsleitungen prüfen - Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen |
| 2155 | Information | DA-Stepper-Karte 1 Überlast | <ul style="list-style-type: none"> - Auf Schwergängigkeit prüfen |
| 2201 | Information | DA-Stepper-Karte 2 Referenzfahrt Timeout | <ul style="list-style-type: none"> - Referenzsensor prüfen |
| 2203 | Information | DA-Stepper-Karte 2 Schrittverluste | <ul style="list-style-type: none"> - Auf Schwergängigkeit prüfen |

| Code | Art | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|------|-------------|---|--|
| 2206 | Information | DA-Stepper-Karte 2 Geschwindigkeitsüberschreitung | - |
| 2220 | Information | DA-Stepper-Karte 2 antwortet nicht | - Verbindungsleitungen prüfen - LEDs DACextension-Box prüfen - Software-Update |
| 2221 | Information | DA-Stepper-Karte 2 Encoderstecker (Sub-D, 9-pol.) nicht angeschlossen | - Encoderleitung an die Steuerung stecken, richtigen Anschluss benutzen |
| 2222 | Information | DA-Stepper-Karte 2 Polradlage nicht gefunden | - Verbindungsleitungen prüfen - Schrittmotor 2 auf Schwergängigkeit prüfen |
| 2255 | Information | DA-Stepper-Karte 2 Überlast | - Auf Schwergängigkeit prüfen |
| 3100 | Fehler | AC-RDY Timeout , Zwischenkreisspannung hat in angegebener Zeit die definierte Schwelle nicht erreicht | - Netzspannung prüfen - Wenn Netzspannung ok, Steuerung ersetzen |
| 3101 | Fehler | High Voltage Fehler, Netzspannung längere Zeit > 290 V | - Netzspannung prüfen, bei permanenter Überschreitung der Nennspannung - Stabilisieren oder Generator verwenden |
| 3102 | Fehler | Low Voltage Failure (2. Schwelle) (Netzspannung < 150 V AC) | - Netzspannung prüfen - Netzspannung stabilisieren - Generator verwenden |
| 3103 | Information | Low Voltage Warnung (1. Schwelle) (Netzspannung < 180 V AC) | - Netzspannung prüfen - Netzspannung stabilisieren - Generator verwenden |
| 3104 | Warnung | Pedal ist nicht in Stellung 0 | - Beim Einschalten der Steuerung Fuß vom Pedal nehmen |
| 3105 | Fehler | Kurzschluss U24 V | - 37-pol. Stecker abziehen, wenn Fehler weiterhin vorhanden, Steuerung ersetzen - Ein-/Ausgänge auf 24 V Kurzschluss testen |
| 3106 | Fehler | Überlast U24 V (I ² T) | - Einer oder mehrere der Magnete defekt |
| 3107 | Fehler | Pedal nicht angeschlossen | - Analoges Pedal anschließen |
| 3108 | Information | Drehzahl-Begrenzung aufgrund zu geringer Netzspannung | - Netzspannung prüfen |
| 3109 | Warnung | Laufsperre | - Kippsensor an der Maschine prüfen |
| 3150 | Information | Wartung erforderlich | - Information zur Schmierung der Maschine, siehe Serviceanleitung der Maschine |

| Code | Art | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|-------------|-------------|--|--|
| 3151 | Warnung | Wartung erforderlich (Fortsetzung nur mit Rücksetzen des Parameters t 51 14, siehe Betriebsanleitung der Maschine) | - zwingend Service durchführen, siehe Serviceanleitung der Maschine |
| 3155 | Information | Keine Nähfreigabe | - Parameter t 51 20 – t 51 33 = 25 - Eingangssignal für Nähfreigabe erforderlich |
| 3160 | Information | Stichlockerungseinrichtung | - Stichlockerung kann nicht erfolgen |
| 3170 | Information | Schlechte Signalqualität des Materialdickensensors | - Mechanische Positionierung des Sensors überprüfen |
| 3210 | Information | Oberfadenbruch | - |
| 3211 | Information | Unterfadenbruch | - |
| 3215 | Information | Spulen-Stichzähler (Info Wert 0 erreicht) | - Spulenwechsel, Zählerwert einstellen - Zähler-Reset Taste betätigen |
| 3216 | Information | Restfaden-Wächter Links | - Linke Spule wechseln |
| 3217 | Information | Restfaden-Wächter Rechts | - Rechte Spule wechseln |
| 3218 | Information | Restfaden-Wächter Links und Rechts | - Linke und rechte Spule wechseln |
| 3219 | Information | Modus zum Spule aufwickeln ist aktiv | - Faden abschneiden |
| 3223 | Information | Fehlstich erkannt | - |
| 3224 | Information | Spule hat sich nicht gedreht | - |
| 3225 | Information | SSD Optik verschmutzt | - |
| 6353 | Fehler | Kommunikationsfehler internes EEPROM | - Steuerung ausschalten, warten bis LEDs aus und wieder einschalten |
| 6354 | Fehler | Kommunikationsfehler externes EEPROM | - Steuerung ausschalten, warten bis LEDs aus, Verbindung Maschinen-ID prüfen und Steuerung wieder einschalten |
| 6357 | Fehler | Kurzschluss EEPROM | - Steuerung ausschalten, warten bis LEDs aus, Verbindung Maschinen-ID prüfen und Steuerung wieder einschalten - Steuerung austauschen - Masch-ID austauschen |

| Code | Art | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|------|-------------|---|--|
| 6360 | Information | Keine gültigen Daten auf externem EEPROM (die internen Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit dem externen Datenspeicher) | - Software-Update |
| 6361 | Information | Kein externes EEPROM angeschlossen | - Maschinen-ID anschließen |
| 6362 | Information | Keine gültigen Daten auf internem EEPROM (die internen Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit dem externen Datenspeicher) | - Verbindung Maschinen-ID prüfen - Steuerung ausschalten, warten bis LEDs aus und Steuerung wieder einschalten - Software-Update |
| 6363 | Information | Keine gültigen Daten auf internem und externem EEPROM (Softwarestand ist nicht kompatibel mit dem internen Datenspeicher, nur Notlauf-Eigenschaften) | - Verbindung Maschinen-ID prüfen - Steuerung ausschalten, warten bis LEDs aus und wieder einschalten - Software-Update |
| 6364 | Information | Keine gültigen Daten auf internem EEPROM und externes EEPROM nicht angeschlossen (die internen Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit dem externen Datenspeicher, nur Notlauf-Eigenschaften) | - Verbindung Maschinen-ID prüfen - Steuerung ausschalten, warten bis LEDs aus und Steuerung wieder einschalten - Software-Update |
| 6365 | Information | Internes EEPROM defekt | - Steuerung ersetzen |
| 6366 | Information | Internes EEPROM defekt und externe Daten nicht gültig (nur Notlauf-Eigenschaften) | - Steuerung ersetzen |
| 7202 | Information | Bootfehler DACextension-Box | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update - DACextension-Box ersetzen |
| 7203 | Information | Checksummen Fehler beim Update | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update - DACextension-Box ersetzen |
| 7212 | Information | Bootfehler DA-Stepper-Karte 1 | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update - DACextension-Box ersetzen |
| 7213 | Information | Checksummen Fehler beim Update der DA-Stepper-Karte 2 | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update - DACextension-Box ersetzen |
| 7222 | Information | Bootfehler DA-Stepper-Karte 2 | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update - DACextension-Box ersetzen |

| Code | Art | Mögliche Ursache | Abhilfe |
|-------------------|-------------|--|---|
| 7223 | Information | Checksummen Fehler beim Update der DA-Stepper-Karte 2 | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update - DACextension-Box ersetzen |
| 7231 | Information | Spulendrehüberwachung nicht angeschlossen | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update |
| 7232 | Information | Bootfehler Spulendrehüberwachung | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update |
| 7233 | Information | Checksummenfehler beim Update der Spulendrehüberwachungskarte | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update |
| 7241 | Information | Materialdickenerkennung nicht angeschlossen | - Verbindungsleitungen prüfen - Software-Update |
| 7801 | Information | Software-Versionsfehler (nur bei DAC classic; es stehen weiter nur Funktionen der DAC basic zur Verfügung) | - Software-Update - Steuerung ersetzen |
| 7802 | Information | Software-Update-Fehler (nur bei DAC classic; es stehen weiter nur Funktionen der DAC basic zur Verfügung) | - Nochmaliges Software-Update - Steuerung ersetzen |
| 7803 | Information | Kommunikationsfehler (nur bei DAC classic; es stehen weiter nur Funktionen der DAC basic zur Verfügung) | - Neustart der Steuerung - Software-Update - Steuerung ersetzen |
| 8401 | Fehler | Watchdog | - Software-Update - Maschinen-ID Reset - Steuerung ersetzen |
| 8402 – 8405 | Fehler | Interner Fehler | - Software-Update - Maschinen-ID Reset - Steuerung ersetzen |
| 8406 | Fehler | Prüfsummenfehler | - Software-Update - Steuerung ersetzen |
| 8501 | Fehler | Software Protektion | - zum Software-Update muss immer das DA-Tool verwendet werden |



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0) 521 925 00
E-Mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com