

## DAC basic/classic

### Paraméterlista

**179**

**0791 179900 HU**



VB02.6

Minden jog fenntartva.

A Dürkopp Adler AG tulajdona; szerzői joggal védve. A tartalom bármely, a Dürkopp Adler AG vállalat előzetes, írásos engedélye nélküli újrafelhasználása, a kivonatos másolást is ideértve tilos.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

## Tartalomjegyzék

|     |   |    |
|-----|---|----|
| 1   | Paraméter .....   | 5  |
| 1.1 | Kezelői szint.....  | 5  |
|     | Orsó-öltésszámláló/maradékfonál-figyelő/darabszámláló .....             | 5  |
|     | Tűhűtés/szellőztető .....   | 5  |
|     | Fénysorompó.....  | 5  |
| 1.2 | Technikusi szint .....  | 7  |
|     | Szálvágó (FA) .....   | 9  |
|     | Varrótalp-szellőztetés (FL).....  | 10 |
|     | Lágyindítás .....   | 11 |
|     | Maradékszál-figyelő/orsóforgás-figyelés/öltés kihagyás-ellenőrzés ..... | 11 |
|     | Szálfigyelő fent.....   | 11 |
|     | Szálfigyelő lent.....   | 11 |
|     | Varratszakszok .....  | 12 |
|     | Motor.....  | 12 |
|     | Szál feszítés.....  | 14 |
|     | Lökéállítás.....  | 16 |
|     | Funkciómodul.....   | 17 |
|     | Visszaforgatás .....  | 20 |
|     | Tűhűtés/szellőztető .....   | 21 |
|     | Szállítóhenger/húzó/varratközép vezető .....                            | 21 |
|     | Élvágó.....   | 23 |
|     | Fénysorompó.....  | 23 |
|     | Elektronikus kézikerék .....  | 24 |
|     | Targonca.....   | 25 |
|     | Cikk-cakk .....   | 25 |
|     | Fokozatvágás/kontúrvezetés .....  | 25 |
|     | Kigördítő .....   | 25 |
|     | Megfogó kenés .....   | 25 |
|     | Lánc elszívása .....  | 26 |
|     | Öltéslazító berendezés .....  | 26 |
|     | Szalagvágó .....  | 26 |
|     | Öltéshossz-átkapcsolás .....  | 27 |
|     | Öltésrövidítés .....  | 27 |
|     | Futás zárolás .....   | 27 |
|     | Egyéb vezérlés .....  | 27 |
|     | OP1000.....   | 34 |
| 1.3 | Kioldó szint .....  | 37 |

|  |    |
|--|----|
| Szálvágó (FA) .....                                  | 37 |
| Varratszakaszok .....                                | 37 |
| Motor .....  | 37 |
| Szálfesztés.....                                     | 38 |
| Húzó fent .....                                      | 38 |
| Húzó lent.....                                       | 39 |
| Egyéb vezérlés .....                                 | 40 |
| 2 Hiba-, figyelmeztető- és információ üzenetek ..... | 41 |

## 1 Paraméter

A paraméterlista a keresett paraméter gyors megtalálásához és módosításához nyújt segítséget. A paraméterlista felépítését a kezelési útmutató mutatja be. Súlyozásuktól és a gép varrási viselkedésére gyakorolt kisebb vagy nagyobb kihatásuktól függően vannak több szinten is megtalálható paraméter-kategóriák.

### Az osztály paraméterei 179

|                   |            |
|-------------------|------------|
| Osztály:          | 179        |
| Paraméterkészlet: | HU         |
| Alosztályokhoz:   | 179-171629 |

#### 1.1 Kezelői szint

| E  | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység   | Leírás  |
|--|----|----|------|------|---------|----------|---|
| <b>Orsó-öltésszámláló/maradékfonál-figyelő/darabszámláló</b> |    |    |      |      |         |          |   |
| o  | 06 | 06 | 0    | 1    | 0       | -        | Varrómotor megáll, ha a számláló elérte a 0 értéket<br>0 = Ki;<br>1 = Be                      |
| o  | 06 | 07 | 0    | 1    | 0       | -        | A varrótalp a szál elvágása után lent marad<br>0 = Ki;<br>1 = Be                              |
| o  | 06 | 08 | 0    | 1    | 0       | -        | Lejárt számlálónál visszaállításnak kell következni a szál elvágása után<br>0 = Ki;<br>1 = Be |
| o  | 06 | 10 | 0    | 1    | 0       | -        | Darabszámláló kijelző<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| o  | 06 | 20 | 0    | 1    | 0       | -        | Szálfigyelő fent<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| o  | 06 | 30 | 0    | 1    | 0       | -        | Szálfigyelő lent<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| <b>Tűhűtés/szellőztető</b>                                   |    |    |      |      |         |          |   |
| o  | 13 | 00 | 0    | 1    | 0       | -        | Tűhűtés<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| <b>Fénysorompó</b>   |    |    |      |      |         |          |   |
| o  | 16 | 00 | 0    | 255  | 0       | Öltés    | Kiegészítő öltés Normál öltéshossz  |
| o  | 16 | 01 | 0    | 255  | 0       | Öltés    | Kiegészítő öltés Hosszú öltéshossz  |
| o  | 16 | 10 | 1    | 255  | 1       | Varratok | Fénysorompó varratok száma  |

| <b>E</b>                      | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>  |
|-------------------------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|--|
| o                             | 16       | 20       | 0           | 255         | 0              | Öltés         | Kiegészítő öltés Hurkolás szűrő  |
| <b>Öltéslazító berendezés</b> |          |          |             |             |                |               |  |
| o                             | 25       | 00       | 0           | 2           | 0              | -             | Az automatikus öltéslazító berendezés módja<br>0 = csak öltéslazító;<br>1 = öltéslazító és 2. öltéshossz;<br>2 = öltéslazító, 2. öltéshossz és löket-gyorseltolás; |

## 1.2 Technikusi szint

| E             | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|---------------|----|----|------|------|---------|--------|--|
| <b>Retesz</b> |    |    |      |      |         |        |  |
| t             | 00 | 00 | 300  | 6000 | 3000    | rpm    | Kezdő gyűrű fordulatszám   |
| t             | 00 | 01 | 0    | 254  | 0       | 10°    | Elővezérlő szög a reteszmágnes bekapcsolásakor (átkapcsolás előremenetről hátramenetre a reteszmágnesnél)  |
| t             | 00 | 02 | 0    | 254  | 0       | 10°    | Elővezérlő szög a reteszmágnes kikapcsolásakor (átkapcsolás hátramenetről előremenetre a reteszmágnesnél)  |
| t             | 00 | 03 | 0    | 1    | 0       | -      | Kezdő retesz a pedál 0 állásával megszakítható<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t             | 00 | 04 | 0    | 2    | 0       | -      | Kezdő retesz vége mód<br>0 = a vége után tovább varr;<br>1 = gép megáll és újra kell indítani a pedált;<br>2 = szál elvágása a kezdő retesz után |
| t             | 00 | 05 | 0    | 1    | 0       | -      | Pedáljövahagyás csak kiegészítő A szakasz után<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t             | 00 | 06 | 0    | 500  | 0       | ms     | Késletelési idő a fordulatszám jövahagyásig a kezdő retesz után  |
| t             | 00 | 07 | 0    | 255  | 70      | ms     | Reteszmágnes kiesési idő   |
| t             | 00 | 09 | 0    | 1    | 0       | -      | Kiegészítő előreszakasz a kezdő retesznél a visszafelé öltések számával<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t             | 00 | 10 | 300  | 6000 | 3000    | rpm    | Végretesz fordulatszám   |
| t             | 00 | 11 | 0    | 254  | 8       | 10°    | Elővezérlő szög a reteszmágnes bekapcsolásakor (átkapcsolás előremenetről hátramenetre a reteszmágnesnél)  |
| t             | 00 | 12 | 0    | 254  | 0       | 10°    | Elővezérlő szög a reteszmágnes kikapcsolásakor (átkapcsolás hátramenetről előremenetre a reteszmágnesnél)  |

| <b>E</b> | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>   |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|---|
| t        | 00       | 13       | 0           | 1           | 0              | -             | Reteszmágnes az utolsó visszafelé szakasznál (egyszeres végretesz és többszörös végretesz) bekapcsolva marad addig, amíg el nem éri a 2. pozíciót<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t        | 00       | 19       | 0           | 1           | 0              | -             | Kiegészítő előreszakasz a végretesznél a visszafelé öltések számával<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t        | 00       | 30       | 0           | 1           | 0              | -             | Díszöltésretesz<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t        | 00       | 31       | 0           | 2500        | 1200           | rpm           | Díszöltésretesz fordulatszám  |
| t        | 00       | 32       | 0           | 1000        | 300            | ms            | Állásidő díszöltésretesznél   |
| t        | 00       | 35       | 0           | 1           | 0              | -             | Fordulatszám csökkenés a szállító átállítása közben<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t        | 00       | 36       | 0           | 6000        | 1000           | rpm           | Fordulatszám, amelyre a szállító átállítását csökkenteni kell   |
| t        | 00       | 44       | 0           | 3           | 3              | -             | Kézi retesz kezelése<br>0 = Kézi retesz azonnal kapcsol;<br>1 = Kézi retesz a t 00 45 és a t 00 46 paraméter függvényében kapcsol;<br>2 = Kézi reteszelés közben leáll a hajtás a t 00 45 és a t 00 46 paraméterrel beállított pozícióban;<br>3 = Kézi reteszelés közben leáll a hajtás a t 00 45 és a t 00 46 paraméterrel beállított pozícióban;<br>(csak ha t 00 30 = 1) |
| t        | 00       | 45       | 0           | 1           | 0              | -             | Kézi retesz bekapcsolása<br>0 = tű lent;<br>1 = tű fent   |
| t        | 00       | 46       | 0           | 1           | 0              | -             | Kézi retesz kikapcsolása<br>0 = tű lent;<br>1 = tű fent   |



| E                    | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység | Leírás   |
|----------------------|----|----|------|-------|---------|--------|--|
| t                    | 00 | 47 | 0    | 3     | 0       | -      | Fordulatszám-korlátozás kézi retesznél<br>0 = Ki;<br>1 = korlátozás DB3000-re, ha t 00 44 = 0 – 1<br>2 = korlátozás díszöltésretesz fordulatszámra, ha t 00 44 = 2 – 3 |
| t                    | 00 | 50 | 0    | 999   | 100     | ms     | Reteszmágnes irányító ideje t1 időtartamban  |
| t                    | 00 | 51 | 5    | 100   | 100     | %      | Tapintási arány t1 időtartamban  |
| t                    | 00 | 52 | 0,0  | 600,0 | 0,0     | s      | Reteszmágnes irányító ideje t2 időtartamban (0-nál a reteszmágnes folyamatosan bekapcsolva marad)  |
| t                    | 00 | 53 | 5    | 100   | 100     | %      | Tapintási arány t2 időtartamban  |
| t                    | 00 | 54 | 0    | 1     | 0       | -      | U <sub>mag</sub> emelkedés a reteszmágnes vezérlése közben<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                    | 00 | 60 | 0    | 359   | 73      | °      | Az a szög, amelynél a szállítási átállítónak kapcsolnia kell   |
| t                    | 00 | 61 | 0    | 200   | 14      | ms     | Inercia bekapcsolása   |
| t                    | 00 | 62 | 0    | 200   | 16      | ms     | Inercia kikapcsolása   |
| t                    | 00 | 63 | 0    | 1     | 0       | -      | Szállítási átállító szögfüggő kapcsolása<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                    | 00 | 70 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Catch Backtack előre   |
| t                    | 00 | 71 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Catch Backtack vissza  |
| <b>Szálvágó (FA)</b> |    |    |      |       |         |        |  |
| t                    | 02 | 00 | 50   | 750   | 400     | rpm    | Fordulatszám szálvágás közben  |
| t                    | 02 | 01 | 0    | 1     | 0       | -      | Pedálállás a vágás megkezdéséhez<br>0 = -2 állás;<br>1 = -1 állás  |
| t                    | 02 | 02 | 0    | 1     | 0       | -      | A varrat elején (aktív egyes öltésfunkciónál) a varratvég megkezdése<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                    | 02 | 10 | 0    | 359   | 280     | °      | Bekapcsoló szög t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11   |
| t                    | 02 | 11 | 0    | 359   | 285     | °      | Kikapcsoló szög t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13   |
| t                    | 02 | 20 | 0    | 255   | 80      | ms     | Késleltetési idő az FA ismételt bekapcsolásához  |

| <b>E</b>                           | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>   |
|------------------------------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|---|
| t                                  | 02       | 21       | 0           | 255         | 80             | ms            | Késleltetési idő az FA mágnes kikapcsolásához   |
| t                                  | 02       | 50       | 0           | 999         | 500            | ms            | Az FA irányító ideje t1 időtartamban  |
| t                                  | 02       | 51       | 5           | 100         | 100            | %             | Tapintási arány t1 időtartamban   |
| t                                  | 02       | 52       | 0,1         | 120,0       | 10,0           | s             | FA irányító ideje t2 időtartamban (0-nál a szálszorító folyamatosan bekapcsolva marad)  |
| t                                  | 02       | 53       | 5           | 100         | 100            | %             | Tapintási arány t2 időtartamban   |
| t                                  | 02       | 54       | 0           | 1           | 0              | -             | U <sub>mag</sub> emelkedés az FA vezérlése közben<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                                  | 02       | 55       | 0           | 359         | 250            | °             | Az a szög, amelynél aktív lesz a 2-es tapintási arány (0 = inaktív)   |
| <b>Varrótalp-szellőztetés (FL)</b> |          |          |             |             |                |               |   |
| t                                  | 03       | 00       | 0           | 1           | 1              | -             | Varrótalp-szellőztetés<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t                                  | 03       | 01       | 0           | 1           | 0              | -             | Megemelt varrótalpnál nem indul el gombnyomásra a varrás.<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t                                  | 03       | 10       | 0           | 9999        | 80             | ms            | A gép indítási késleltetése a varrótalp-szellőztető kikapcsolása után   |
| t                                  | 03       | 11       | 0           | 255         | 40             | ms            | A varrótalp-szellőztető bekapcsolási késleltetése a gép álló állapotában  |
| t                                  | 03       | 12       | 0,0         | 9,999       | 0,250          | s             | A varrótalp-szellőztető bekapcsolási késleltetése a varrat végén  |
| t                                  | 03       | 50       | 0           | 999         | 200            | ms            | A varrótalp-szellőztető mágnes irányító ideje t <sub>1</sub> időtartamban   |
| t                                  | 03       | 51       | 5           | 100         | 100            | %             | Tapintási arány t <sub>1</sub> időtartamban   |
| t                                  | 03       | 52       | 0,0         | 600,0       | 0,0            | s             | Varrótalp-szellőztető mágnes irányító ideje t <sub>2</sub> időtartamban (0-nál a reteszmágnes folyamatosan bekapcsolva marad) |
| t                                  | 03       | 53       | 5           | 100         | 100            | %             | Tapintási arány t <sub>2</sub> időtartamban   |
| t                                  | 03       | 54       | 0           | 1           | 0              | -             | U <sub>mag</sub> emelkedés a varrótalp-szellőztető mágnes vezérlése közben<br>0 = nem;<br>1 = igen                            |

| E  | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység | Leírás   |
|--|----|----|------|-------|---------|--------|--|
| t  | 03 | 55 | 0    | 1     | 0       | -      | Figyelmeztető hangjelzés a talp automatikus leengedése előtt<br>0 = nem;<br>1 = igen |
| <b>Lágyindítás</b>   |    |    |      |       |         |        |  |
| t  | 05 | 00 | 120  | 1000  | 800     | rpm    | Lágyindítási fordulatszám  |
| t  | 05 | 01 | 1    | 99    | 2       | Öltés  | Lágyindítási öltések száma   |
| <b>Maradékszál-figyelő/orsóforgás-figyelés/öltés kihagyás-ellenőrzés</b> |    |    |      |       |         |        |  |
| t  | 06 | 00 | 0    | 2     | 0       | -      | Maradékszál-figyelő aktiválása<br>0 = Ki;<br>1 = jobb;<br>2 = Balra és jobbra;       |
| t  | 06 | 01 | 0    | 1     | 0       | -      | Maradékszál-figyelő mód<br>0 = dinamikus;<br>1 = statikus;                           |
| t  | 06 | 02 | 0,0  | 3,300 | 0,0     | V      | Küszöb jobbra  |
| t  | 06 | 03 | 0,0  | 3,300 | 0,0     | V      | Intenzitás jobbra  |
| t  | 06 | 04 | 0,0  | 3,300 | 0,0     | V      | Küszöb balra   |
| t  | 06 | 05 | 0,0  | 3,300 | 0,0     | V      | Intenzitás balra   |
| t  | 06 | 06 | 0    | 1     | 0       | -      | Jóváhagyás szükséges a figyelmeztetéseknel<br>0 = nem;<br>1 = igen                   |
| t  | 06 | 10 | 0    | 1     | 0       | -      | Öltés kihagyás-ellenőrzés<br>(Nem t 06 00 = 2-vel)<br>0 = Ki;<br>1 = Be              |
| t  | 06 | 11 | 0    | 1     | 0       | -      | Orsóforgás-figyelés<br>(Nem t 06 00 = 2-vel)<br>0 = Ki;<br>1 = Be                    |
| t  | 06 | 12 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Az az öltésszám, amelytől aktív az orsóforgás-figyelés                               |
| <b>Szálfigyelő fent</b>  |    |    |      |       |         |        |  |
| t  | 06 | 20 | 0    | 1000  | 180     | rpm    | Az a fordulatszám, amelytől aktív a figyelés   |
| t  | 06 | 21 | 0    | 255   | 2       | Öltés  | Az az öltésszám, amelytől aktív a figyelés   |
| t  | 06 | 22 | 0    | 1000  | 3       | ms     | Lebontás   |
| <b>Szálfigyelő lent</b>  |    |    |      |       |         |        |  |
| t  | 06 | 30 | 0    | 1000  | 180     | rpm    | Az a fordulatszám, amelytől aktív a figyelés   |
| t  | 06 | 31 | 0    | 255   | 2       | Öltés  | Az az öltésszám, amelytől aktív a figyelés   |
| t  | 06 | 32 | 0    | 1000  | 3       | ms     | Lebontás   |

| E                     | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|-----------------------|----|----|------|------|---------|--------|--|
| <b>Varratszakszok</b> |    |    |      |      |         |        |  |
| t                     | 07 | 00 | 0    | 2    | 0       | -      | -2 állás kezelése varratszakaszokon<br>0 = A varrás megszakadása. A következő varratszakaszt varrja; a program utolsó varrásánál a varrás szálvágással megszakad;<br>1 = Varrás megszakítása szálvágással (akkor is, ha nem aktív). A következő varrómenet szabad varrás;<br>2 = Varrás megszakítása szálvágással (akkor is, ha nem aktív). Varróprogram megszakad |
| t                     | 07 | 01 | 0    | 1    | 0       | -      | Automata üzem<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t                     | 07 | 02 | 0    | 1    | 0       | -      | Jel szakaszcsereénél<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t                     | 07 | 03 | 0    | 1    | 0       | -      | Javító mód<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t                     | 07 | 04 | 0    | 1    | 0       | -      | Ciklikus varrásprogram üzemmód<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| <b>Motor</b>          |    |    |      |      |         |        |  |
| t                     | 08 | 00 | 500  | 9999 | 4500    | rpm    | Maximális fordulatszám   |
| t                     | 08 | 01 | 10   | 400  | 180     | rpm    | Minimális fordulatszám   |
| t                     | 08 | 02 | 10   | 1000 | 180     | rpm    | Pozíció fordulatszám   |
| t                     | 08 | 03 | 1    | 100  | 30      | rpm/ms | Gyorsítórámpa  |
| t                     | 08 | 04 | 1    | 100  | 35      | rpm/ms | Fékrámpa   |
| t                     | 08 | 05 | 0    | 1    | 0       | -      | Motor forgásiránya<br>0 = balra;<br>1 = jobbra   |
| t                     | 08 | 06 | 0    | 2    | 0       | -      | Motorfék normál leállításnál<br>0 = fékezés t 08 09 időtartamra;<br>1 = fékezés stopnál folyamatosan aktív;<br>2 = pozíciót folyamatosan tartja  |
| t                     | 08 | 07 | 0,1  | 6,0  | 0,4     | A      | Tartási áram a gép álló állapotában  |
| t                     | 08 | 08 | 0    | 255  | 20      | -      | Reakciósebesség pozíció változtatásához  |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység    | Leírás   |
|---|----|----|------|------|---------|-----------|--|
| t | 08 | 09 | 0    | 999  | 200     | ms        | Motorfék időtartam   |
| t | 08 | 10 | -    | -    | -       | -         | Referenciapozíció  |
| t | 08 | 11 | -    | -    | -       | -         | Típozíciók   |
| t | 08 | 12 | 0    | 359  | 180     | °         | Tű mély állásban (alsó holtpont) (1. pozíció)  |
| t | 08 | 13 | 0    | 359  | 272     | °         | Szálemelő felső holtpont (2. pozíció)  |
| t | 08 | 14 | 0    | 359  | 350     | °         | Íránypozíció   |
| t | 08 | 15 | 0    | 359  | 292     | °         | Befűző pozíció (tűszál)  |
| t | 08 | 16 | 0    | 1    | 0       | -         | Íránypozíció pedálon keresztüli elindítása   |
| t | 08 | 19 | 1    | 9999 | 1000    | -         | Áttételi arány =<br>(motorátmérő / gépátmérő )<br>* 1000   |
| t | 08 | 20 | -    | -    | -       | -         | Pedál kalibrálása  |
| t | 08 | 21 | 1    | 64   | 24      | Fokozatok | Pedálfordulatszám-fokozatok száma  |
| t | 08 | 22 | 0    | 7    | 1       | -         | Fordulatszámgörbe  |
| t | 08 | 23 | 1    | 255  | 90      | ms        | -1 állás lebontás  |
| t | 08 | 24 | 1    | 255  | 15      | ms        | -2 állás lebontás  |
| t | 08 | 25 | 0    | 1    | 0       | -         | Pedál kiválasztás<br>0 = analóg;<br>1 = digitális  |
| t | 08 | 26 | 0    | 1    | 0       | -         | Digitális pedál jeleinek invertálása<br>0 = nem;<br>1 = igen (Efka-pedál adapterrel)   |
| t | 08 | 27 | 0    | 2    | 0       | -         | -1 állás kezelése (csak digitális pedálnál)<br>0 = tapintó;<br>1 = bekattanó;<br>2 = varrat után bekattanó, varrás indítása után tapintó |
| t | 08 | 28 | 40   | 70   | 60      | -         | -1 állás tényezője<br>Ezennel az indítási viselkedés -1 és 0 között eltolható  |
| t | 08 | 29 | 20   | 70   | 49      | -         | -2 állás tényezője<br>Ezennel az indítási viselkedés -2 és 0 között eltolható  |
| t | 08 | 30 | 0    | 1    | 0       | -         | Fordulatszám kijelzés<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t | 08 | 31 | 0    | 1    | 0       | -         | Aktuális pozíció megjelenítése<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |

| E                   | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység  | Leírás  |
|---------------------|----|----|------|------|---------|---------|---|
| t                   | 08 | 32 | 0    | 1    | 0       | -       | A tű bekapcsolás és a pedál megnyomása után "Tű fent" pozícióba jár<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                   | 08 | 33 | 0    | 6    | 0       | -       | Pozíciójelek kiadása (a jeleket még hozzá kell rendelni egy kimenethez, pl. t 51 50 esetén)<br>0 = nem ad ki jeleket;<br>1 = 1. poz.;<br>2 = 2. poz.;<br>3 = 1. poz. és 2. poz.;<br>4 = motorfutási jel;<br>5 = motorfutási jel és 1. poz.;<br>6 = motorfutási jel és 2. poz. |
| t                   | 08 | 34 | 0    | 255  | 0       | °       | Szög az 1-jel pozíció hosszához   |
| t                   | 08 | 35 | 0    | 255  | 0       | °       | Szög az 2-jel pozíció hosszához   |
| t                   | 08 | 36 | 10   | 9999 | 10      | rpm     | Az a fordulatszám, amely felett aktív lesz a motorfutási jel  |
| t                   | 08 | 40 | 150  | 9999 | 3000    | rpm     | Fordulatszám-korlátozás<br>DB3000   |
| t                   | 08 | 41 | 150  | 9999 | 2000    | rpm     | Fordulatszám-korlátozás<br>DB2000   |
| t                   | 08 | 44 | 1    | 255  | 40      | ms      | 0 állás lebontás  |
| t                   | 08 | 50 | 10   | 500  | 180     | rpm     | Fordulatszám-előírás egyenkénti öltésfunkciókhoz (fél vagy egész öltés stb.)  |
| t                   | 08 | 51 | 1    | 6000 | 180     | rpm     | Fordulatszám kézi varráshoz gombokkal   |
| t                   | 08 | 52 | 0    | 1    | 0       | -       | Varrófunkciók gombokkal kézi módban is<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t                   | 08 | 60 | 0    | 64   | 0       | Fokozat | 1. állás eltolása<br>A fordulatszám-fokozatokszáma kevesebb lesz  |
| <b>Szálfeszítés</b> |    |    |      |      |         |         |   |
| t                   | 09 | 00 | 0    | 3    | 0       | °       | Szálfeszítő mód és szálfeszítés csökkenés aktív varróalpszellőztetés esetén<br>0 = nincs szálfeszítő szellőztetés;<br>1 = szálfeszítő szellőztetés a varratban;<br>2 = szálfeszítő szellőztetés FA után;<br>3 = szálfeszítő szellőztetés a varratban és FA után               |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|---|----|----|------|------|---------|--------|--|
| t | 09 | 01 | 0    | 1    | 0       | °      | Szállesztés befűzési segítőnél (tűszál) szellőztetve<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t | 09 | 02 | 0,0  | 2,55 | 0,0     | s      | Szállesztő szellőztetés bekapcsolási késleltetése FA után FL-nél (csak akkor aktív, ha t 09 00 = 2 vagy 3)   |
| t | 09 | 03 | 0    | 2    | 0       | °      | A kiegészítő szállesztő csatolása a löket gyors eltolásával<br>0 = nincs csatolás;<br>1 = kiegészítő szállesztő löket gyors eltolása közben;<br>2 = kiegészítő szállesztő löket gyors eltolása fordulatszám elérése közben |
| t | 09 | 10 | 0    | 359  | 280     | °      | Bekapcsoló szög t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 vágófolyamatnál   |
| t | 09 | 11 | 0    | 359  | 285     | °      | Kikapcsoló szög t 09 10 <= t 09 11 < t 08 13 vágófolyamatnál   |
| t | 09 | 20 | 0    | 255  | 0       | ms     | Késleltetési idő a szállesztő mágnes ismételt bekapcsolásához vágás közben   |
| t | 09 | 21 | 0    | 255  | 250     | ms     | Késleltetési idő a szállesztő mágnes kikapcsolásához   |
| t | 09 | 30 | 0    | 1    | 0       | -      | Kiegészítő szállesztő nyitása a kezdő retesznél<br>0 = nem;<br>1 = igen;   |
| t | 09 | 31 | 0    | 1    | 0       | -      | Kiegészítő szállesztő nyitása a végetresznél<br>0 = nem;<br>1 = igen;  |
| t | 09 | 32 | 0    | 1    | 0       | -      | Kiegészítő szállesztő nyitása a kézi retesznél<br>0 = nem;<br>1 = igen;  |
| t | 09 | 33 | 0    | 1    | 0       | -      | Kiegészítő szállesztő nyitása a szálszorítónál<br>0 = nem;<br>1 = igen;  |
| t | 09 | 34 | 0    | 1    | 0       | -      | Kiegészítő szállesztő nyitása lágy indítás közben<br>0 = nem;<br>1 = igen;   |

| <b>E</b>            | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>   |
|---------------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|---|
| t                   | 09       | 35       | 0           | 1           | 0              | -             | Kiegészítő szálfeszítő nyitása öltésrövidítés közben<br>0 = nem;<br>1 = igen;   |
| t                   | 09       | 36       | 0           | 1           | 0              | -             | Kiegészítő szálfeszítő nyitása löket gyors eltolása közben<br>0 = nem;<br>1 = igen;   |
| t                   | 09       | 37       | 0           | 1           | 0              | -             | Kiegészítő szálfeszítő nyitása egyes öltésfunkciók közben<br>0 = nem;<br>1 = igen;  |
| t                   | 09       | 50       | 0           | 999         | 80             | ms            | A szálfeszítő mágnes irányító ideje $t_1$ időtartamban  |
| t                   | 09       | 51       | 5           | 100         | 100            | %             | Tapintási arány $t_1$ időtartamban  |
| t                   | 09       | 52       | 0,0         | 600,0       | 0,0            | s             | A szálfeszítő mágnes irányító ideje $t_2$ időtartamban (0-nál a szálfeszítő mágnes folyamatosan bekapcsolva marad)  |
| t                   | 09       | 53       | 5           | 100         | 100            | %             | Tapintási arány $t_2$ időtartamban  |
| t                   | 09       | 54       | 0           | 1           | 0              | -             | $U_{mag}$ emelkedés a szálfeszítő mágnes vezérlése közben<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| <b>Löketállítás</b> |          |          |             |             |                |               |   |
| t                   | 10       | 00       | 0           | 1           | 0              | -             | Löketállítás<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t                   | 10       | 01       | 0           | 9999        | 1800           | rpm           | Löketállítási fordulatszám  |
| t                   | 10       | 02       | 1           | 21          | 10             | Fokozat       | Alsó sarokpont  |
| t                   | 10       | 03       | 1           | 21          | 19             | Fokozat       | Felső sarokpont   |
| t                   | 10       | 04       | -           | -           | -              | -             | Az aktuális fokozat és a hozzá tartozó fordulatszám kijelzése pl. 3: 2800<br>3: = aktuális fokozat<br>2800 = hozzá tartozó fordulatszám   |
| t                   | 10       | 06       | 0           | 1           | 0              | -             | Fordulatszám-korlátozás emelés gyors állítása közben<br>0 = fordulatszám korlátozása 500 ms löketeltolás fordulatszámra;<br>1 = folyamatos korlátozás a löketeltolás fordulatszámra |
| t                   | 10       | 07       | 0,0         | 2,55        | 0,0            | s             | Löketeltolás fordulatszám továbbfutási ideje  |



| E                   | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás  |
|---------------------|----|----|------|------|---------|--------|---|
| t                   | 10 | 08 | 0    | 255  | 0       | Öltés  | Öltés az emelés gyors állítás automatikus kikapcsolásához (0-nál inaktív az emelés gyors állítás)   |
| t                   | 10 | 09 | 0    | 1    | 0       | -      | Emelés gyors állítás feszültségmérő típusa<br>0 = 9880 867105;<br>1 = 9880 867119   |
| t                   | 10 | 10 | 0    | 9999 | 0       | rpm    | Emelés gyors állítás automatikus fel-/lekapcsolása<br>Lökét gyors eltolás aktív ⇔ $n < t$<br>10 10<br>Lökét gyors eltolás inaktív ⇔ $n \geq t$<br>10 10<br>Lökéttolítás kattánva inaktív  |
| <b>Funkciómodul</b> |    |    |      |      |         |        |   |
| t                   | 11 | 00 | 0    | 16   | 10      | -      | 1-es funkciómodul működése (X1.30)<br>0 = Nincs funkció;<br>1 = Kiegészítő szálfeszítés;<br>2 = Öltéshossz-átkapcsolás;<br>3 = Egyenkénti öltés öltéshossz-átkapcsolással;<br>4 = Egyenkénti öltés vissza öltéshossz-átkapcsolással;<br>5 = Szállítóhenger/varratközép vezető/húzó emelése/leengedése;<br>6 = Élűtköző emelése/leengedése;<br>7 = Élvgó emelés/leengedés;<br>8 = Öltéshossz-átkapcsolás (Triflex) DB2000 fordulatszám korlátozóval és reteszlenyomóval;<br>9 = Többletérték DB3000 fordulatszám-korlátozással;<br>10 = Többletérték DB3000 fordulatszám-korlátozás nélkül;<br>11 = Fokozatvágás;<br>12 = Kontúrvezetés;<br>13 = Rakatólő;<br>14 = Kiindulási funkció<br>15 = Szalagvágó;<br>16 = Élvgó, kétfázisú, emelés/leengedés |
| t                   | 11 | 01 | 0    | 1    | 0       | -      | 1-es funkciómodul-kimenet (X1.30) invertálása<br>0 = nem;<br>1 = igen   |

| <b>E</b> | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b>         | <b>Leírás</b>  |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|-----------------------|--|
| t        | 11       | 02       | 1           | 3           | 1              | -                     | 1-es funkciómodul-állapot (X1.30) a szálvágás után<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                      |
| t        | 11       | 03       | 1           | 3           | 1              | -                     | 1-es funkciómodul-állapot (X1.30) háló után be<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                          |
| t        | 11       | 04       | 0           | 1           | 0              | -                     | Funkciómodul elmentve (csak t 11 00 = 14-nél)<br>0 = Stored;<br>1 = Not Stored   |
| t        | 11       | 05       | 0           | 2           | 0              | -                     | 1-es funkciómodul bekapcsolási késleltetés típusa (X1.30) (csak t 11 00 = 14-nél)<br>0 = idő<br>1 = öltés<br>2 = szöglet |
| t        | 11       | 06       | 0           | 9999        | 0              | s vagy öltések vagy ° | Bekapcsolási késleltetés   |
| t        | 11       | 07       | 0           | 2           | 0              | -                     | 1-es funkciómodul kikapcsolási késleltetés típusa (X1.30)<br>0 = idő<br>1 = öltés<br>2 = szöglet                         |
| t        | 11       | 08       | 0           | 9999        | 0              | s vagy öltések vagy ° | Kikapcsolási késleltetés   |
| t        | 11       | 09       | 1           | 3           | 1              | -                     | 1-es funkciómodul-állapot (X1.30) a szálvágás előtt<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                     |
| t        | 11       | 30       | 0           | 16          | 0              | -                     | 2-es funkciómodul működése (X1.20)<br>Funkciót lásd t 11 00  |
| t        | 11       | 31       | 0           | 1           | 0              | -                     | 2-es funkciómodul-kimenet (X1.20) invertálása<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t        | 11       | 32       | 1           | 3           | 1              | -                     | 2-es funkciómodul-állapot (X1.20) a szálvágás után<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                      |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység                | Leírás   |
|---|----|----|------|------|---------|-----------------------|--|
| t | 11 | 33 | 1    | 3    | 1       | -                     | 2-es funkciómodul-állapot (X1.20) háló után be<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                          |
| t | 11 | 34 | 0    | 1    | 0       | -                     | Funkciómodul elmentve (csak t 11 30 = 14-nél)<br>0 = Stored;<br>1 = Not Stored   |
| t | 11 | 35 | 0    | 2    | 0       | -                     | 1-es funkciómodul bekapcsolási késleltetés típusa (X1.20) (csak t 11 30 = 14-nél)<br>0 = idő<br>1 = öltés<br>2 = szöglet |
| t | 11 | 36 | 0    | 9999 | 0       | s vagy öltések vagy ° | Bekapcsolási késleltetés   |
| t | 11 | 37 | 0    | 2    | 0       | -                     | 1-es funkciómodul kikapcsolási késleltetés típusa (X1.20)<br>0 = idő<br>1 = öltés<br>2 = szöglet                         |
| t | 11 | 38 | 0    | 9999 | 0       | s vagy öltések vagy ° | Kikapcsolási késleltetés   |
| t | 11 | 39 | 1    | 3    | 1       | -                     | 2-es funkciómodul-állapot (X1.20) a szálvágás előtt<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                     |
| t | 11 | 60 | 0    | 16   | 0       | -                     | 3-es funkciómodul működése (X1.15)<br>Funkciót lásd t 11 00  |
| t | 11 | 61 | 0    | 1    | 0       | -                     | 3-es funkciómodul-kimenet (X1.15) invertálása<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t | 11 | 62 | 1    | 3    | 1       | -                     | 3-es funkciómodul-állapot (X1.15) a szálvágás után<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                      |
| t | 11 | 63 | 1    | 3    | 1       | -                     | 3-es funkciómodul-állapot (X1.15) háló után be<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                          |

| <b>E</b>              | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b>         | <b>Leírás</b>  |
|-----------------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|-----------------------|--|
| t                     | 11       | 64       | 0           | 1           | 0              | -                     | Funkciómodul elmentve (csak t 11 60 = 14-nél)<br>0 = Stored;<br>1 = Not Stored                               |
| t                     | 11       | 65       | 0           | 2           | 0              | -                     | 1-es funkciómodul bekapcsolási késleltetés típusa (X1.15) (csak t 11 60 = 14-nél)<br>0 = idő<br>1 = öltés    |
| t                     | 11       | 66       | 0           | 9999        | 0              | s vagy öltések vagy ° | Bekapcsolási késleltetés   |
| t                     | 11       | 67       | 0           | 2           | 0              | -                     | 1-es funkciómodul kikapcsolási késleltetés típusa (X1.15)<br>0 = idő<br>1 = öltés<br>2 = szöglet             |
| t                     | 11       | 68       | 0           | 9999        | 0              | s vagy öltések vagy ° | Kikapcsolási késleltetés   |
| t                     | 11       | 69       | 1           | 3           | 1              | -                     | 3-es funkciómodul-állapot (X1.15) a szálvágás előtt<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív         |
| t                     | 11       | 90       | 0           | 999         | 100            | ms                    | FF3 kimenet irányító ideje t <sub>1</sub> időtartamban   |
| t                     | 11       | 91       | 5           | 100         | 100            | %                     | Tapintási arány t <sub>1</sub> időtartamban  |
| t                     | 11       | 92       | 0,0         | 600,0       | 0,0            | s                     | FF3 kimenet irányító ideje t <sub>2</sub> időtartamban (0-nál az FF3 kimenet folyamatosan bekapcsolva marad) |
| t                     | 11       | 93       | 5           | 100         | 35             | %                     | Tapintási arány t <sub>2</sub> időtartamban  |
| t                     | 11       | 94       | 0           | 1           | 0              | -                     | U <sub>mag</sub> emelkedés az FF3 kimenet vezérlése közben<br>0 = nem;<br>1 = igen                           |
| <b>Visszaforgatás</b> |          |          |             |             |                |                       |  |
| t                     | 12       | 00       | 0           | 1           | 0              | -                     | Visszaforgatás<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                     | 12       | 01       | 10          | 180         | 10             | °                     | Visszaforgatás szöge   |
| t                     | 12       | 02       | 10          | 255         | 20             | ms                    | Várakozási idő visszaforgatásig  |
| t                     | 12       | 03       | 0           | 1           | 0              | -                     | Visszaforgatás a varratkezdés előtt<br>0 = nem;<br>1 = igen  |

| E   | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység | Leírás  |
|---|----|----|------|-------|---------|--------|---|
| t   | 12 | 04 | 10   | 180   | 10      | °      | Visszaforgatási szög a varratkezdésen   |
| <b>Tűhűtés/szellőztető</b>                    |    |    |      |       |         |        |   |
| t   | 13 | 00 | 0    | 1     | 0       | -      | Tűhűtési mód<br>0 = normál tűhűtés;<br>1 = fordulatszámfüggő tűhűtés;   |
| t   | 13 | 01 | 0,0  | 9,999 | 2,500   | s      | Tűhűtés kikapcsolási késleltetése   |
| t   | 13 | 02 | 100  | 9999  | 1000    | rpm    | Fordulatszám tűhűtés bekapcsoláshoz   |
| t   | 13 | 03 | 0    | 1     | 0       | -      | Tűhűtés varrótalpszellőztetéskor<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t   | 13 | 04 | 0    | 1     | 0       | -      | Tűhűtés előtt lévő pedálnál (½-es állás)<br>0 = nem<br>1 = igen   |
| <b>Szállítóhenger/húzó/varratközép vezető</b> |    |    |      |       |         |        |   |
| t   | 14 | 00 | 0    | 3     | 1       | -      | Szállítóhenger automatikus emelési mód<br>0 = nincs emelés;<br>1 = varrótalpszellőztetéssel;<br>2 = retesznél;<br>3 = retesznél és varrótalpszellőztetésnél |
| t   | 14 | 01 | 0    | 1     | 0       | -      | Szállítóhenger emelés bekapcsolt löketeltolásnál<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t   | 14 | 02 | 0    | 1     | 0       | -      | Öltésszám késleltetés varrótalpszellőztetés után (t 14 03)<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t   | 14 | 03 | 0    | 255   | 10      | Öltés  | Öltésszám a szállítóhenger leengedéséig   |
| t   | 14 | 04 | 0    | 1     | 1       | -      | Enkóder, húzó fent<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t   | 14 | 05 | 0    | 1     | 1       | -      | Enkóder, húzó lent<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t   | 14 | 10 | 0    | 2     | 0       | -      | Aktív húzók száma (X1.26 kimenet a nyomáslekapcsolásra konfigurálva)<br>0 = nincs húzó;<br>1 = húzó fentről;<br>2 = húzó fentről és lentől;                 |

| <b>E</b> | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>  |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|--|
| t        | 14       | 11       | 0           | 1           | 0              | -             | Húzó szállítási fajta<br>0 = folyamatos;<br>1 = intermittáló   |
| t        | 14       | 12       | 0           | 359         | 30             | °             | Kezdő szállítási szög  |
| t        | 14       | 13       | 0           | 359         | 150            | °             | Záró szállítási szög vége  |
| t        | 14       | 14       | 0           | 2           | 0              | -             | Húzó nyomás nélkül (X1.26 kimenetet használja erre)<br>0 = nyomással;<br>1 = emelő gyors eltolás nyomás nélkül;<br>2 = folyamatosan, nyomás nélkül |
| t        | 14       | 15       | 0           | 1           | 0              | -             | Húzót varrat állj esetén árammentesíti<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t        | 14       | 16       | 0           | 1           | 0              | -             | Húzó aktív akkor is, ha aktív a szállítóhenger<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t        | 14       | 17       | 10          | 150         | 90             | mm            | Maximális szállítási hossz   |
| t        | 14       | 20       | 0,1         | 65,00       | 1,00           | -             | Áttételi arány húzó fent   |
| t        | 14       | 21       | 1           | 200         | 50             | -             | Anyagkorrekció húzó fent 5 mm szállítási hossznál  |
| t        | 14       | 22       | 0,1         | 5,00        | 3,50           | A             | Előírt áram húzó fent  |
| t        | 14       | 23       | 0,1         | 3,00        | 1,00           | A             | Tartási áram húzó fent   |
| t        | 14       | 24       | 1           | 9999        | 50             | mm            | Szállítóhengerek átmérő fent   |
| t        | 14       | 25       | 0           | 1           | 0              | -             | Forgásirány<br>0 = jobb;<br>1 = bal  |
| t        | 14       | 26       | -10,0       | 10,0        | 1,0            | mm            | Szállítóhossz rövid öltés húzó fent közben   |
| t        | 14       | 30       | 0,1         | 65,00       | 1,00           | -             | Áttételi arány húzó lent   |
| t        | 14       | 31       | 1           | 200         | 50             | -             | Anyagkorrekció húzó lent 5 mm szállítási hossznál  |
| t        | 14       | 32       | 0,1         | 5,00        | 3,50           | A             | Előírt áram húzó lent  |
| t        | 14       | 33       | 0,1         | 3,00        | 1,00           | A             | Tartási áram húzó lent   |
| t        | 14       | 34       | 1           | 9999        | 49             | mm            | Szállítóhengerek átmérő lent   |
| t        | 14       | 35       | 0           | 1           | 0              | -             | Forgásirány<br>0 = jobb;<br>1 = bal  |
| t        | 14       | 36       | -10,0       | 10,0        | 1,0            | mm            | Szállítóhossz húzó rövid öltés lent közben   |

| E                  | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység | Leírás  |
|--------------------|----|----|------|-------|---------|--------|---|
| <b>Élvágó</b>      |    |    |      |       |         |        |   |
| t                  | 15 | 00 | 0    | 7     | 0       | -      | Mód élvágó automatikus emeléséhez<br>0 = Nincs emelés;<br>1 = Varrótalp-szellőztetéssel;<br>2 = Vágás, ill. öltésszámolás után<br>(t 15 04);<br>3 = Vágás, ill. öltésszámolás után és varrótalp-szellőztetés esetén;<br>4 = Retesznél;<br>5 = Retesznél és varrótalp-szellőztetésnél;<br>6 = Vágás, ill. öltésszámolás után és reteszelésnél;<br>7 = Vágás, ill. öltésszámolás után, reteszelés és varrótalp-szellőztetés esetén; |
| t                  | 15 | 03 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Öltésszám a szélvágó leengedéséig   |
| t                  | 15 | 04 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Öltésszám az élvágó emeléséig (t 15 00 = 2 vagy 3)  |
| t                  | 15 | 05 | 0    | 1     | 0       | -      | Élvágó varrótalpszellőztetés inaktíválása esetén<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t                  | 15 | 10 | 0    | 1     | 0       | -      | Elektromos élvágó<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t                  | 15 | 11 | 0    | 1     | 0       | -      | Elektromos élvágó varrás-állj esetén<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t                  | 15 | 12 | 0    | 100   | 50      | %      | Minimális PWM az élvágóhoz  |
| t                  | 15 | 13 | 0    | 100   | 95      | %      | Maximális PWM az élvágóhoz  |
| t                  | 15 | 14 | 0    | 9999  | 1500    | rpm    | Az a maximális fordulatszám, amelynél el kell érni a maximális PWM-et   |
| t                  | 15 | 15 | 0,0  | 2,55  | 0,0     | s      | Kikapcsolási késleltetés az élvágó motor kikapcsolásához  |
| t                  | 15 | 16 | 0,0  | 9,999 | 0,0     | ms     | Késleltetés a varrótalp emelése és az élvágó emelése/leengedése között  |
| <b>Fénysorompó</b> |    |    |      |       |         |        |   |
| t                  | 16 | 00 | 50   | 9999  | 1000    | rpm    | Fordulatszám fényesorompó kiegyenlítő öltésekhez  |

| <b>E</b>                      | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>   |
|-------------------------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|---|
| t                             | 16       | 01       | 1           | 3           | 3              | -             | Fénysorompó mód<br>1 = varratkezdés felismerés;<br>2 = varratvég felismerés;<br>3 = varratkezdés és varratvég felismerés;   |
| t                             | 16       | 02       | 0           | 1           | 0              | -             | Mód a varratkezdéshez<br>0 = jóváhagyás fény sorompó által;<br>1 = start pedállal fény sorompó után   |
| t                             | 16       | 03       | 0           | 1           | 0              | -             | Hurkolás szűrő<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t                             | 16       | 04       | 0           | 1           | 0              | -             | Fénysorompó felismerés<br>0 = világos;<br>1 = sötét   |
| t                             | 16       | 05       | 0           | 1           | 0              | -             | Fénysorompó automata működés (csak ha t 16 01 = 2 vagy 3)<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t                             | 16       | 06       | 0           | 9999        | 0              | ms            | Egy anyag felismeréséhez szükséges idő az indíthatóság előtt  |
| t                             | 16       | 07       | 0           | 1           | 0              | -             | A varrótalpat a varrat kezdeténél csak akkor engedje le, ha az anyagot felismerte (csak akkor, ha t 16 01 = 1 vagy 3, és kizárólag kézi varrással)<br>0 = ki;<br>1 = be |
| t                             | 16       | 08       | 0           | 9999        | 0              | ms            | Késleltetési idő az indítás és a varrótalpat leengedése között (csak akkor, ha t 16 07 = 1)   |
| t                             | 16       | 09       | 0           | 9999        | 0              | ms            | Késleltetési idő a varrótalpat leengedése és a varrás megkezdése között (csak akkor, ha t 16 07 = 1)  |
| <b>Elektronikus kézikérék</b> |          |          |             |             |                |               |   |
| t                             | 17       | 00       | 0           | 1           | 0              | -             | Elektronikus kézikérék<br>0 = nem;<br>1 = igen (t 51 32 és t 51 33 = 0)   |
| t                             | 17       | 01       | 1           | 255         | 6              | -             | Lépésbőség elektronikus kézikérékre   |
| t                             | 17       | 02       | 0           | 1           | 0              | -             | Forgásirány elektronikus kézikérék<br>0 = jobb;<br>1 = bal  |



| E                                 | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység | Leírás  |
|-----------------------------------|----|----|------|-------|---------|--------|---|
| <b>Targonca</b>                   |    |    |      |       |         |        |   |
| t                                 | 18 | 00 | 0    | 1     | 0       | -      | Targonca<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t                                 | 18 | 01 | 0,0  | 2,55  | 0,10    | s      | Rakatóló bekapcsolási késleltetése  |
| t                                 | 18 | 02 | 0,0  | 2,55  | 0,10    | s      | Az az idő, amelytől szorít a rakatóló   |
| t                                 | 18 | 03 | 0,0  | 2,55  | 0,10    | s      | Rakatóló bekapcsolási ideje   |
| <b>Cikk-cakk</b>                  |    |    |      |       |         |        |   |
| t                                 | 19 | 00 | 0    | 359   | 112     | °      | Pozíció cikk-cakra átkapcsolása   |
| t                                 | 19 | 01 | 4    | 6     | 6       | Öltés  | Öltésszám cikk-cakkhoz  |
| <b>Fokozatvágás/kontúrvezetés</b> |    |    |      |       |         |        |   |
| t                                 | 21 | 00 | 0,0  | 2,55  | 0,50    | s      | Késleltetés az élvágó lekapcsolása után a fokozatvágáshoz   |
| t                                 | 21 | 01 | 0,0  | 2,55  | 0,50    | s      | Késleltetés fokozathenger kijáratásához   |
| t                                 | 21 | 02 | 0,0  | 2,55  | 0,50    | s      | Impulzusfűjás időtartama fokozathenger kijáratása közben  |
| t                                 | 21 | 03 | 0,0  | 2,55  | 0,50    | s      | Késleltetés a fűjás kikapcsolásához varrat-állj esetén  |
| t                                 | 21 | 04 | 0,0  | 2,55  | 0,50    | s      | Késleltetés élvágó bekapcsolásához a fokozathenger be-/kikapcsolása után                          |
| <b>Kigördítő</b>                  |    |    |      |       |         |        |   |
| t                                 | 22 | 00 | 0    | 3     | 0       | -      | Kigördítő mód<br>0 = Ki;<br>1 = varratvég;<br>2 = varratkezdés;<br>3 = varratkezdés és varratvég; |
| t                                 | 22 | 03 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Öltésszám a gigördítő leengedéséig a varrás elején  |
| t                                 | 22 | 04 | 0    | 255   | 0       | Öltés  | Öltésszám a gigördítő emeléséig a varrás elején   |
| t                                 | 22 | 05 | 0,0  | 99,99 | 0,50    | s      | Kigördítő bekapcsolási késleltetése   |
| t                                 | 22 | 06 | 0,0  | 99,99 | 0,50    | s      | Kigördítő bekapcsolási időtartam a varrat végén   |
| t                                 | 22 | 07 | 0,0  | 20,0  | 5,0     | kHz    | Kigördítő sebessége a varrat végén  |
| <b>Megfogó kenés</b>              |    |    |      |       |         |        |   |
| t                                 | 23 | 00 | 0    | 9999  | 0       | Öltés  | Öltésszám a megfogókenés aktiválásáig   |
| t                                 | 23 | 01 | 0,0  | 99,99 | 0,0     | s      | Megfogókenés időtartama   |

| E                               | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|---------------------------------|----|----|------|------|---------|--------|--|
| <b>Lánc elszívása</b>           |    |    |      |      |         |        |  |
| t                               | 24 | 00 | 0    | 100  | 30      | Öltés  | Öltések a kezdeti elszíváskor  |
| t                               | 24 | 01 | 0,0  | 10,0 | 0,8     | s      | Az utánfutás időtartama a végső elszíváskor  |
| <b>Öltéslazító berendezés</b>   |    |    |      |      |         |        |  |
| t                               | 25 | 00 | 0    | 1    | 0       | -      | Automatikus varróanyag vastagságfelismerés<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t                               | 25 | 05 | 0    | 1    | 1       | -      | Sebességcsökkenés öltéslazítás közben<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t                               | 25 | 06 | 0    | 1200 | 800     | rpm    | Sebesség csökkentése   |
| t                               | 25 | 07 | 1    | 3    | 1       | -      | Az öltéslazító állapota a szálvágás után<br>1 = változatlan;<br>2 = inaktív;<br>3 = aktív                    |
| t                               | 25 | 10 | 1    | 255  | 1       | Öltés  | Az öltések száma az automatikus bekapcsolás után, amikor az öltéslazítási funkció kényszerítve működésbe lép |
| t                               | 25 | 11 | 0    | 255  | 0       | Öltés  | Azon öltések száma, amelyeknél az öltéslazításnak aktívnek kell lennie.                                      |
| t                               | 25 | 15 | 0    | 1    | 0       | -      | Küszöbök változtatása minden szakasz után (kizárólag: t 25 00 = 1)<br>0 = ki;<br>1 = be                      |
| <b>Szalagvágó</b>               |    |    |      |      |         |        |  |
| t                               | 26 | 00 | 0    | 1    | 0       | -      | Szalagvágó<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t                               | 26 | 01 | 0,0  | 2,55 | 0,80    | s      | Szalagvágó bekapcsolásának késleltetése  |
| t                               | 26 | 02 | 0,0  | 2,55 | 0,40    | s      | Szalagvágó bekapcsolási időtartama   |
| <b>Anyagvastagság-érezékelő</b> |    |    |      |      |         |        |  |
| t                               | 27 | 00 | 0    | 1    | 0       | -      | Anyagvastagság-érezékelő<br>0 = ki;<br>1 = be  |
| t                               | 27 | 01 | 0,0  | 9,9  | 0,0     | mm     | Anyagvastagság-felismerés küszöbértéke be  |
| t                               | 27 | 02 | 0,0  | 9,9  | 0,0     | mm     | Anyagvastagság-felismerés küszöbértéke ki  |
| t                               | 27 | 03 | 0,0  | 9,9  | 0,0     | mm     | Anyagvastagság-felismerés második küszöbértéke be  |

| E                             | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|-------------------------------|----|----|------|------|---------|--------|--|
| t                             | 27 | 04 | 0,0  | 9,9  | 0,0     | mm     | Anyagvastagság-felismerés második küszöbértéke ki  |
| <b>Öltéshossz-átkapcsolás</b> |    |    |      |      |         |        |  |
| t                             | 30 | 00 | 0    | 2    | 2       | -      | Fordulatszám-korlátozás hosszú varrathossznál<br>0 = Ki;<br>1 = fordulatszám-korlátozás DB2000;<br>2 = fordulatszám-korlátozás DB3000; |
| t                             | 30 | 01 | 0    | 2    | 0       | -      | Öltéshossz a reteszelés közben<br>0 = előre beállított öltéshossz (hosszú/normál);<br>1 = normál öltéshossz;<br>2 = hosszú öltéshossz  |
| t                             | 30 | 02 | 0    | 2    | 0       | -      | Öltéshossz a szálvágás után<br>0 = kiválasztott öltéshossz megmarad;<br>1 = normál öltéshossz;<br>2 = hosszú öltéshossz                |
| <b>Öltésrövidítés</b>         |    |    |      |      |         |        |  |
| t                             | 31 | 00 | 0    | 255  | 0       | Öltés  | Öltésrövidítés a varrat elején   |
| t                             | 31 | 01 | 0    | 255  | 0       | Öltés  | Öltésrövidítés szálvágás közben  |
| <b>Futás zárolás</b>          |    |    |      |      |         |        |  |
| t                             | 50 | 00 | 0    | 1    | 0       | -      | Futás zárolás<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t                             | 50 | 01 | 0    | 1    | 0       | -      | A futózár-kapcsoló munkamódja<br>0 = zárt érintkezés (NC);<br>1 = nyitott érintkezés (NO);   |
| t                             | 50 | 02 | 0    | 1    | 1       | -      | Motor viselkedése<br>0 = vészlekapcsolás;<br>1 = pozicionálás  |
| <b>Egyéb vezérlés</b>         |    |    |      |      |         |        |  |
| t                             | 51 | 00 | -    | -    | -       | -      | Szoftververzió kijelzése   |
| t                             | 51 | 01 | -    | -    | -       | -      | Vezérlő sorozatszám kijelzése  |
| t                             | 51 | 02 | 0    | 1    | 0       | -      | Analóg értékek kijelzése (lásd t 51 12) varrás közben<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| t                             | 51 | 04 | -    | -    | -       | -      | Géposztály és gép alosztály kijelzése  |
| t                             | 51 | 05 | -    | -    | -       | -      | Üzemi órák kijelzése   |
| t                             | 51 | 06 | -    | -    | -       | -      | Üzemi öltések kijelzése  |
| t                             | 51 | 07 | -    | -    | -       | -      | Darabszámláló kijelzése  |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás  |
|---|----|----|------|------|---------|--------|---|
| t | 51 | 08 | 0    | 1    | -       | -      | M2M<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t | 51 | 09 | -    | -    | -       | -      | M2M Customer ID<br>beírása/kijelzése  |
| t | 51 | 10 | 0    | 5    | -       | -      | Adatok vezérlőbe töltése<br>0 = semmi; 1 = paraméter<br>beállítások DA-Dongle-ból;<br>2 = paraméter beállítások a<br>backup tartományból; 3 = DA-<br>Dongle varratszakaszok;<br>4 = master visszaállítás;<br>5 = Varratszszakaszok<br>visszaállítása  |
| t | 51 | 11 | 0    | 3    | -       | -      | Paraméterek mentése<br>0 = semmi;<br>1 = paraméter beállítások DA-<br>Dongle-ra;<br>2 = paraméter beállítások a<br>backup tartományból;<br>3 = varratszakaszok a DA-<br>Dongle-ra   |
| t | 51 | 12 | -    | -    | -       | -      | Hardverteszt<br><b>A félkövérrel nyomtatott</b><br>bemenetek, ill. kimenetek csak a<br>DAC classic-nál vannak meg.<br>1. Analóg<br>Itt: Hálózati feszültség V-ban<br>U24: Ellátás Kimenetek V-ban<br>Imo: 24 V ellátás árama<br>PAn: Pedál analógérték<br>Nre: X1.4 analóg bemenet<br><b>lan:</b> X1.1 analóg bemenet<br>Pst: Digitalizált pedálfokozatok<br>I2T: Motor I <sup>2</sup> T-re (Figyelem:<br>pedál és motor aktív!)<br>2. Bemenet<br>X1.5: Manual stitch condensing<br>X1.6: Needle up/down<br>X1.7: Input function module 2<br>X1.8: Input function module 1<br><b>X1.9:</b> No Function<br><b>X1.10:</b> No Function<br>X1.11: Machine run blockage<br><b>X1.12:</b> No Function<br>X1.13: Light barrier<br>X1.14: Suppression/recall stitch<br>condensing<br><b>X2.1:</b> No Function<br><b>X2.2:</b> No Function<br><b>X2.3:</b> No Function |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|---|----|----|------|------|---------|--------|--|
|   |    |    |      |      |         |        | <b>X2.4:</b> No Function<br><b>X2.6:</b> No Function<br><b>X2.7:</b> No Function<br>3. Kimenet<br><b>X1.15:</b> No Function<br>X1.17: POS2 signal<br><b>X1.18:</b> No Function<br>X1.20: No Function<br>X1.21: No Function<br><b>X1.22:</b> No Function<br><b>X1.23:</b> No Function<br>X1.24: LED suppression/recall<br>stitch condensing<br><b>X1.25:</b> No Function<br>X1.26: POS1 signal<br>X1.27: Thread tension<br><b>X1.28:</b> Needle cooling<br>X1.29: LED function module 1<br>X1.30: Function module 1<br>X1.31: LED function module 2<br><b>X1.32:</b> Function module 2<br>X1.34: Stitch condensing<br>X1.35: Sewing foot lifting<br>X1.36: No Function<br>X1.37: Thread trimmer<br>4. Flash |
| t | 51 | 13 | -    | -    | -       | -      | Az utolsó 10 zavarüzenet<br>kijelzése<br>1 = utolsó jelentkező hiba<br>10 = először jelentkező hiba  |
| t | 51 | 14 | 0    | 1    | -       | -      | Karbantartási számláló<br>visszaállítása<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t | 51 | 15 | 0    | 1    | -       | -      | Az M2M számláló automatikus<br>visszaállítása a kikapcsolás után<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t | 51 | 16 | 0    | 1    | -       | -      | Az M2M számláló visszaállítása<br>0 = nem;<br>1 = igen   |
| t | 51 | 17 | 0    | 9999 | -       | -      | Jelszó a technikus szinthez. 4<br>karakter, tárolt 0 érték esetén<br>nem kér jelszót.  |
| t | 51 | 20 | 0    | 57   | 3       | -      | A bemenő funkció beállítása a<br>reteszbemenethez (machine<br>connector Pin 5)<br>0 = nincs funkció;<br>1 = Befűzéssegítő<br>2 = Retsz leszorítás /<br>felkapcsolás,   |

| E | K | P | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás  |
|---|---|---|------|------|---------|--------|---|
|   |   |   |      |      |         |        | 3 = Kézi retesz;<br>4 = Fél öltés;<br>5 = Egész öltés;<br>6 = Iránypozíció;<br>7 = Visszaforgatás,<br>8 = Bemenet Funkciómodul 1<br>(lásd t 11 00);<br>9 = Bemenet Funkciómodul 2<br>(lásd t 11 30);<br>10 = Bemenet Funkciómodul 3<br>(lásd t 11 60);<br>11 = Tú magas;<br>12 = Díszöltésretesz;<br>13 = Tűhűtés;<br>14 = Szálbehúzó szerkezet;<br>15 = Normál öltéshossz<br>reteszelés közben;<br>16 = Futás lezárása nyitott<br>érintkezőnél (NO);<br>17 = Futás lezárása zárt<br>érintkezőnél (NC);<br>18 = Lökét gyors eltolás<br>(tapintó);<br>19 = Lökét gyors eltolás<br>(kattanó);<br>20 = Fordulatszám-korlátozás<br>DB2000;<br>21 = Fordulatszám-korlátozás<br>DB3000;<br>22 = Fénysorompó;<br>23 = Húzó szállítási mód<br>(folyamatos/intermittáló);<br>24 = Varrótalp-szellőztetés pedál<br>0 állásában;<br>25 = Jóváhagyás varrathoz;<br>26 = Kézi retesz kattanó;<br>27 = Cikk-cakk pozícióra járatás;<br>28 = Cikk-cakk szinkronizáció;<br>29 = Rakatoló be/ki;<br>30 = Kézi rakatolás<br>31 = Bemenet Funkciómodul 1<br>be (lásd t 11 00);<br>32 = Bemenet Funkciómodul 1 ki<br>(lásd t 11 00);<br>33 = Bemenet Funkciómodul 2<br>be (lásd t 11 30);<br>34 = Bemenet Funkciómodul 2 ki<br>(lásd t 11 30);<br>35 = Bemenet Funkciómodul 3<br>be (lásd t 11 60);<br>36 = Bemenet Funkciómodul 3 ki |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás  |
|---|----|----|------|------|---------|--------|---|
|   |    |    |      |      |         |        | (lásd t 11 60);<br>37 = Service Call (csak M2M-mel);<br>38 = Öltéslazítás;<br>39 = Többletérték fent;<br>40 = Többletérték lent;<br>41 = Visszafordítás a varrat elején;<br>42 = Varrótalp-szellőztetés FA után;<br>43 = Kézi varrás<br>44 = Varratvég kézi/automatikus varrás;<br>45 = Automatikus varrás;<br>46 = Szalagvágó be/ki;<br>47 = Szalagvágó, kézi vágás;<br>48 = Vállvarrat 3827;<br>49 = Vállvarrat 3827 visszaállítása;<br>50 = Többletérték 3827;<br>51 = Nincs varratvégi indítás;<br>52 = Automatikus öltéslazítás;<br>53 = Öltéslazítás be/ki;<br>54 = Menetzár be/ki;<br>55 = Gyors olló elől (Pfaß);<br>56 = Elektronikus kézikerék előre;<br>57 = Elektronikus kézikerék hátra; |
| t | 51 | 21 | 0    | 57   | 2       | -      | A bemenő funkció beállítása a retesz-toggle-bemenethez (machine connector Pin 14)<br>Funkciót lásd t 51 20  |
| t | 51 | 22 | 0    | 57   | 4       | -      | A bemenő funkció beállítása a tú-magas-mély bemenethez (machine connector Pin 6)<br>Funkciót lásd t 51 20   |
| t | 51 | 23 | 0    | 57   | 8       | -      | A bemenő funkció beállítása az FF1 bemenethez (machine connector Pin 8)<br>Funkciót lásd t 51 20  |
| t | 51 | 24 | 0    | 57   | 9       | -      | A bemenő funkció beállítása az FF2 bemenethez (machine connector Pin 7)<br>Funkciót lásd t 51 20  |
| t | 51 | 25 | 0    | 57   | 0       | -      | A bemenő funkció beállítása az FF3 bemenethez (machine connector Pin 9)<br>Funkciót lásd t 51 20  |

| <b>E</b> | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>  |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|--|
| t        | 51       | 26       | 0           | 57          | 0              | -             | A bemenő funkció beállítása a bemenethez (machine connector Pin 10)<br>Funkciót lásd t 51 20             |
| t        | 51       | 27       | 0           | 57          | 0              | -             | A bemenő funkció beállítása a fénySOROMPÓ-bemenethez (machine connector Pin 13)<br>Funkciót lásd t 51 20 |
| t        | 51       | 28       | 0           | 57          | 0              | -             | IN_EXT1 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 1)<br>Funkciót lásd t 51 20           |
| t        | 51       | 29       | 0           | 57          | 0              | -             | IN_EXT2 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 2)<br>Funkciót lásd t 51 20           |
| t        | 51       | 30       | 0           | 57          | 0              | -             | IN_EXT3 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 3)<br>Funkciót lásd t 51 20           |
| t        | 51       | 31       | 0           | 57          | 0              | -             | IN_EXT4 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 4)<br>Funkciót lásd t 51 20           |
| t        | 51       | 32       | 0           | 57          | 0              | -             | IN_EXT5 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 6)<br>Funkciót lásd t 51 20           |
| t        | 51       | 33       | 0           | 57          | 0              | -             | IN_EXT6 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 7)<br>Funkciót lásd t 51 20           |



| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|---|----|----|------|------|---------|--------|--|
| t | 51 | 50 | 0    | 39   | 0       | -      | <p>A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = nincs funkció;<br/> 1 = Szálszorító;<br/> 2 = Reteszelés;<br/> 3 = Varrótalp-szellőztetés;<br/> 4 = Szálfeszítés;<br/> 5 = Kiegészítő szálfeszítés;<br/> 6 = Második öltéshossz;<br/> 7 = Szállítóhenger;<br/> 8 = Élűtköző;<br/> 9 = Élűvágó;<br/> 10 = Többletérték DB3000-mal;<br/> 11 = Többletérték DB3000 nélkül;<br/> 12 = Fokozatvágás;<br/> 13 = Kontúrvezetés;<br/> 14 = Rakatóló;<br/> 15 = Szálvágó;<br/> 16 = Löklet gyors eltoló;<br/> 17 = Tűhútés;<br/> 18 = Öltésrövidítő;<br/> 19 = Impulzus lépcsős vágó;<br/> 20 = Lépcsős vágó nyitása;<br/> 21 = NSB szálszorító (kés);<br/> 22 = NSB szálhúzó (kapocs);<br/> 23 = Szállítóhenger nyomás;<br/> 24 = Varrótalpnyomás;<br/> 25 = Készenlét varrási kezdésére;<br/> 26 = 1. poz.;<br/> 27 = 2. poz.;<br/> 28 = Motorfutás;<br/> 29 = A varratban;<br/> 30 = Kigördítő;<br/> 31 = Szállítóegység;<br/> 32 = Megfogókenő;<br/> 33 = Szálbehúzó szerkezet;<br/> 34 = NSB elszívás;<br/> 35 = Szalagvágó;<br/> 36 = Élűvágó ki;<br/> 37 = Öltészlátás;<br/> 38 = Többletérték fent;<br/> 39 = Többletérték lent</p> |
| t | 51 | 51 | 0    | 39   | 27      | -      | <p>A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 21),<br/> Funkciót lásd t 51 50</p>   |

| <b>E</b>      | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>  |
|---------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|--|
| t             | 51       | 52       | 0           | 39          | 0              | -             | A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 22),<br>Funkciót lásd t 51 50  |
| t             | 51       | 53       | 0           | 39          | 26             | -             | A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 26),<br>Funkciót lásd t 51 50  |
| t             | 51       | 54       | 0           | 39          | 4              | -             | A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 27),<br>Funkciót lásd t 51 50  |
| t             | 51       | 55       | 0           | 39          | 17             | -             | A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 28),<br>Funkciót lásd t 51 50  |
| t             | 51       | 56       | 0           | 39          | 0              | -             | A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 32),<br>Funkciót lásd t 51 50  |
| <b>OP1000</b> |          |          |             |             |                |               |  |
| t             | 52       | 00       | 0           | 9           | 4              | -             | OP1000 kijelző kontraszt   |
| t             | 52       | 01       | 0           | 1           | 1              | -             | Gombhangok<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t             | 52       | 20       | 0           | 57          | 1              | -             | Bemenő funkciók beállítása az OP1000 F gombjához<br>0 = nincs funkció;<br>1 = Befűzéssegítő<br>2 = Retesz leszorítás / felkapcsolás,<br>3 = Kézi retesz;<br>4 = Fél öltés;<br>5 = Egész öltés;<br>6 = Iránypozíció;<br>7 = Visszaforgatás,<br>8 = Bemenet Funkciómodul 1 (lásd t 11 00);<br>9 = Bemenet Funkciómodul 2 (lásd t 11 30);<br>10 = Bemenet Funkciómodul 3 (lásd t 11 60);<br>11 = Tú magas;<br>12 = Díszöltésretesz;<br>13 = Tűhűtés;<br>14 = Szálbehúzó szerkezet;<br>15 = Normál öltéshossz reteszelés közben;<br>16 = Futás lezárása nyitott érintkezőnél (NO); |

| E | K | P | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás  |
|---|---|---|------|------|---------|--------|---|
|   |   |   |      |      |         |        | 17 = Futás lezárása zárt érintkezőnél (NC);<br>18 = Löklet gyors eltolás (tapintó);<br>19 = Löklet gyors eltolás (kattanó);<br>20 = Fordulatszám-korlátozás DB2000;<br>21 = Fordulatszám-korlátozás DB3000;<br>22 = Fénysorompó;<br>23 = Húzó szállítási mód (folyamatos/intermittáló);<br>24 = Varrótalp-szellőztetés pedál 0 állásában;<br>25 = Jóváhagyás varrathoz;<br>26 = Kézi retesz kattanó;<br>27 = Cikk-cakk pozícióra járatás;<br>28 = Cikk-cakk szinkronizáció;<br>29 = Rakatoló be/ki;<br>30 = Kézi rakatolás<br>31 = Bemenet Funkciómodul 1 be (lásd t 11 00);<br>32 = Bemenet Funkciómodul 1 ki (lásd t 11 00);<br>33 = Bemenet Funkciómodul 2 be (lásd t 11 30);<br>34 = Bemenet Funkciómodul 2 ki (lásd t 11 30);<br>35 = Bemenet Funkciómodul 3 be (lásd t 11 60);<br>36 = Bemenet Funkciómodul 3 ki (lásd t 11 60);<br>37 = Service Call (csak M2M-mel);<br>38 = Öltészlazítás;<br>39 = Többletérték fent;<br>40 = Többletérték lent;<br>41 = Visszafordítás a varrat elején;<br>42 = Varrótalp-szellőztetés FA után;<br>43 = Kézi varrás<br>44 = Varratvég kézi/automatikus varrás;<br>45 = Automatikus varrás;<br>46 = Szalagvágó be/ki;<br>47 = Szalagvágó, kézi vágás<br>48 = Vállvarrat 3827;<br>49 = Vállvarrat 3827 visszaállítása; |

| E | K  | P  | Min. | Max. | Előírás | Egység | Leírás   |
|---|----|----|------|------|---------|--------|--|
|   |    |    |      |      |         |        | 50 = Többletérték 3827;<br>51 = Nincs varratvégi indítás;<br>52 = Automatikus öltészlazítás;<br>53 = Öltészlazítás be/ki;<br>54 = Menetzár be/ki;<br>55 = Gyors olló elől (Pfaff);<br>56 = Elektronikus kézikerek előre;<br>57 = Elektronikus kézikerek hátra; |
| t | 52 | 40 | 0    | 1    | 0       | -      | Gomblezárás a kezdő reteszgombokhoz<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t | 52 | 41 | 0    | 1    | 0       | -      | Gomblezárás a záró reteszgombokhoz<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t | 52 | 42 | 0    | 1    | 0       | -      | Gomblezárás a szálgombokhoz<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |
| t | 52 | 43 | 0    | 1    | 0       | -      | Gomblezárás a varratprogram gombcsoporthoz<br>0 = Ki;<br>1 = Be  |
| t | 52 | 44 | 0    | 1    | 0       | -      | Gomblezárás a programozó gombcsoporthoz<br>0 = Ki;<br>1 = Be   |

### 1.3 Kioldó szint

| E                        | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység            | Leírás   |
|--------------------------|----|----|------|-------|---------|-------------------|--|
| <b>Retesz</b>            |    |    |      |       |         |                   |  |
| d                        | 00 | 01 | 0    | 359   | 75      | °                 | Mechanikus átkapcsolási szög a reteszhez   |
| <b>Szálvágó (FA)</b>     |    |    |      |       |         |                   |  |
| d                        | 02 | 00 | 10   | 359   | 170     | -                 | Szög a mágnes bekapcsolása előtt, amelynél a fordulatszámot szál vágása közben el kell érni          |
| d                        | 02 | 01 | 0    | 1     | 1       | -                 | Láncöltés mód<br>0 = nem;<br>1 = igen  |
| <b>Varratszszakaszok</b> |    |    |      |       |         |                   |  |
| d                        | 07 | 00 | 150  | 9999  | 1500    | rpm               | Fordulatszám-korlátozás a varratszakaszokhoz   |
| d                        | 07 | 01 | 1    | 20    | 6       | Öltés             | Öltésszám a fordulatszám-korlátozáshoz varratszakaszoknál  |
| <b>Motor</b>             |    |    |      |       |         |                   |  |
| d                        | 08 | 00 | 1    | 9999  | 5000    | rpm               | Maximális motorfordulatszám  |
| d                        | 08 | 01 | 1    | 100   | 40      | rpm/ms            | Maximális gyorsítás, ill. fékezés  |
| d                        | 08 | 02 | 0    | 50    | 4       | Kgcm <sup>2</sup> | Géptehetetlenség   |
| d                        | 08 | 04 | 0    | 255   | 100     | Inc               | Fékezőrámpa meghosszabbítása   |
| d                        | 08 | 05 | 0    | 1     | 0       | -                 | A gyorsító- és fékezőrámpa felezése, ha I <sup>2</sup> t 70 % fölé növekedik<br>0 = nem;<br>1 = igen |
| d                        | 08 | 10 | 0,1  | 100,0 | 1,6     | Ohm               | Állvány ellenállás   |
| d                        | 08 | 11 | 1    | 200   | 3       | mH                | Állvány induktivitás   |
| d                        | 08 | 12 | 0,1  | 200,0 | 23,5    | V/1000 rpm        | EMK  |
| d                        | 08 | 13 | 0,1  | 15,00 | 11,00   | A                 | Maximális állványáram  |
| d                        | 08 | 14 | 1    | 10    | 2       | -                 | Póluspárok száma   |
| d                        | 08 | 20 | 0    | 255   | 28      | -                 | PID-fordulatszám szabályozó K <sub>pn</sub> tényezője  |
| d                        | 08 | 21 | 0    | 255   | 20      | -                 | PID-fordulatszám szabályozó K <sub>in</sub> tényezője  |
| d                        | 08 | 22 | 0    | 255   | 0       | -                 | PID-fordulatszám szabályozó K <sub>dn</sub> tényezője  |
| d                        | 08 | 23 | 0    | 255   | 6       | -                 | Fordulatszám szabályozó elővezérlője a fékezőfolyamatban   |
| d                        | 08 | 30 | 0    | 255   | 36      | -                 | PID-útszabályozó K <sub>ps</sub> tényezője   |
| d                        | 08 | 31 | 0    | 255   | 0       | -                 | PID-útszabályozó K <sub>is</sub> tényezője   |

| E                     | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység  | Leírás   |
|-----------------------|----|----|------|-------|---------|---------|--|
| d                     | 08 | 32 | 0    | 255   | 0       | -       | PID-útszabályozó $K_{ds}$ tényezője                              |
| d                     | 08 | 40 | 0    | 255   | 110     | -       | PID-pozíciószabályozó $K_{px}$ tényezője                         |
| d                     | 08 | 41 | 0    | 255   | 58      | -       | PID-pozíciószabályozó $K_{dx}$ tényezője                         |
| d                     | 08 | 42 | 0    | 255   | 32      | Inc     | PID-pozíciószabályozó hozzákapcsoló növekmények                  |
| d                     | 08 | 43 | 0    | 1000  | 0       | 2,857°  | Pozicionáló szög   |
| d                     | 08 | 44 | 0    | 1000  | 32      | Inc     | PID-pozíció fordulatszám hozzákapcsoló időtartamához növekmények |
| d                     | 08 | 45 | 10   | 100   | 50      | rpm     | Fordulatszám növelése a pozíció szabályozóhoz levágás a szálban  |
| d                     | 08 | 46 | 0    | 200   | 0       | Inc     | Növekmények növelése a pozíció szabályozóhoz levágás a szálban   |
| d                     | 08 | 51 | 0    | 1     | 0       | -       | Folyamatos futás<br>0 = nem;<br>1 = igen                         |
| d                     | 08 | 52 | 0,0  | 99,99 | 5,00    | s       | Motor be időtartam   |
| d                     | 08 | 53 | 0,0  | 99,99 | 5,00    | s       | Motor ki időtartam   |
| d                     | 08 | 54 | 1    | 9999  | 900     | s       | Folyamatos futás időtartama                                      |
| d                     | 08 | 55 | 0    | 2000  | 180     | rpm     | Referenciamenet fordulatszám                                     |
| <b>Szálfejlesztés</b> |    |    |      |       |         |         |  |
| d                     | 09 | 01 | 5    | 100   | 100     | %       | Tapintási arány a befűzési segítőnél                             |
| <b>Húzó fent</b>      |    |    |      |       |         |         |  |
| d                     | 14 | 00 | 0,1  | 20,00 | 6,00    | kHz     | Maximális frekvencia   |
| d                     | 14 | 01 | 1    | 500   | 200     | rpm/ms  | Gyorsítórámpa  |
| d                     | 14 | 02 | 1    | 500   | 200     | rpm/ms  | Fékrámpa   |
| d                     | 14 | 03 | 1    | 9000  | 2000    | Hz      | Indítási frekvencia  |
| d                     | 14 | 04 | 1    | 9000  | 2000    | Hz      | Stoppfrekvencia  |
| d                     | 14 | 05 | 1    | 1000  | 500     | Öltések | Enkóder öltések  |
| d                     | 14 | 06 | 1    | 9000  | 2000    | Lépések | Fordulatonkénti mikrolépések                                     |
| d                     | 14 | 10 | 0,1  | 9,000 | 1,100   | Ohm     | Állvány ellenállás   |
| d                     | 14 | 11 | 0,1  | 9,000 | 2,200   | mH      | Állvány induktivitás   |
| d                     | 14 | 12 | 0    | 1000  | 0       | -       | EMK tényező  |
| d                     | 14 | 13 | 0,1  | 10,00 | 3,50    | A       | Maximális állványáram (szabályzott)                              |
| d                     | 14 | 14 | 1    | 100   | 50      | -       | Póluspárok száma   |
| d                     | 14 | 15 | 0,1  | 10,00 | 2,00    | A       | Maximális tartási áram (szabályzott)                             |

| E                | K  | P  | Min. | Max.  | Előírás | Egység  | Leírás   |
|------------------|----|----|------|-------|---------|---------|--|
| d                | 14 | 16 | 0,1  | 10,00 | 3,50    | A       | Maximális állványáram (vezérelt)               |
| d                | 14 | 17 | 0,1  | 10,00 | 2,00    | A       | Maximális tartási áram (vezérelt)              |
| d                | 14 | 20 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-fordulatszám szabályozó $K_{pn}$ tényezője |
| d                | 14 | 21 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-fordulatszám szabályozó $K_{in}$ tényezője |
| d                | 14 | 22 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-fordulatszám szabályozó $K_{dn}$ tényezője |
| d                | 14 | 30 | 0    | 9999  | 1500    | -       | PID-útszabályozó $K_{ps}$ tényezője            |
| d                | 14 | 31 | 0    | 9999  | 50      | -       | PID-útszabályozó $K_{is}$ tényezője            |
| d                | 14 | 32 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-útszabályozó $K_{ds}$ tényezője            |
| d                | 14 | 40 | 0    | 9999  | 1500    | -       | PID-pozíciószabályozó $K_{px}$ tényezője       |
| d                | 14 | 41 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-pozíciószabályozó $K_{ix}$ tényezője       |
| d                | 14 | 42 | 0    | 9999  | 100     | -       | PID-pozíciószabályozó $K_{dx}$ tényezője       |
| <b>Húzó lent</b> |    |    |      |       |         |         |  |
| d                | 14 | 50 | 0,1  | 20,00 | 6,00    | kHz     | Maximális frekvencia                           |
| d                | 14 | 51 | 1    | 500   | 200     | rpm/ms  | Gyorsítórámpa                                  |
| d                | 14 | 52 | 1    | 500   | 200     | rpm/ms  | Fékrámpa                                       |
| d                | 14 | 53 | 1    | 9000  | 2000    | Hz      | Indítási frekvencia                            |
| d                | 14 | 54 | 1    | 9000  | 2000    | Hz      | Stoppfrekvencia                                |
| d                | 14 | 55 | 1    | 1000  | 500     | Öltések | Enkóder öltések                                |
| d                | 14 | 56 | 1    | 9000  | 2000    | Lépések | Fordulatonkénti mikrolépések                   |
| d                | 14 | 60 | 0,1  | 9,000 | 1,100   | Ohm     | Állvány ellenállás                             |
| d                | 14 | 61 | 0,1  | 9,000 | 2,200   | mH      | Állvány induktivitás                           |
| d                | 14 | 62 | 0    | 1000  | 0       | -       | EMK tényező                                    |
| d                | 14 | 63 | 0,1  | 10,00 | 3,50    | A       | Maximális állványáram (szabályzott)            |
| d                | 14 | 64 | 1    | 100   | 50      | -       | Póluspárok száma                               |
| d                | 14 | 65 | 0,1  | 10,00 | 2,00    | A       | Maximális tartási áram (szabályzott)           |
| d                | 14 | 66 | 0,1  | 10,00 | 3,50    | A       | Maximális állványáram (vezérelt)               |
| d                | 14 | 67 | 0,1  | 10,00 | 2,00    | A       | Maximális tartási áram (vezérelt)              |
| d                | 14 | 70 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-fordulatszám szabályozó $K_{pn}$ tényezője |
| d                | 14 | 71 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-fordulatszám szabályozó $K_{in}$ tényezője |
| d                | 14 | 72 | 0    | 9999  | 0       | -       | PID-fordulatszám szabályozó $K_{dn}$ tényezője |

| <b>E</b>              | <b>K</b> | <b>P</b> | <b>Min.</b> | <b>Max.</b> | <b>Előírás</b> | <b>Egység</b> | <b>Leírás</b>  |
|-----------------------|----------|----------|-------------|-------------|----------------|---------------|--|
| d                     | 14       | 80       | 0           | 9999        | 1500           | -             | PID-útszabályozó $K_{ps}$ tényezője                                    |
| d                     | 14       | 81       | 0           | 9999        | 50             | -             | PID-útszabályozó $K_{Is}$ tényezője                                    |
| d                     | 14       | 82       | 0           | 9999        | 0              | -             | PID-útszabályozó $K_{ds}$ tényezője                                    |
| d                     | 14       | 90       | 0           | 9999        | 1500           | -             | PID-pozíciószabályozó $K_{px}$ tényezője                               |
| d                     | 14       | 91       | 0           | 9999        | 0              | -             | PID-pozíciószabályozó $K_{Ix}$ tényezője                               |
| d                     | 14       | 92       | 0           | 9999        | 100            | -             | PID-pozíciószabályozó $K_{dx}$ tényezője                               |
| <b>Egyéb vezérlés</b> |          |          |             |             |                |               |  |
| d                     | 51       | 00       | 1           | 255         | 40             | ms            | $U_{mag}$ 33 V-ra emelésének időtartama                                |
| d                     | 51       | 01       | 1           | 255         | 5              | ms            | DeEnergizer folyamat időtartama  |
| d                     | 51       | 02       | 0,1         | 16,00       | 16,00          | kHz           | PWM frekvencia beállítása  |
| d                     | 51       | 03       | -           | -           | -              | -             | Gép sorozatszámának kijelzése  |
| d                     | 51       | 04       | -           | -           | -              | -             | Gyártási dátum kijelzése   |
| d                     | 51       | 10       | 0           | 9999        | 0              | x d5111       | Karbantartási számláló visszaállítási érték (0-nál inaktív a számláló) |
| d                     | 51       | 11       | 1           | 255         | 1              | x 10000St     | Karbantartási számláló tényezője                                       |
| d                     | 51       | 12       | 1           | 255         | 1              | x d5111       | Hibaüzenet ismétlés  |
| d                     | 51       | 13       | 1           | 99          | 1              | -             | Ismétlések száma   |



## 2 Hiba-, figyelmeztető- és információ üzenetek

| Kód  | Fajta | Lehetséges ok  | Megoldás   |
|------|-------|--|--|
| 1000 | Hiba  | Varrómotor-enkóder (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva       | - Encodervezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata   |
| 1001 | Hiba  | Varrómotor hiba:<br>Varrómotor dugó (AMP) nincs csatlakoztatva | - Csatlakozó ellenőrzése, szükség esetén bedugása<br>- Varrómotor fázisok átmérése (R = 2,8 Ω, magas ohmos PE-re)<br>- Encóder cseréje<br>- Varrómotor cseréje<br>- Vezérlő cseréje                |
| 1002 | Hiba  | Varrómotor szigetelési hiba                                    | - Motorfázis és PE alacsony ohmos kötésének ellenőrzése<br>- Encóder cseréje<br>- Varrómotor cseréje   |
| 1004 | Hiba  | Varrómotor hiba:<br>Varrómotor hibás forgásiránya              | - Encóder cseréje<br>- Dugókiosztás ellenőrzése, szükség esetén módosítás<br>- Vezetékezés ellenőrzése a gépelosztóban, szükség esetén módosítás<br>- Motorfázis átmérése és értékének ellenőrzése |
| 1005 | Hiba  | Motor lezárva  | - Gépen belüli nehéz járás ellenőrzése<br>- Encóder cseréje<br>- Motor cseréje   |
| 1006 | Hiba  | Maximális fordulatszámot túllépte                              | - Encóder cseréje<br>- Visszaállítás végzése<br>- Géposztály ellenőrzése (t 51 04)   |
| 1007 | Hiba  | Hiba a referenciamenet közben                                  | - Encóder cseréje<br>- Gépen belüli nehéz járás ellenőrzése  |
| 1008 | Hiba  | Encóderhiba  | - Encóder cseréje  |
| 1010 | Hiba  | Külső szinkronizátor (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva     | - Külső szinkronizátor vezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó (Sync) használata<br>- Csak áttételes gépeknél használatra!  |
| 1011 | Hiba  | Encóder Z-impulzus hiányzik                                    | - Vezérlő kikapcsolása Kézikerék forgatása és a vezérlő visszakapcsolása<br>- Ha továbbra is fennáll a hiba, ellenőrizze az encódert   |
| 1012 | Hiba  | Hiba a szinkronizátornál                                       | - Szinkronizátor cseréje   |

| Kód  | Fajta      | Lehetséges ok   | Megoldás   |
|------|------------|---|--|
| 1052 | Hiba       | Varrómotor túláram, belső áramnövekedés >25 A                                       | - Géposztály kiválasztás ellenőrzése<br>- Vezérlő cseréje<br>- Varrómotor cseréje<br>- Enkóder cseréje   |
| 1053 | Hiba       | Varrómotor túlfeszültség  | - Géposztály kiválasztás ellenőrzése<br>- Vezérlő cseréje  |
| 1054 | Hiba       | Belső rövidzárlat   | - Vezérlő cseréje  |
| 1055 | Hiba       | Varrómotor túlterhelés  | - Gépen belüli nehéz járás ellenőrzése<br>- Enkóder cseréje<br>- Varrómotor cseréje  |
| 1203 | Információ | Pozíciót nem érte el (szálvágáskor, visszaforgatáskor stb.)                         | - Szabályozó beállítások ellenőrzése, szükség esetén módosítás<br>Mechanikus változtatások a gépen. (pl. FA beállítás, szíjfeszesség stb.)<br>- Pozíció ellenőrzése (szálemelő felső holtpont) |
| 2020 | Információ | DACextension-Box nem válaszol   | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- LEDs DACextension-Box ellenőrzése<br>- Szoftverfrissítés   |
| 2021 | Információ | Varrómotor-enkóderdugó (Sub-D, 9 pólusú) nincs csatlakoztatva a DACextension-Box-ra | - Enkóder-vezeték DACextension-Boxra csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata   |
| 2101 | Információ | DA-Stepper kártya 1 Referenciamenet timeout   | - Referenciaérzékelő ellenőrzése   |
| 2103 | Információ | DA-Stepper kártya 1 lépésveszteségek  | - Nehézállás vizsgálata  |
| 2106 | Információ | DA-Stepper kártya 1 sebességtúllépés  | -  |
| 2120 | Információ | DA-Stepper kártya 1 nem válaszol  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- LEDs DACextension-Box ellenőrzése<br>- Szoftverfrissítés   |
| 2121 | Információ | DA-Stepper kártya 1 enkóderdugó (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva               | - Enkódervezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata   |
| 2122 | Információ | DA-Stepper kártya 1 pólus kerékhelyet nem találta                                   | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- 1. léptetőmotor nehéz járásának vizsgálata   |
| 2155 | Információ | DA-Stepper kártya 1 vizsgálata  | - Nehézállás vizsgálata  |
| 2201 | Információ | DA-Stepper kártya 2 Referenciamenet timeout   | - Referenciaérzékelő ellenőrzése   |
| 2203 | Információ | DA-Stepper kártya 2 lépésveszteségek  | - Nehézállás vizsgálata  |

| Kód  | Fajta          | Lehetséges ok   | Megoldás   |
|------|----------------|---|--|
| 2206 | Információ     | DA-Stepper kártya 2 sebességtűllépés  | -  |
| 2220 | Információ     | DA-Stepper kártya 2 nem válaszol  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- LEDs DACextension-Box ellenőrzése<br>- Szoftverfrissítés   |
| 2221 | Információ     | DA-Stepper kártya 2 enkóderdugó (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva                         | - Enkódervezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata   |
| 2222 | Információ     | DA-Stepper kártya 2 pólus kerékhelyet nem talált  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- 2. léptetőmotor nehéz járásának vizsgálata   |
| 2255 | Információ     | DA-Stepper kártya 2 vizsgálata  | - Nehézállás vizsgálata  |
| 3100 | Hiba           | AC-RDY Timeout, köztes köri feszültség a megadott időben nem érte el a meghatározott küszöböt | - Hálózati feszültség ellenőrzése<br>- Ha OK a hálózati feszültséget, cserélje ki a vezérlőt   |
| 3101 | Hiba           | High Voltage hiba, hálózati feszültség hosszabb ideig > 290 V                                 | - Hálózati feszültség ellenőrzése, névleges feszültség folyamatos túllépése - stabilizálás vagy generátor használata                     |
| 3102 | Hiba           | Low Voltage Failure (2. küszöb) (hálózati feszültség < 150 V AC)                              | - Hálózati feszültség ellenőrzése<br>- Hálózati feszültség stabilizálása<br>- Generátor használata                                       |
| 3103 | Információ     | Low Voltage figyelmeztetés (1. küszöb) (hálózati feszültség < 180 V AC)                       | - Hálózati feszültség ellenőrzése<br>- Hálózati feszültség stabilizálása<br>- Generátor használata                                       |
| 3104 | Figyelmeztetés | Pedál nincs 0 állásban  | - A vezérlő bekapcsolásakor vegye le a lábát a pedálról  |
| 3105 | Hiba           | Rövidzárlat U24 V   | - 37-pólusú dugót húzza le, ha a hiba továbbra is megmarad, cserélje ki a vezérlőt<br>- Be-/kimenetek 24 V-os rövidzárlatának tesztelése |
| 3106 | Hiba           | Túlterhelés U24 V (I <sup>2</sup> T)  | - Egy vagy több mágnes hibás   |
| 3107 | Hiba           | Pedál nincs csatlakoztatva  | - Analóg pedál csatlakoztatása   |
| 3108 | Információ     | Fordulatszám-korlátozás a túl alacsony hálózati feszültség következtében                      | - Hálózati feszültség ellenőrzése  |
| 3109 | Figyelmeztetés | Futás zárolás   | - Gépen lévő billenőérzékelő ellenőrzése   |
| 3150 | Információ     | Karbantartás sikeres  | - Információ a gép kenéséhez, lásd a gép szervizutasítását   |

| Kód  | Fajta           | Lehetséges ok   | Megoldás   |
|------|-----------------|---|--|
| 3151 | Figyelmeztet és | Karbantartás szükséges (folytatás csak a paraméterek visszaállításával t 51 14, lásd a gép kezelési utasítását) | - kötelező szervizelni, lásd a gép szervizutasítását   |
| 3155 | Információ      | Nincs varrásengedélyezés  | - Paraméter t 51 20 – t 51 33 = 25<br>- Bemenő jel szükséges a varrás engedélyezéséhez   |
| 3160 | Információ      | Öltéslazító berendezés  | - Öltéslazítás nem történhet   |
| 3170 | Információ      | Az anyagvastagság-érzékelő rossz jelminősége  | - Az érzékelő mechanikus pozicionálásának ellenőrzése  |
| 3215 | Információ      | Orsó-öltésszámláló (információ 0 értéket elérte)  | - Orsócsere, számlálóérték beállítása - számláló visszaállító gomb megnyomása  |
| 3216 | Információ      | Maradékszál-figyelő balra   | - Bal orsó cseréje   |
| 3217 | Információ      | Maradékszál-figyelő jobbra  | - Jobb orsó cseréje  |
| 3218 | Információ      | Maradékszál-figyelő balra és jobbra   | - Bal és jobb orsó cseréje   |
| 3219 | Információ      | Az orsófeltekerési mód aktív  | - Szál levágása  |
| 3223 | Információ      | Hibás öltést felismerte   | -  |
| 3224 | Információ      | Orsó nem forgott  | -  |
| 3225 | Információ      | Az SSD-optika szennyezett   | -  |
| 6353 | Hiba            | Belső EEPROM kommunikációhiba   | - Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza  |
| 6354 | Hiba            | Külső EEPROM kommunikációhiba   | - Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek, ellenőrizze a gép-ID kapcsolatot és kapcsolja vissza a vezérlőt                                       |
| 6357 | Hiba            | EEPROM rövidzárlata   | - Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek, ellenőrizze a gép-ID kapcsolatot és kapcsolja vissza a vezérlőt<br>- Vezérlőcsere<br>- Gép-ID cseréje |
| 6360 | Információ      | Nincsenek érvényes adatok a belső EEPROM-on (a külső adatszerkezetek nem kompatibilisek a külső adattárhellyel) | - Szoftverfrissítés  |

| Kód  | Fajta      | Lehetséges ok  | Megoldás  |
|------|------------|--|---|
| 6361 | Információ | Nincs külső EEPROM csatlakoztatva  | - Gép ID csatlakoztatás   |
| 6362 | Információ | Nincsenek érvényes adatok a belső EEPROMon (a belső adatszerkezetek nem kompatibilisek a külső adattárhellyel)   | - Gép-ID kapcsolat ellenőrzése<br>- Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza a vezérlőt<br>- Szoftverfrissítés |
| 6363 | Információ | Nincsenek érvényes adatok a belső és a külső EEPROMon (a szoftverállapot nem kompatibilis a belső adattárhellyel, csak a vészfutás tulajdonságokkal)                                 | - Gép-ID kapcsolat ellenőrzése<br>- Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza<br>- Szoftverfrissítés            |
| 6364 | Információ | Nincsenek érvényes adatok csatlakoztatva a belső EEPROMra és a külső EEPROMra (a belső adatszerkezetek nem kompatibilisek a külső adattárhellyel, csak a vészfutás tulajdonságokkal) | - Gép-ID kapcsolat ellenőrzése<br>- Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza a vezérlőt<br>- Szoftverfrissítés |
| 6365 | Információ | Belső EEPROM hibás   | - Vezérlő cseréje   |
| 6366 | Információ | Belső EEPROM hibás és külső adatok nem érvényesek (csak vészmeneti tulajdonságok)  | - Vezérlő cseréje   |
| 7202 | Információ | Bootolási hiba DACextension-Box  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés<br>- DACextension-Box cseréje   |
| 7203 | Információ | Check-összegek hiba frissítés közben   | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés<br>- DACextension-Box cseréje   |
| 7212 | Információ | Bootolási hiba DA-Stepper kártya 1   | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés<br>- DACextension-Box cseréje   |
| 7213 | Információ | Check-összegek hiba a DA-Stepper kártya 2 frissítése közben  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés<br>- DACextension-Box cseréje   |
| 7222 | Információ | Bootolási hiba DA-Stepper kártya 2   | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés<br>- DACextension-Box cseréje   |
| 7223 | Információ | Check-összegek hiba a DA-Stepper kártya 2 frissítése közben  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés<br>- DACextension-Box cseréje   |

| <b>Kód</b>        | <b>Fajta</b> | <b>Lehetséges ok</b>  | <b>Megoldás</b>   |
|-------------------|--------------|---|---|
| 7231              | Információ   | Az orsóforgás-figyelés nem csatlakozik  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés             |
| 7232              | Információ   | Az orsóforgás-figyelés betöltési hibája   | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés             |
| 7233              | Információ   | A Check-összeg hibája az orsóforgás-figyelési kártya frissítésekor  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés             |
| 7241              | Információ   | Az anyagvastagság-felismerés nem csatlakozik  | - Összekötő vezetékek vizsgálata<br>- Szoftverfrissítés             |
| 7801              | Információ   | Szoftververzió-hiba (csak DAC classic-nál; a továbbiakban csak a DAC basic funkciói állnak rendelkezésre)     | - Szoftverfrissítés<br>- Vezérlő cseréje                            |
| 7802              | Információ   | Szoftverfrissítési hiba (csak DAC classic-nál; a továbbiakban csak a DAC basic funkciói állnak rendelkezésre) | - Újabb szoftverfrissítés<br>- Vezérlő cseréje                      |
| 7803              | Információ   | Kommunikációs hiba (csak DAC classic-nál; a továbbiakban csak a DAC basic funkciói állnak rendelkezésre)      | - Vezérlő újraindítása<br>- Szoftverfrissítés<br>- Vezérlő cseréje  |
| 8401              | Hiba         | Watchdog  | - Szoftverfrissítés<br>- Gép ID visszaállítása<br>- Vezérlő cseréje |
| 8402<br>-<br>8405 | Hiba         | Belső hiba  | - Szoftverfrissítés<br>- Gép ID visszaállítása<br>- Vezérlő cseréje |
| 8406              | Hiba         | Ellenőrző összeg hiba   | - Szoftverfrissítés<br>- Vezérlő cseréje                            |
| 8501              | Hiba         | Szoftvervédelem   | - Szoftver frissítésére mindig a DA-Toolt kell használni            |





DÜRKOPP ADLER AG  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Németország  
Telefon: +49 (0) 521 925 00  
E-mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)