

## DAC basic/classic

Listă de parametri

**179**

**0791 179900 RO**



VB02.6

Toate drepturile rezervate.

Proprietate a Dürkopp Adler AG; document protejat prin dreptul de autor.  
Orice reutilizare a conținutului prezentului document, chiar și sub formă de  
extras, este interzisă fără acordul prealabil, exprimat în scris, al  
Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

## Cuprins

1	Parametri .....	5
1.1	Nivel operator.....	5
	Contor de împunsături al bobinei/sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/contor număr de bucăți.....	5
	Sistem de răcire a acului/ventilator .....	5
	Barieră fotoelectrică .....	6
1.2	Nivel tehnician.....	7
	Dispozitiv de tăiere a firului (FA) .....	10
	Sistem de aerisire a piciorului mașinii de cusut (FL) .....	11
	Pornire la turație redusă.....	12
	Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/monitorizarea turației de bobinare/controlul înfășurării.....	12
	Sistem de monitorizare a firului sus .....	13
	Sistem de monitorizare a firului jos .....	13
	Secțiuni de coasere .....	13
	Motor.....	14
	Tensionare fir.....	17
	Reglare cursă.....	19
	Modul funcțional.....	20
	Aplicare pe dos .....	23
	Sistem de răcire a acului/ventilator .....	24
	Valț transportor/dispozitiv de tragere/ghidare mijloc cusătură.....	24
	Cuțit pentru tăierea marginilor.....	26
	Barieră fotoelectrică .....	27
	Roată de mână electronică .....	28
	Sortator .....	29
	Cusătură în zigzag.....	29
	Tăiere în trepte a marginilor/coasere după contur .....	29
	Rolă .....	29
	Lubrifiere graifer.....	30
	Aspirație lanț.....	30
	Dispozitiv de slăbire a cusăturii.....	30
	Foarfecă pentru benzi .....	30
	Comutare lungime cusătură.....	31
	Condensarea cusăturii.....	31
	Dispozitiv de blocare în timpul funcționării .....	31
	Altă unitate de comandă .....	32
	OP1000.....	39

1.3	Nivel dezvoltator .....	43
	Dispozitiv de tăiere a firului (FA) .....	43
	Secțiuni de coasere .....	43
	Motor .....	43
	Tensionare fir .....	44
	Dispozitiv de tragere sus .....	44
	Dispozitiv de tragere jos .....	45
	Altă unitate de comandă .....	46
2	Mesaje de eroare, de avertizare și de informare .....	47

## 1 Parametri

Lista de parametri vă ajută să găsiți și să modificați rapid parametri doriți. Structura listei de parametri a fost explicată deja în manualul de utilizare.

Parametrii sunt împărțiți pe categorii, reprezentate pe mai multe niveluri, în funcție de importanța lor și efectul mai mic sau mai mare pe care îl au asupra proprietăților de coasere ale mașinii.

### Parametri aparținând clasei 179

Clasă:	179
Set de parametri:	RO
Pentru subclase:	179-171629

#### 1.1 Nivel operator

E	K	P	Min.	Max.	Specific ație	Unitate	Descriere
<b>Contor de împunsături al bobinei/sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/contor număr de bucăți</b>							
o	06	06	0	1	0	-	Motorul mașinii de cusut se oprește atunci când contorul a atins valoarea 0 0 = Oprit; 1 = Pornit
o	06	07	0	1	0	-	Piciorul mașinii de cusut rămâne coborât după tăierea firului 0 = Oprit; 1 = Pornit
o	06	08	0	1	0	-	În cazul în care contorul ajunge la zero, trebuie efectuată o resetare după tăierea firului 0 = Oprit; 1 = Pornit
o	06	10	0	1	0	-	Afișajul contorului pentru numărul de bucăți 0 = Oprit; 1 = Pornit
o	06	20	0	1	0	-	Sistem de monitorizare a firului sus 0 = Oprit; 1 = Pornit
o	06	30	0	1	0	-	Sistem de monitorizare a firului jos 0 = Oprit; 1 = Pornit
<b>Sistem de răcire a acului/ventilator</b>							
o	13	00	0	1	0	-	Sistem de răcire a acului 0 = Oprit; 1 = Pornit

E	K	P	Min.	Max.	Specific ație	Unitate	Descriere
<b>Barieră fotoelectrică</b>							
o	16	00	0	255	0	Împun- sături	Cusături de compensare de lungime normală
o	16	01	0	255	0	Împun- sături	Cusături de compensare de lungime mare
o	16	10	1	255	1	Cusături	Numărul de cusături aferente barierelor luminoase
o	16	20	0	255	0	Împun- sături	Cusături de compensare filtru model tricotare
<b>Dispozitiv de slăbire a cusăturii</b>							
o	25	00	0	2	0	-	Mod dispozitiv automat de slăbire a cusăturii 0 = Numai slăbirea cusăturii; 1 = Slăbirea cusăturii și a 2-a lungime a cusăturii; 2 = Slăbirea cusăturii, a 2-a lungime a cusăturii și reglare rapidă a cursei;

## 1.2 Nivel tehnician

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Mecanism pentru cusături de întărire</b>							
t	00	00	300	6000	3000	rpm	Turația mecanismului pentru cusături de întărire la capătul de pornire
t	00	01	0	254	0	10°	Unghi de reglare preliminară la pornirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinainte spre înapoi)
t	00	02	0	254	0	10°	Unghi de reglare preliminară la oprirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinapoi spre înainte)
t	00	03	0	1	0	-	Cusături de întărire la capătul de pornire în poziția 0 a pedalei care poate fi întreruptă 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	00	04	0	2	0	-	Mod pentru terminarea cusăturilor de întărire de la capătul de pornire 0 = După terminare, procesul de coasere este reluat; 1 = Mașina se oprește și trebuie repornită de la pedală; 2 = Tăierea firului după cusăturile de întărire de la capătul de pornire
t	00	05	0	1	0	-	Eliberarea pedalei abia după o secțiune suplimentară A 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	00	06	0	500	0	ms	Interval de temporizare până la deblocarea turației după cusăturile de întărire la capătul de pornire
t	00	07	0	255	70	ms	Durata de eliberare a limitatorului magnetic
t	00	09	0	1	0	-	Secțiuni suplimentare înainte la cusăturile de întărire la capătul de pornire cu numărarea cusăturilor înapoi 0 = Oprit; 1 = Pornit

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	00	10	300	6000	3000	rpm	Turație mecanism pentru cusături de întărire la capătul de oprire
t	00	11	0	254	8	10°	Unghi de reglare preliminară la pornirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinainte spre înapoi)
t	00	12	0	254	0	10°	Unghi de reglare preliminară la oprirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinapoi spre înainte)
t	00	13	0	1	0	-	Limitatorul magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire rămâne pornit la ultima secțiune înapoi (cusături simple de întărire la capătul de oprire și cusături multiple de întărire la capătul de oprire) până când este atinsă poziția 2 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	00	19	0	1	0	-	Secțiuni suplimentare înainte la cusăturile de întărire la capătul de oprire cu numărarea cusăturilor înapoi. 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	00	30	0	1	0	-	Mecanism pentru cusături ornamentale 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	00	31	0	2500	1200	rpm	Turație mecanism pentru cusături ornamentale
t	00	32	0	1000	300	ms	Timp de oprire mecanism pentru cusături ornamentale
t	00	35	0	1	0	-	Reducerea turației la reglarea transportorului 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	00	36	0	6000	1000	rpm	Valoarea la care trebuie redusă turația transportorului la reglare



E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	00	44	0	3	3	-	Manevrarea mecanismului pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Mecanismul pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire este comutat imediat; 1 = Mecanismul pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire este comutat în funcție de parametrii t 00 45 și t 00 46; 2 = În cazul efectuării manuale a cusăturilor de întărire, dispozitivul de acționare se oprește în poziția setată la nivelul parametrilor t 00 45 și t 00 46; 3 = În cazul efectuării manuale a cusăturilor de întărire, dispozitivul de acționare se oprește în poziția setată la nivelul parametrilor t 00 45 și t 00 46 (numai dacă t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Pornirea mecanismului pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Ac jos; 1 = Ac sus;
t	00	46	0	1	0	-	Oprirea mecanismului pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Ac jos; 1 = Ac sus;
t	00	47	0	3	0	-	Limitarea turației la efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Oprit; 1 = Limitare la DB3000, dacă t 00 44 = 0 – 1 2 = Limitare la turația mecanismului pentru cusături ornamentale, dacă t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Timp de activare a limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire în intervalul t1

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	00	51	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul t1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Timp de activare a limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire în intervalul t2 (la 0, limitatorul magnetic rămâne în permanență pornit)
t	00	53	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul t2
t	00	54	0	1	0	-	Creșterea $U_{mag}$ la activarea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire 0 = Nu; 1 = Da
t	00	60	0	359	73	°	Unghiul la care trebuie comutat inversorul de transport
t	00	61	0	200	14	ms	Cuplare inerție
t	00	62	0	200	16	ms	Decuplare inerție
t	00	63	0	1	0	-	Comutarea inversorului de transport în funcție de unghi 0 = Nu; 1 = Da
t	00	70	0	255	0	Împun-sături	Catch Backtack înainte
t	00	71	0	255	0	Împun-sături	Catch Backtack înapoi
<b>Dispozitiv de tăiere a firului (FA)</b>							
t	02	00	50	750	400	rpm	Turație la tăierea firului
t	02	01	0	1	0	-	Poziția pedalei la inițierea procesului de tăiere 0 = Poziția -2; 1 = Poziția -1;
t	02	02	0	1	0	-	La capătul de început al cusăturii (dacă sunt activate funcțiile de efectuare a cusăturilor simple) unde începe capătul cusăturii 0 = Nu; 1 = Da
t	02	10	0	359	280	°	Unghi de activare t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	285	°	Unghi de dezactivare t 02 10 <= t 02 11 < t 08 13
t	02	20	0	255	80	ms	Interval de temporizare pentru repornirea limitatorului magnetic al dispozitivului de tăiere a firului
t	02	21	0	255	80	ms	Interval de temporizare pentru oprirea limitatorului magnetic al dispozitivului de tăiere a firului

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	02	50	0	999	500	ms	Timp de activare a dispozitivului de tăiere a firului în intervalul t1
t	02	51	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul t1
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	Timp de activare a dispozitivului de tăiere a firului în intervalul t2 (la 0, clema de prindere a firului rămâne în permanență pornită)
t	02	53	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul t2
t	02	54	0	1	0	-	Creșterea $U_{mag}$ la activarea dispozitivului de tăiere a firului 0 = Nu; 1 = Da
t	02	55	0	359	250	°	Unghi la care se activează ciclul de funcționare 2 (0 = dezactivat)
<b>Sistem de aerisire a piciorului mașinii de cusut (FL)</b>							
t	03	00	0	1	1	-	Aerisirea piciorului mașinii de cusut 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	03	01	0	1	0	-	Fără pornire a procesului de coasere prin intermediul tastei când piciorul mașinii de cusut este aerisit. 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	03	10	0	9999	80	ms	Temporizare la pornire a mașinii după oprirea sistemului de aerisire a piciorului de cusut
t	03	11	0	255	40	ms	Temporizare la pornirea sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut după oprirea mașinii
t	03	12	0,0	9,999	0,250	s	Temporizare la pornirea sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut la capătul cusăturii
t	03	50	0	999	200	ms	Timp de activare a limitatorului magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut în intervalul t <sub>1</sub>
t	03	51	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul t <sub>1</sub>

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Timp de activare a limitatorului magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut în intervalul $t_2$ (la 0, limitatorul magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut rămâne în permanență pornit)
t	03	53	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul $t_2$
t	03	54	0	1	0	-	Creșterea $U_{mag}$ la activarea limitatorului magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut 0 = Nu; 1 = Da
t	03	55	0	1	0	-	Avertizare sonoră înainte de coborârea automată a piciorului 0 = Nu; 1 = Da
<b>Pornire la turație redusă</b>							
t	05	00	120	1000	800	rpm	Turație de pornire la turație redusă
t	05	01	1	99	2	Împun-sături	Număr de împunsături la pornirea la turație redusă
<b>Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/monitorizarea turației de bobinare/controlul înfășurării</b>							
t	06	00	0	2	0	-	Activare sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului 0 = Oprit; 1 = Dreapta; 2 = Stânga și dreapta;
t	06	01	0	1	0	-	Mod sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului 0 = Dinamic; 1 = Static;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Limită dreapta
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intensitate dreapta
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Limită stânga
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intensitate stânga
t	06	06	0	1	0	-	Confirmare obligatorie a avertizărilor 0 = Nu; 1 = Da
t	06	10	0	1	0	-	Controlul înfășurării (Nu la t 06 00 = 2) 0 = Oprit; 1 = Pornit

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	06	11	0	1	0	-	Monitorizarea turajiei de bobinare (Nu la t 06 00 = 2) 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	06	12	0	255	0	Împunsături	Începând de la acest număr de împunsături este activă monitorizarea turajiei de bobinare
<b>Sistem de monitorizare a firului sus</b>							
t	06	20	0	1000	180	rpm	Începând de la această valoare a turajiei este activă monitorizarea
t	06	21	0	255	2	Împunsături	Începând de la acest număr de împunsături este activă monitorizarea
t	06	22	0	1000	3	ms	Debouncing
<b>Sistem de monitorizare a firului jos</b>							
t	06	30	0	1000	180	rpm	Începând de la această valoare a turajiei este activă monitorizarea
t	06	31	0	255	2	Împunsături	Începând de la acest număr de împunsături este activă monitorizarea
t	06	32	0	1000	3	ms	Debouncing
<b>Secțiuni de coasere</b>							
t	07	00	0	2	0	-	Manevrarea poziției -2 la secțiunile de coasere 0 = Întreruperea procesului de coasere. Este cusută ultima secțiune de coasere; la ultima operațiune de coasere a programului, operațiunea de coasere este întreruptă prin tăierea firului; 1 = Întreruperea operațiunii de coasere prin tăierea firului (chiar dacă nu este activată). Următorul proces de coasere este un proces de coasere liberă; 2 = Întreruperea operațiunii de coasere prin tăierea firului (chiar dacă nu este activată). Programul de cusut este întrerupt

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	07	01	0	1	0	-	Regim automat de funcționare 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	07	02	0	1	0	-	Semnal la trecerea de la o secțiune la alta 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	07	03	0	1	0	-	Mod de reparare 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	07	04	0	1	0	-	Mod pentru repetarea procesului de coasere 0 = Oprit; 1 = Pornit
<b>Motor</b>							
t	08	00	500	9999	4500	rpm	Turația maximă
t	08	01	10	400	180	rpm	Turația minimă
t	08	02	10	1000	180	rpm	Turație de poziționare
t	08	03	1	100	30	rpm/ms	Rampă de accelerare
t	08	04	1	100	35	rpm/ms	Rampă de frânare
t	08	05	0	1	0	-	Direcție de rotație a motorului 0 = Stânga; 1 = Dreapta
t	08	06	0	2	0	-	Frână de motor la oprirea în condiții normale 0 = Frânare pe durata t 08 09; 1 = Frână activă în permanență la oprire; 2 = Poziția este menținută permanent
t	08	07	0,1	6,0	0,4	A	Curent de blocare la oprirea mașinii
t	08	08	0	255	20	-	Viteză de reacție la modificarea poziției
t	08	09	0	999	200	ms	Durata frânei de motor
t	08	10	-	-	-	-	Poziție de referință
t	08	11	-	-	-	-	Poziții ac
t	08	12	0	359	180	°	Ac în poziția inferioară (punct mort inferior) (poziția 1)
t	08	13	0	359	272	°	Pârghie de ridicare a acului punct mort superior (poziția 2)
t	08	14	0	359	350	°	Poziție dispozitiv de măsurare
t	08	15	0	359	292	°	Poziție de introducere a firului în ac (firul din ac)

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	08	16	0	1	0	-	Inițializare poziție dispozitiv de măsurare prin intermediul pedalei
t	08	19	1	9999	1000	-	Raport de transmisie = (diametru motor / diametru mașină) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Calibrarea pedalei
t	08	21	1	64	24	Trepte	Numărul treptelor de turație ale pedalei
t	08	22	0	7	1	-	Curbă turație
t	08	23	1	255	90	ms	Debouncing poziția -1
t	08	24	1	255	15	ms	Debouncing poziția -2
t	08	25	0	1	0	-	Selectarea pedalei 0 = Analogic; 1 = Digital
t	08	26	0	1	0	-	Inversarea semnalelor pedalei digitale 0 = Nu; 1 = Da (pedală Efka cu adaptor)
t	08	27	0	2	0	-	Manevrarea poziției -1 (numai în cazul pedalei digitale) 0 = Pornit; 1 = Oprit; 2 = Oprit după capătul de final al cusăturii, pornit după pornirea procesului de coasere
t	08	28	40	70	60	-	Coefficient al poziției -1 Prin intermediul acestuia, modul de răspuns poate fi comutat între -1 și 0
t	08	29	20	70	49	-	Coefficient al poziției -2 Prin intermediul acestuia, modul de răspuns poate fi comutat între -2 și 0
t	08	30	0	1	0	-	Afișarea turației 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	08	31	0	1	0	-	Afișarea poziției curente 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	08	32	0	1	0	-	După pornire și apăsarea pedalei, acul este deplasat în poziția „Ac sus” 0 = Nu; 1 = Da

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	08	33	0	6	0	-	Emiterea semnalelor de poziționare (semnalele trebuie alocate încă unei ieșiri, de ex. la t 51 50) 0 = Nu a fost emis niciun semnal; 1 = Poz. 1; 2 = Poz. 2; 3 = Poz. 1 și poz. 2; 4 = Semnal funcționare motor; 5 = Semnal funcționare motor și poz. 1; 6 = Semnal funcționare motor și poz. 2
t	08	34	0	255	0	°	Unghi pentru lungimea semnalului poz. 1
t	08	35	0	255	0	°	Unghi pentru lungimea semnalului poz. 2
t	08	36	10	9999	10	rpm	Turație la care se activează semnalul de funcționare a motorului
t	08	40	150	9999	3000	rpm	Limitare turație DB3000
t	08	41	150	9999	2000	rpm	Limitare turație DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Debouncing poziția 0
t	08	50	10	500	180	rpm	Specificație a turației pentru funcțiile de efectuare a cusăturilor simple (jumătate de cusătură sau cusătură întreagă etc.)
t	08	51	1	6000	180	rpm	Turație pentru coaserea manuală cu ajutorul butonului
t	08	52	0	1	0	-	Funcții de coasere cu ajutorul butonului și în modul manual 0 = Nu; 1 = Da
t	08	60	0	64	0	Treaptă	Comutare poziția 1 Treptele de turație scad



E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Tensionare fir</b>							
t	09	00	0	3	0	°	Modul de tensionare a firului și reducerea tensionării firului când este activat sistemul de aerisire a piciorului mașinii de cusut 0 = fără aerisire la tensionarea firului; 1 = aerisire la tensionarea firului în timpul operațiunii de coasere; 2 = aerisire la tensionarea firului după acționarea dispozitivului de tăiere a firului; 3 = aerisire la tensionarea firului în timpul coaserii și după acționarea dispozitivului de tăiere a firului
t	09	01	0	1	0	°	Tensionare fir în cazul în care mecanismul auxiliar pentru introducerea aței în ac (firul din ac) este aerisit 0 = Nu; 1 = Da
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Temporizare la pornirea aerisirii la tensionarea firului după acționarea dispozitivului de tăiere a firului la sistemul de aerisire a mașinii de cusut (activ numai dacă t 09 00 = 2 sau 3)
t	09	03	0	2	0	°	Cuplarea tensionărilor suplimentare ale firului cu reglarea rapidă a cursei 0 = fără cuplare; 1 = tensionare suplimentară a firului la reglarea rapidă a cursei; 2 = tensionare suplimentară a firului la atingerea turației de reglare rapidă a cursei
t	09	10	0	359	280	°	Unghi de activare t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 în timpul procesului de tăiere
t	09	11	0	359	285	°	Unghi de dezactivare t 09 10 <= t 09 11 < t 08 13 în timpul procesului de tăiere
t	09	20	0	255	0	ms	Interval de temporizare pentru repornirea limitatorului magnetic de tensionare a firului în timpul procesului de tăiere
t	09	21	0	255	250	ms	Interval de temporizare pentru oprirea limitatorului magnetic de tensionare a firului

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	09	30	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la cusăturile de întărire la capătul de pornire 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	31	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la cusăturile de întărire la capătul de oprire 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	32	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	33	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la clema de prindere a firului 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	34	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la pornirea la turație redusă 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	35	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la condensarea cusăturii 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	36	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la reglarea rapidă a cursei 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	37	0	1	0	-	Deblocare tensionare suplimentară a firului la funcțiile de executare a unei singure cusături 0 = Nu; 1 = Da;
t	09	50	0	999	80	ms	Timp de activare a limitatorului magnetic de tensionare a firului în intervalul $t_1$
t	09	51	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul $t_1$

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	Timpe de activare a limitatorului magnetic de tensionare a firului în intervalul de timp $t_2$ . (la 0, limitatorul magnetic de tensionare a firului rămâne pornit în permanentă)
t	09	53	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul $t_2$
t	09	54	0	1	0	-	Creșterea $U_{mag}$ la activarea limitatorului magnetic de tensionare a firului 0 = Nu; 1 = Da
<b>Reglare cursă</b>							
t	10	00	0	1	0	-	Reglare cursă 0 = Nu; 1 = Da
t	10	01	0	9999	1800	rpm	Turație de reglare a cursei
t	10	02	1	21	10	Treaptă	Colț inferior
t	10	03	1	21	19	Treaptă	Colț superior
t	10	04	-	-	-	-	Afișarea treptei curente și a turației aferente, de ex. 3: 2800 3: = treapta curentă 2800 = turația aferentă
t	10	06	0	1	0	-	Limitarea turației la reglarea rapidă a cursei 0 = Limitarea turației la reglarea cursei timp de 500 ms; 1 = Limitare permanentă a turației la reglarea cursei
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Timpele de funcționare ulterioară a turației de reglare a cursei
t	10	08	0	255	0	Împun-sături	Numărul de împun-sături la oprirea automată a reglării rapide a cursei (la 0 reglarea rapidă a cursei este dezactivată)
t	10	09	0	1	0	-	Tipul potențiometrului de reglare a cursei 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	rpm	Pornirea/oprirea automată a reglării rapide a cursei Reglare rapidă a cursei activată $\Leftrightarrow n < t$ 10 10 Reglare rapidă a cursei dezactivată $\Leftrightarrow n < t$ 10 10 Oprirea reglării cursei este dezactivată

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Modul funcțional</b>							
t	11	00	0	16	10	-	<p>Funcția modulului funcțional 1 (X1.30)</p> <p>0 = Nicio funcție;</p> <p>1 = Tensiune suplimentară a acului;</p> <p>2 = Comutare lungime cusătură;</p> <p>3 = Efectuarea unei singure cusături cu comutarea lungimii cusăturii;</p> <p>4 = Efectuarea unei singure cusături înapoi cu comutarea lungimii cusăturii;</p> <p>5 = Valț transportor/ghidare mijloc cusătură/ridicarea/coborâre a dispozitivului de tragere;</p> <p>6 = Ridicarea/coborârea dispozitivului tivitor;</p> <p>7 = Ridicarea/coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor;</p> <p>8 = Comutarea lungimii cusăturii (Triflex) cu limitarea turajiei DB2000 și eliminarea cusăturilor de întărire;</p> <p>9 = Lățime suplimentară cu limitarea turajiei DB3000;</p> <p>10 = Lățime suplimentară fără limitarea turajiei DB3000;</p> <p>11 = Tăiere în trepte a marginilor;</p> <p>12 = Coasere după contur;</p> <p>13 = Sortator;</p> <p>14 = Funcție de ieșire</p> <p>15 = Foarfecă pentru benzi;</p> <p>16 = Ridicarea/coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor în două faze</p>
t	11	01	0	1	0	-	<p>Inversarea ieșirii modulului funcțional 1 (X1.30)</p> <p>0 = Nu;</p> <p>1 = Da</p>
t	11	02	1	3	1	-	<p>Starea modulului funcțional 1 (X1.30) după tăierea firului</p> <p>1 = Nemodificat;</p> <p>2 = Dezactivat;</p> <p>3 = Activat</p>

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	11	03	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 1 (X1.30) după conectarea la sursa de alimentare 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	11	04	0	1	0	-	Modul funcțional salvat (numai la t 11 00 = 14) 0 = Salvat; 1 = Nesalvat
t	11	05	0	2	0	-	Tipul de temporizare la pornire a modulului funcțional 1 (X1.30) (numai la t 11 00 = 14) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi
t	11	06	0	9999	0	s sau împunsături sau °	Temporizare la pornire
t	11	07	0	2	0	-	Tipul de temporizare la oprire a modulului funcțional 1 (X1.30) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi
t	11	08	0	9999	0	s sau împunsături sau °	Temporizare la oprire
t	11	09	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 1 (X1.30) înainte de tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	11	30	0	16	0	-	Funcția modulului funcțional 2 (X1.20) Pentru funcții, vezi t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Inversarea ieșirii modulului funcțional 2 (X1.20) 0 = Nu; 1 = Da
t	11	32	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 2 (X1.20) după tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	11	33	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 2 (X1.20) după conectarea la sursa de alimentare 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	11	34	0	1	0	-	Modul funcțional salvat (numai la t 11 30 = 14) 0 = Salvat; 1 = Nesalvat
t	11	35	0	2	0	-	Tipul de temporizare la pornire a modulului funcțional 1 (X1.20) (numai la t 11 30 = 14) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi
t	11	36	0	9999	0	s sau împunsături sau °	Temporizare la pornire
t	11	37	0	2	0	-	Tipul de temporizare la oprire a modulului funcțional 1 (X1.20) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi
t	11	38	0	9999	0	s sau împunsături sau °	Temporizare la oprire
t	11	39	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 2 (X1.20) înainte de tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	11	60	0	16	0	-	Funcția modulului funcțional 3 (X1.15) Pentru funcții, vezi t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Inversarea ieșirii modulului funcțional 3 (X1.15) 0 = Nu; 1 = Da
t	11	62	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 3 (X1.15) după tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	11	63	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 3 (X1.15) după conectarea la sursa de alimentare 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	11	64	0	1	0	-	Modul funcțional salvat (numai la t 11 60 = 14) 0 = Salvat; 1 = Nesalvat
t	11	65	0	2	0	-	Tipul de temporizare la pornire a modulului funcțional 1 (X1.15) (numai la t 11 60 = 14) 0 = Timp 1 = Împunsături
t	11	66	0	9999	0	s sau împunsături sau °	Temporizare la pornire
t	11	67	0	2	0	-	Tipul de temporizare la oprire a modulului funcțional 1 (X1.15) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi
t	11	68	0	9999	0	s sau împunsături sau °	Temporizare la oprire
t	11	69	1	3	1	-	Starea modulului funcțional 3 (X1.15) înainte de tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	11	90	0	999	100	ms	Timp de activare a ieșirii FF3 în intervalul t <sub>1</sub>
t	11	91	5	100	100	%	Ciclu de funcționare în intervalul t <sub>1</sub>
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Timp de activare a ieșirii FF3 în intervalul t <sub>2</sub> (la 0, ieșirea FF3 rămâne în permanentă pornită)
t	11	93	5	100	35	%	Ciclu de funcționare în intervalul t <sub>2</sub>
t	11	94	0	1	0	-	Creșterea U <sub>mag</sub> la activarea ieșirii FF3 0 = Nu; 1 = Da
<b>Aplicare pe dos</b>							
t	12	00	0	1	0	-	Aplicare pe dos 0 = Nu; 1 = Da

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	12	01	10	180	10	°	Ungchi de aplicare pe dos
t	12	02	10	255	20	ms	Timp de așteptare până la aplicare pe dos
t	12	03	0	1	0	-	Aplicare pe dos înainte de capătul de început al cusăturii 0 = Nu; 1 = Da
t	12	04	10	180	10	°	Aplicare pe dos la capătul de început al cusăturii
<b>Sistem de răcire a acului/ventilator</b>							
t	13	00	0	1	0	-	Mod de răcire a acului 0 = Răcire normală a acului; 1 = Răcire a acului în funcție de turație;
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Temporizare la oprire a sistemului de răcire a acului
t	13	02	100	9999	1000	rpm	Turația la care pornește sistemul de răcire a acului
t	13	03	0	1	0	-	Răcire a acului la aerisirea piciorului mașinii de cusut 0 = Nu; 1 = Da
t	13	04	0	1	0	-	Răcirea acului când pedala este înainte (poziția ½) 0 = Nu 1 = Da
<b>Valț transportor/dispozitiv de tragere/ghidare mijloc cusătură</b>							
t	14	00	0	3	1	-	Mod pentru ridicarea automată a valțului transportor 0 = Fără ridicare; 1 = Cu aerisirea piciorului mașinii de cusut; 2 = La cusăturile de întărire; 3 = La cusăturile de întărire și la aerisirea piciorului mașinii de cusut
t	14	01	0	1	0	-	Ridicarea valțului transportor când este activată reglarea cursei 0 = Nu; 1 = Da
t	14	02	0	1	0	-	Temporizarea numărării împunsăturilor după acționarea sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut (t 14 03) 0 = Nu; 1 = Da
t	14	03	0	255	10	Împun-sături	Numărul de împunsături până la coborârea valțului transportor



E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	14	04	0	1	1	-	Codificator dispozitiv de tragere sus 0 = Nu; 1 = Da
t	14	05	0	1	1	-	Codificator dispozitiv de tragere jos 0 = Nu; 1 = Da
t	14	10	0	2	0	-	Numărul dispozitivelor de tragere active (Ieșirea X1.26 este configurată pentru deconectarea presiunii) 0 = Niciun dispozitiv de tragere; 1 = Dispozitiv de tragere de sus; 2 = Dispozitiv de tragere de sus și de jos;
t	14	11	0	1	0	-	Mod transport dispozitiv de tragere 0 = Continuu; 1 = Intermitent
t	14	12	0	359	30	°	Unghi de transport la început
t	14	13	0	359	150	°	Unghi de transport la final
t	14	14	0	2	0	-	Dispozitiv de tragere fără presiune (este utilizată ieșirea X1.26) 0 = Cu presiune; 1 = La reglarea rapidă a cursei fără presiune; 2 = În permanență fără presiune
t	14	15	0	1	0	-	Dispozitivul de tragere este conectat fără curent la încetarea operației de cusut 0 = Nu; 1 = Da
t	14	16	0	1	0	-	Dispozitivul de tragere este activ și când nu este activ niciun valț transportor 0 = Nu; 1 = Da
t	14	17	10	150	90	mm	Lungimea maximă de transportare
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Raport de transmisie dispozitiv de tragere sus
t	14	21	1	200	50	-	Corecție material dispozitiv de tragere sus la o lungime de transportare de 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Curent nominal dispozitiv de tragere sus
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Curent de blocare dispozitiv de tragere sus

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	14	24	1	9999	50	mm	Diametru valț transportor sus
t	14	25	0	1	0	-	Direcție de rotație 0 = Dreapta; 1 = Stânga
t	14	26	- 10,0	10,0	1,0	mm	Lungime de transportare în timpul cusăturii scurte dispozitiv de tragere sus
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Raport de transmisie dispozitiv de tragere jos
t	14	31	1	200	50	-	Corecție material dispozitiv de tragere jos la o lungime de transportare de 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Curent nominal dispozitiv de tragere jos
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Curent de blocare dispozitiv de tragere jos
t	14	34	1	9999	49	mm	Diametru valț transportor jos
t	14	35	0	1	0	-	Direcție de rotație 0 = Dreapta; 1 = Stânga
t	14	36	- 10,0	10,0	1,0	mm	Lungime de transportare în timpul cusăturii scurte dispozitiv de tragere jos
<b>Cuțit pentru tăierea marginilor</b>							
t	15	00	0	7	0	-	Mod pentru ridicarea automată a cuțitului pentru tăierea marginilor 0 = Fără ridicare; 1 = Cu aerisirea piciorului mașinii de cusut; 2 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor (t 15 04); 3 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor și la aerisirea piciorului mașinii de cusut; 4 = La cusăturile de întărire; 5 = La cusăturile de întărire și la aerisirea piciorului mașinii de cusut; 6 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor și la cusăturile de întărire; 7 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor, la cusăturile de întărire și la aerisirea piciorului mașinii de cusut

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	15	03	0	255	0	Împun- sături	Numărul de împunsături până la coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor
t	15	04	0	255	0	Împun- sături	Numărul de împunsături până la ridicarea cuțitului pentru tăierea marginilor (t 15 00 = 2 sau 3)
t	15	05	0	1	0	-	Dezactivarea cuțitului pentru tăierea marginilor la aerisirea piciorului mașinii de cusut 0 = Nu; 1 = Da
t	15	10	0	1	0	-	Cuțit pentru tăierea marginilor electric 0 = Nu; 1 = Da
t	15	11	0	1	0	-	Cuțit pentru tăierea marginilor electric la încetarea operației de cusut 0 = Nu; 1 = Da
t	15	12	0	100	50	%	Valoare minimă PWM pentru cuțitul de tăiere a marginilor
t	15	13	0	100	95	%	Valoare maximă PWM pentru cuțitul de tăiere a marginilor
t	15	14	0	9999	1500	rpm	Turația maximă la care ar trebui să se atingă valoarea maximă a PWM
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Temporizare la oprire pentru oprirea motorului cuțitului de tăiere a marginilor
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Temporizare între aerisirea piciorului mașinii și ridicarea/coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor
<b>Barieră fotoelectrică</b>							
t	16	00	50	9999	1000	rpm	Turație pentru cusăturile de compensare aferente barierelor luminoase
t	16	01	1	3	3	-	Mod barieră luminoasă 1 = Detectarea capătului de început al cusăturii; 2 = Detectarea capătului de final al cusăturii; 3 = Detectarea capătului de început și a capătului de final al cusăturii

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	16	02	0	1	0	-	Mod pentru capătul de început al cusăturii 0 = activare prin intermediul barierei luminoase; 1 = înainte de pornirea prin intermediul pedalei și barieră luminoasă
t	16	03	0	1	0	-	Filtru model tricotate 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	16	04	0	1	0	-	Detectare barieră luminoasă 0 = Deschis la culoare; 1 = Închis la culoare
t	16	05	0	1	0	-	Regim automat de funcționare barieră luminoasă (numai dacă t 16 01 = 2 sau 3) 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	16	06	0	9999	0	ms	Durata pentru care un material trebuie să fie identificat până la pornire
t	16	07	0	1	0	-	Coborârea piciorului mașinii de cusut la începutul programului de coasere numai după identificarea materialului (numai când t 16 01 = 1 sau 3 și numai la coasere manuală) 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	16	08	0	9999	0	ms	Interval de temporizare între pornire și coborârea piciorului mașinii de cusut (numai când t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Interval de temporizare între coborârea piciorului mașinii de cusut și procesul de coasere (numai când t 16 07 = 1)
<b>Roată de mână electronică</b>							
t	17	00	0	1	0	-	Roată de mână electronică 0 = Nu; 1 = Da (t 51 32 și t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Lungime interioară pentru roata de mână electronică
t	17	02	0	1	0	-	Direcție de rotație roata de mână electronică 0 = Dreapta; 1 = Stânga

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Sortator</b>							
t	18	00	0	1	0	-	Sortator 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Temporizare la pornire sortator
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Perioada după care este fixat sortatorul
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Ciclu de funcționare sortator
<b>Cusătură în zigzag</b>							
t	19	00	0	359	112	°	Comutarea poziției pentru cusătura în zigzag
t	19	01	4	6	6	Împun- sături	Numărul de împunsături pentru cusătura în zigzag
<b>Tăiere în trepte a marginilor/coasere după contur</b>							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Temporizare după oprirea cuțitului de tăiere a marginilor pentru tăiere în trepte
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Temporizare la extinderea cilindrului în trepte
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Durata de însuflare a impulsului la extinderea cilindrului în trepte
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Temporizare la oprirea însuflării la încetarea operației de cusut
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Temporizare la pornirea cuțitului pentru tăierea marginilor după pornirea/oprirea tăierii în trepte a marginilor
<b>Rolă</b>							
t	22	00	0	3	0	-	Mod rolă 0 = Oprit; 1 = Capătul de final al cusăturii; 2 = Capătul de început al cusăturii; 3 = Capătul de final și capătul de început al cusăturii;
t	22	03	0	255	0	Împun- sături	Numărul de împunsături până la coborârea rolei la capătul de început al cusăturii
t	22	04	0	255	0	Împun- sături	Numărul de împunsături până la ridicarea rolei la capătul de început al cusăturii
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Temporizare la pornire a rolei
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Ciclu de funcționare a rolei la capătul de final al cusăturii
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Viteza rolei la capătul de final al cusăturii

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Lubrifiere graifer</b>							
t	23	00	0	9999	0	Împun- sături	Numărul de împunsături până la activarea lubrifierii graiferului
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Durata lubrifierii graiferului
<b>Aspirație lanț</b>							
t	24	00	0	100	30	Împun- sături	Împunsături până la începutul aspirației
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Durata de întârziere la finalizarea aspirației
<b>Dispozitiv de slăbire a cusăturii</b>							
t	25	00	0	1	0	-	Detectare automată a grosimii materialului de lucru 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	25	05	0	1	1	-	Reducerea vitezei la slăbirea cusăturii 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	25	06	0	1200	800	rpm	Viteza la care se reduce
t	25	07	1	3	1	-	Stare la slăbirea cusăturii după tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat
t	25	10	1	255	1	Împun- sături	Numărul de împunsături după pornirea automată, în cazul activării forțate a funcției de slăbire a cusăturii
t	25	11	0	255	0	Împun- sături	Numărul de împunsături pentru care trebuie să fie activă slăbirea cusăturii.
t	25	15	0	1	0	-	Schimbarea limitelor după fiecare secțiune (numai cu t 25 00 = 1) 0 = Oprit; 1 = Pornit
<b>Foarfecă pentru benzi</b>							
t	26	00	0	1	0	-	Foarfecă pentru benzi 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Temporizare la pornire foarfecă pentru benzi
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Ciclu de funcționare a foarfecii pentru benzi
<b>Senzor pentru grosimea materialului</b>							

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
t	27	00	0	1	0	-	Senzor pentru grosimea materialului 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Valoare limită pentru pornirea detectării grosimii materialului
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Valoare limită pentru oprirea detectării grosimii materialului
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	A doua valoare limită pentru pornirea detectării grosimii materialului
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	A doua valoare limită pentru oprirea detectării grosimii materialului
<b>Comutare lungime cusătură</b>							
t	30	00	0	2	2	-	Limitarea turației în cazul cusăturii lungi 0 = Oprit; 1 = Limitare turație DB2000; 2 = Limitare turație DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Lungime cusătură în timpul efectuării cusăturilor de întărire presetată (mare/normală); 0 = Lungime a cusăturii presetată (mare/normală); 1 = Lungime normală a cusăturii; 2 = Lungime mare a cusăturii
t	30	02	0	2	0	-	Lungimea cusăturii după tăierea firului 0 = Se păstrează lungimea selectată a cusăturii; 1 = Lungime normală a cusăturii; 2 = Lungime mare a cusăturii
<b>Condensarea cusăturii</b>							
t	31	00	0	255	0	Împun-sături	Condensarea cusăturii la capătul de început al cusăturii
t	31	01	0	255	0	Împun-sături	Condensarea cusăturii la tăierea firului
<b>Dispozitiv de blocare în timpul funcționării</b>							
t	50	00	0	1	0	-	Dispozitiv de blocare în timpul funcționării 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	50	01	0	1	0	-	Mod de funcționare al comutatorului dispozitivului de blocare în timpul funcționării 0 = Contact închis (NC); 1 = Contact deschis (NO)
t	50	02	0	1	1	-	Comportamentul motorului 0 = Oprire de urgență; 1 = Poziționare

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Altă unitate de comandă</b>							
t	51	00	-	-	-	-	Afișare versiune software
t	51	01	-	-	-	-	Afișare număr de serie al unității de comandă
t	51	02	0	1	0	-	Afișarea valorii analogice (vezi t 51 12) în timpul procesului de coasere 0 = Nu; 1 = Da
t	51	04	-	-	-	-	Afișare clasă și subclasă mașină
t	51	05	-	-	-	-	Afișare ore de funcționare
t	51	06	-	-	-	-	Afișare împunsături per regim de funcționare
t	51	07	-	-	-	-	Afișare contor număr de bucăți
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	51	09	-	-	-	-	Introducere/afișare ID client M2M
t	51	10	0	5	-	-	Încărcare date în unitatea de comandă 0 = Fără; 1 = Setări parametri Dongle DA; 2 = Setări parametri din domeniul de salvare de siguranță; 3 = Secțiuni de coasere Dongle DA; 4 = Resetare dispozitiv principal; 5 = Resetare secțiuni de coasere
t	51	11	0	3	-	-	Salvare parametri 0 = Fără; 1 = Setări parametri la nivelul Dongle DA; 2 = Setări parametri în domeniul de salvare de siguranță; 3 = Secțiuni de coasere la nivelul Dongle DA
t	51	12	-	-	-	-	Test hardware Intrările, respectiv ieșirile cu caractere <b>aldine</b> sunt disponibile numai la modelul DAC classic. 1. Analogic Um: Tensiune rețea în V U24: Alimentare ieșiri în V Imo: Curent alimentare 24 V PAn: Valoare analogică a pedalei Nre: Intrare analogică X1.4 <b>Ian</b> : Intrare analogică X1.1



E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
							Pst: Treaptă digitalizată pedală I2T: I <sup>2</sup> T motor (Atenție: pedala și motorul sunt active!) 2. Intrare X1.5: Manual stitch condensing X1.6: Needle up/down X1.7: Input function module 2 X1.8: Input function module 1 <b>X1.9:</b> No Function <b>X1.10:</b> No Function X1.11: Machine run blockage <b>X1.12:</b> No Function X1.13: Light barrier X1.14: Suppression/recall stitch condensing <b>X2.1:</b> No Function <b>X2.2:</b> No Function <b>X2.3:</b> No Function <b>X2.4:</b> No Function <b>X2.6:</b> No Function <b>X2.7:</b> No Function 3. ieșire <b>X1.15:</b> No Function X1.17: POS2 signal <b>X1.18:</b> No Function X1.20: No Function X1.21: No Function <b>X1.22:</b> No Function <b>X1.23:</b> No Function X1.24: LED suppression/recall stitch condensing <b>X1.25:</b> No Function X1.26: POS1 signal X1.27: Thread tension <b>X1.28:</b> Needle cooling X1.29: LED function module 1 X1.30: Function module 1 X1.31: LED function module 2 <b>X1.32:</b> Function module 2 X1.34: Stitch condensing X1.35: Sewing foot lifting X1.36: No Function X1.37: Thread trimmer 4. Flash
t	51	13	-	-	-	-	Afișarea ultimelor 10 mesaje de defecțiune 1 = ultima eroare apărută 10 = prima eroare apărută

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	51	14	0	1	-	-	Resetarea contorului de întreținere 0 = Nu; 1 = Da
t	51	15	0	1	-	-	Resetarea automată a contorului M2M după pornire 0 = Nu; 1 = Da
t	51	16	0	1	-	-	Resetarea contorului M2M 0 = Nu; 1 = Da
t	51	17	0	9999	-	-	Parola pentru nivelul tehnicianului. Număr format din 4 cifre; atunci când valoarea salvată este 0, nu se solicită parola.
t	51	20	0	57	3	-	Setarea funcției de intrare pentru intrarea cusăturilor de întărire (conector mașină cu 5 pini) 0 = nicio funcție; 1 = Mecanism auxiliar pentru introducerea aței în ac; 2 = Eliminare/cuplare cusături de întărire; 3 = Efectuarea manuală a cusăturilor de întărire; 4 = Jumătate de cusătură; 5 = Cusătură întreagă; 6 = Poziție dispozitiv de măsurare; 7 = Aplicare pe dos; 8 = Intrare modul funcțional 1 (vezi t 11 00); 9 = Intrare modul funcțional 2 (vezi t 11 30); 10 = Intrare modul funcțional 3 (vezi t 11 60); 11 = Ac ridicat; 12 = Mecanism pentru cusături ornamentale; 13 = Sistem de răcire a acului; 14 = Rolă trăgătoare; 15 = Lungime normală a cusăturii la efectuarea cusăturilor de întărire; 16 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact deschis (NO); 17 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact închis (NC);

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
							18 = Reglare rapidă a cursei (pornită); 19 = Reglare rapidă a cursei (oprită); 20 = Limitare turație DB2000; 21 = Limitare turație DB3000; 22 = Barieră luminoasă; 23 = Mod transport dispozitiv de tragere (continuu/intermitent); 24 = Aerisire picior mașină de cusut în cazul în care pedala se află în poziția 0; 25 = Activare cusătură nouă; 26 = Efectuare manuală a cusăturilor de întărire oprită; 27 = Inițializare poziție cusătură în zigzag; 28 = Sincronizare cusătură în zigzag; 29 = Sortator pornit/oprit; 30 = Sortare manuală 31 = Intrare modul funcțional 1 pornit (vezi t 11 00); 32 = Intrare modul funcțional 1 oprit (vezi t 11 00); 33 = Intrare modul funcțional 2 pornit (vezi t 11 30); 34 = Intrare modul funcțional 2 oprit (vezi t 11 30); 35 = Intrare modul funcțional 3 pornit (vezi t 11 60); 36 = Intrare modul funcțional 3 oprit (vezi t 11 60); 37 = Apel service (numai cu M2M); 38 = Slăbire cusătură; 39 = Lățime suplimentară sus; 40 = Lățime suplimentară jos; 41 = Aplicare pe dos la capătul de început al cusăturii; 42 = Aerisire picior mașină de cusut după acționarea dispozitivului de tăiere a firului; 43 = Coasere manuală 44 = Coasere manuală/automată capătul de final al cusăturii; 45 = Coasere automată; 46 = Foarfecă pentru benzi

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
							<p>pornită/oprită;            47 = Tăiere manuală foarfecă pentru benzi;            48 = Cusătură la umăr 3827;            49 = Resetare cusătură la umăr 3827;            50 = Lățime suplimentară 3827;            51 = Fără pornire la capătul de final al cusăturii;            52 = Slăbire automată a cusăturii;            53 = Slăbire cusătură activată/dezactivată;            54 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării activat/dezactivat;            55 = Foarfecă rapidă față (Pfaff);            56 = Roată de mână electronică înainte;            57 = Roată de mână electronică înapoi</p>
t	51	21	0	57	2	-	<p>Setarea funcției de intrare pentru intrarea de comutare a cusăturilor de întărire (conector mașină cu 14 pini)            Pentru funcții, vezi t 51 20</p>
t	51	22	0	57	4	-	<p>Setarea funcției de intrare pentru intrarea aferentă acului ridicat/coborât (conector mașină cu 6 pini)            Pentru funcții, vezi t 51 20</p>
t	51	23	0	57	8	-	<p>Setarea funcției de intrare pentru intrarea FF1 (conector mașină cu 8 pini)            Pentru funcții, vezi t 51 20</p>
t	51	24	0	57	9	-	<p>Setarea funcției de intrare pentru intrarea FF2 (conector mașină cu 7 pini)            Pentru funcții, vezi t 51 20</p>
t	51	25	0	57	0	-	<p>Setarea funcției de intrare pentru intrarea FF3 (conector mașină cu 9 pini)            Pentru funcții, vezi t 51 20</p>
t	51	26	0	57	0	-	<p>Setarea funcției de intrare pentru intrarea (conector mașină cu 10 pini)            Pentru funcții, vezi t 51 20</p>

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	51	27	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare pentru intrarea aferentă barierei luminoase (conector mașină cu 13 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20
t	51	28	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare IN_EXT1 (interfață de intrare suplimentară 1 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20
t	51	29	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare IN_EXT2 (interfață de intrare suplimentară 2 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20
t	51	30	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare IN_EXT3 (interfață de intrare suplimentară 3 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20
t	51	31	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare IN_EXT4 (interfață de intrare suplimentară 4 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20
t	51	32	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare IN_EXT5 (interfață de intrare suplimentară 6 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20
t	51	33	0	57	0	-	Setarea funcției de intrare IN_EXT6 (interfață de intrare suplimentară 7 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	51	50	0	39	0	-	<p>Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 18 pini)</p> <p>0 = nicio funcție;</p> <p>1 = Clemă fir;</p> <p>2 = Blocare;</p> <p>3 = Sistem de aerisire a piciorului mașinii de cusut;</p> <p>4 = Tensionare fir;</p> <p>5 = Tensionare suplimentară a firului;</p> <p>6 = A doua lungime a cusăturii;</p> <p>7 = Valț transportor;</p> <p>8 = Oprit margini;</p> <p>9 = Cuțit pentru tăierea marginilor;</p> <p>10 = Lățime suplimentară cu DB3000;</p> <p>11 = Lățime suplimentară fără DB3000;</p> <p>12 = Tăiere în trepte a marginilor;</p> <p>13 = Coasere după contur;</p> <p>14 = Sortator;</p> <p>15 = Dispozitiv de tăiere a firului;</p> <p>16 = Reglare rapidă a cursei;</p> <p>17 = Sistem de răcire a acului;</p> <p>18 = Condensarea cusăturii;</p> <p>19 = Tăiere în trepte a marginilor prin impulsuri;</p> <p>20 = Deschidere tăiere în trepte a marginilor;</p> <p>21 = Clemă fir NSB (cuțit);</p> <p>22 = Dispozitiv de tragere a firului NSB (clemă);</p> <p>23 = Presiune valț transportor;</p> <p>24 = Presiune picior mașină de cusut;</p> <p>25 = Pregătit pentru începerea operației de cusut;</p> <p>26 = Poz. 1;</p> <p>27 = Poz. 2;</p> <p>28 = Funcționare motor;</p> <p>29 = În cusătură;</p> <p>30 = Rolă;</p> <p>31 = Unitate de transport;</p> <p>32 = Lubrifiere graifer;</p> <p>33 = Rolă trăgătoare;</p> <p>34 = Aspirație NSB;</p> <p>35 = Foarfecă pentru benzi;</p> <p>36 = Cuțit pentru tăierea marginilor oprit;</p> <p>37 = Slăbire cusătură;</p> <p>38 = Lățime suplimentară sus;</p> <p>39 = Lățime suplimentară jos</p>
38					DAC basic/classic	Listă de parametri	Clasa 179 - Versiunea B03.6 - 10-38 - Lățime suplimentară sus, 2018

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	51	51	0	39	27	-	Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 21 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50
t	51	52	0	39	0	-	Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 22 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50
t	51	53	0	39	26	-	Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 26 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50
t	51	54	0	39	4	-	Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 27 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50
t	51	55	0	39	17	-	Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 28 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50
t	51	56	0	39	0	-	Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 32 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50
<b>OP1000</b>							
t	52	00	0	9	4	-	Contrast afișaj OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Sunet apăsare taste 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	52	20	0	57	1	-	Setarea funcției de intrare pentru tasta F a OP1000 0 = nicio funcție; 1 = Mecanism auxiliar pentru introducerea aței în ac; 2 = Eliminare/cuplare cusături de întărire; 3 = Efectuarea manuală a cusăturilor de întărire; 4 = Jumătate de cusătură; 5 = Cusătură întreagă; 6 = Poziție dispozitiv de măsurare; 7 = Aplicare pe dos; 8 = Intrare modul funcțional 1 (vezi t 11 00); 9 = Intrare modul funcțional 2 (vezi t 11 30); 10 = Intrare modul funcțional 3 (vezi t 11 60); 11 = Ac ridicat;

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
							12 = Mecanism pentru cusături ornamentale; 13 = Sistem de răcire a acului; 14 = Rolă trăgătoare; 15 = Lungime normală a cusăturii la efectuarea cusăturilor de întărire; 16 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact deschis (NO); 17 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact închis (NC); 18 = Reglare rapidă a cursei (pornită); 19 = Reglare rapidă a cursei (oprită); 20 = Limitare turatăie DB2000; 21 = Limitare turatăie DB3000; 22 = Barieră luminoasă; 23 = Mod transport dispozitiv de tragere (continuu/intermitent); 24 = Aerisire picior mașină de cusut în cazul în care pedala se află în poziția 0; 25 = Activare cusătură nouă; 26 = Efectuare manuală a cusăturilor de întărire oprită; 27 = Inițializare poziție cusătură în zigzag; 28 = Sincronizare cusătură în zigzag; 29 = Sortator pornit/oprit; 30 = Sortare manuală 31 = Intrare modul funcțional 1 pornit (vezi t 11 00); 32 = Intrare modul funcțional 1 oprit (vezi t 11 00); 33 = Intrare modul funcțional 2 pornit (vezi t 11 30); 34 = Intrare modul funcțional 2 oprit (vezi t 11 30); 35 = Intrare modul funcțional 3 pornit (vezi t 11 60); 36 = Intrare modul funcțional 3 oprit (vezi t 11 60); 37 = Apel service (numai cu M2M); 38 = Slăbire cusătură;



E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
							39 = Lățime suplimentară sus; 40 = Lățime suplimentară jos; 41 = Aplicare pe dos la capătul de început al cusăturii; 42 = Aerisire picior mașină de cusut după acționarea dispozitivului de tăiere a firului; 43 = Coasere manuală 44 = Coasere manuală/automată capătul de final al cusăturii; 45 = Coasere automată; 46 = Foarfecă pentru benzi pornită/oprită; 47 = Tăiere manuală foarfecă pentru benzi 48 = Cusătură la umăr 3827; 49 = Resetare cusătură la umăr 3827; 50 = Lățime suplimentară 3827; 51 = Fără pornire la capătul de final al cusăturii; 52 = Slăbire automată a cusăturii; 53 = Slăbire cusătură activată/dezactivată; 54 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării activat/dezactivat; 55 = Foarfecă rapidă față (Pfaff); 56 = Roată de mână electronică înainte; 57 = Roată de mână electronică înapoi
t	52	40	0	1	0	-	Blocare taste cusături de întărire de la capătul de pornire 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	52	41	0	1	0	-	Blocare taste cusături de întărire de la capătul de oprire 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	52	42	0	1	0	-	Blocare taste fir 0 = Oprit; 1 = Pornit
t	52	43	0	1	0	-	Blocare taste pentru grupul de taste Program de cusut 0 = Oprit; 1 = Pornit

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
t	52	44	0	1	0	-	Blocare taste pentru grupul de taste Programare 0 = Oprit; 1 = Pornit

### 1.3 Nivel dezvoltator

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
<b>Mecanism pentru cusături de întărire</b>							
d	00	01	0	359	75	°	Unghi de comutare mecanic pentru mecanismul pentru cusături de întărire
<b>Dispozitiv de tăiere a firului (FA)</b>							
d	02	00	10	359	170	-	Unghi anterior pornirii limitatorului magnetic la care trebuie atinsă turația de tăiere a firului
d	02	01	0	1	1	-	Mod cusătură în lanț 0 = Nu; 1 = Da
<b>Secțiuni de coasere</b>							
d	07	00	150	9999	1500	rpm	Limitare turație pentru secțiunile de coasere
d	07	01	1	20	6	Împunsături	Număr de împunsături pentru limitarea turației la secțiunile de coasere
<b>Motor</b>							
d	08	00	1	9999	5000	rpm	Turație maximă a motorului
d	08	01	1	100	40	rpm/ms	Accelerare maximă, respectiv frânare maximă
d	08	02	0	50	4	Kgcm <sup>2</sup>	Inerție mașină
d	08	04	0	255	100	Inc	Prelungirea rampei de frânare
d	08	05	0	1	0	-	Înjumătățirea rampei de accelerare și de frânare când I <sup>2</sup> t depășește 70 % 0 = Nu; 1 = Da
d	08	10	0,1	100,0	1,6	Ohm	Rezistență stator
d	08	11	1	200	3	mH	Inductanță stator
d	08	12	0,1	200,0	23,5	V/1000 rpm	EMK
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Curent maxim stator
d	08	14	1	10	2	-	Număr perechi de poli
d	08	20	0	255	28	-	Coeficient K <sub>pn</sub> al regulatorului de turație PID
d	08	21	0	255	20	-	Coeficient K <sub>in</sub> al regulatorului de turație PID
d	08	22	0	255	0	-	Coeficient K <sub>dn</sub> al regulatorului de turație PID
d	08	23	0	255	6	-	Reglare preliminară regulator de turație la procesul de frânare

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
d	08	30	0	255	36	-	Coeficient $K_{ps}$ al regulatorului de cursă PID
d	08	31	0	255	0	-	Coeficient $K_{is}$ al regulatorului de cursă PID
d	08	32	0	255	0	-	Coeficient $K_{ds}$ al regulatorului de cursă PID
d	08	40	0	255	110	-	Coeficient $K_{px}$ al regulatorului de poziție PD
d	08	41	0	255	58	-	Coeficient $K_{dx}$ al regulatorului de poziție PD
d	08	42	0	255	32	Inc	Incrementuri pentru conectarea regulatorului de poziție PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Unghi pentru poziționare
d	08	44	0	1000	32	Inc	Incrementuri pentru durata activării turației de poziționare
d	08	45	10	100	50	rpm	Creșterea turației pentru regulatorul de poziție la tăierea firului
d	08	46	0	200	0	Inc	Creșterea numărului de incrementuri pentru regulatorul de poziție la tăierea firului
d	08	51	0	1	0	-	Funcționare continuă 0 = Nu; 1 = Da
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Funcționare continuă motor pornită
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Funcționare continuă motor oprită
d	08	54	1	9999	900	s	Durata funcționării continue
d	08	55	0	2000	180	rpm	Turație pentru cursa de referință
<b>Tensionare fir</b>							
d	09	01	5	100	100	%	Ciclu de funcționare mecanism auxiliar pentru introducerea aței în ac
<b>Dispozitiv de tragere sus</b>							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Frecvența maximă
d	14	01	1	500	200	rpm/ms	Rampă de accelerare
d	14	02	1	500	200	rpm/ms	Rampă de frânare
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Frecvența la pornire
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Frecvența la oprire
d	14	05	1	1000	500	Linii	Linii codificator
d	14	06	1	9000	2000	Pași	Micropași per rotație
d	14	10	0,1	9,000	1,100	Ohm	Rezistență stator

E	K	P	Min.	Max.	Specificație	Unitate	Descriere
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Inductanță stator
d	14	12	0	1000	0	-	Coeficient EMK
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Curent maxim stator (reglat)
d	14	14	1	100	50	-	Număr perechi de poli
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Curent maxim de blocare (reglat)
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Curent maxim stator (comandat)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	Curent maxim de blocare (comandat)
d	14	20	0	9999	0	-	Coeficient $K_{pn}$ al regulatorului de turație PID
d	14	21	0	9999	0	-	Coeficient $K_{in}$ al regulatorului de turație PID
d	14	22	0	9999	0	-	Coeficient $K_{dn}$ al regulatorului de turație PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Coeficient $K_{ps}$ al regulatorului de cursă PID
d	14	31	0	9999	50	-	Coeficient $K_{is}$ al regulatorului de cursă PID
d	14	32	0	9999	0	-	Coeficient $K_{ds}$ al regulatorului de cursă PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Coeficient $K_{px}$ al regulatorului de poziție PID
d	14	41	0	9999	0	-	Coeficient $K_{ix}$ al regulatorului de poziție PID
d	14	42	0	9999	100	-	Coeficient $K_{dx}$ al regulatorului de poziție PID
<b>Dispozitiv de tragere jos</b>							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Frecvența maximă
d	14	51	1	500	200	rpm/ms	Rampă de accelerare
d	14	52	1	500	200	rpm/ms	Rampă de frânare
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Frecvența la pornire
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Frecvența la oprire
d	14	55	1	1000	500	Linii	Linii codificator
d	14	56	1	9000	2000	Pași	Micropași per rotație
d	14	60	0,1	9,000	1,100	Ohm	Rezistență stator
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Inductanță stator
d	14	62	0	1000	0	-	Coeficient EMK
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Curent maxim stator (reglat)
d	14	64	1	100	50	-	Număr perechi de poli

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Specificație</b>	<b>Unitate</b>	<b>Descriere</b>
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Curent maxim de blocare (reglat)
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	Curent maxim stator (comandat)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	Curent maxim de blocare (comandat)
d	14	70	0	9999	0	-	Coeficient $K_{pn}$ al regulatorului de turatie PID
d	14	71	0	9999	0	-	Coeficient $K_{in}$ al regulatorului de turatie PID
d	14	72	0	9999	0	-	Coeficient $K_{dn}$ al regulatorului de turatie PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Coeficient $K_{ps}$ al regulatorului de cursă PID
d	14	81	0	9999	50	-	Coeficient $K_{is}$ al regulatorului de cursă PID
d	14	82	0	9999	0	-	Coeficient $K_{ds}$ al regulatorului de cursă PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Coeficient $K_{px}$ al regulatorului de poziție PID
d	14	91	0	9999	0	-	Coeficient $K_{lx}$ al regulatorului de poziție PID
d	14	92	0	9999	100	-	Coeficient $K_{dx}$ al regulatorului de poziție PID
<b>Altă unitate de comandă</b>							
d	51	00	1	255	40	ms	Durata de creștere a $U_{mag}$ la 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Durată proces DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Setarea frecvenței PWM
d	51	03	-	-	-	-	Afișare număr de serie al mașinii
d	51	04	-	-	-	-	Afișare data fabricației
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Valoare de resetare a contorului de întreținere (la 0, contorul este dezactivat)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Coeficient al contorului de întreținere
d	51	12	1	255	1	x d5111	Repetarea mesajului de eroare
d	51	13	1	99	1	-	Numărul de repetări

## 2 Mesaje de eroare, de avertizare și de informare

Cod	Tip	Cauze posibile	Remediere
1000	Eroare	Conectorul pentru codificatorul motorului mașinii de cusut (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat	- Introduceți cablul codificatorului în unitatea de comandă, utilizați portul corect
1001	Eroare	Eroare motor mașină de cusut: Conectorul pentru motorul mașinii de cusut (AMP) nu este cuplat	- Verificați conexiunea și, dacă este cazul, cuplați conectorul - Măsurați fazele motorului mașinii de cusut ( $R = 2,8 \Omega$ , cu rezistență electrică de înaltă impedanță împotriva PE) - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul mașinii de cusut - Înlocuiți unitatea de comandă
1002	Eroare	Defect de izolație motor mașină de cusut	- Verificați dacă faza motorului și PE prezintă o conexiune de impedanță scăzută - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul mașinii de cusut
1004	Eroare	Eroare motor mașină de cusut: Direcție de rotație a motorului mașinii de cusut eronată	- Înlocuiți codificatorul - Verificați, și dacă este cazul, modificați alocarea pinilor la nivelul conectorului - Verificați, și dacă este cazul, modificați cablajul de la nivelul distribuitorului mașinii - Măsurați fazele motorului și verificați valorile aferente
1005	Eroare	Motor blocat	- Eliminați cauzele care determină funcționarea lentă a mașinii - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul
1006	Eroare	Turație maximă depășită	- Înlocuiți codificatorul - Efectuați o resetare - Verificați clasa mașinii (t 51 04)
1007	Eroare	Eroare la cursa de referință	- Înlocuiți codificatorul - Eliminați cauzele care determină funcționarea lentă a mașinii
1008	Eroare	Eroare codificator	- Înlocuiți codificatorul
1010	Eroare	Conectorul sincronizatorului extern (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat	- Introduceți cablul sincronizatorului extern la unitatea de comandă, utilizați portul corect (Sync) - Necesară numai la mașinile cu transmisie!

<b>Cod</b>	<b>Tip</b>	<b>Cauze posibile</b>	<b>Remediere</b>
1011	Eroare	Lipsă impuls Z codificator	- Oprii unitatea de comandă. Rotiți roata de mână și reporniți unitatea - În cazul în care eroarea nu dispăre, verificați codificatorul
1012	Eroare	Eroare la nivelul sincronizatorului	- Înlocuiți sincronizatorul
1052	Eroare	Supracurent motor mașină de cusut, creștere internă curent >25 A	- Verificați ce clasă a mașinii este selectată - Înlocuiți unitatea de comandă - Înlocuiți motorul mașinii de cusut - Înlocuiți codificatorul
1053	Eroare	Supratensiune motor mașină de cusut	- Verificați ce clasă a mașinii este selectată - Înlocuiți unitatea de comandă
1054	Eroare	Scurtcircuit intern	- Înlocuiți unitatea de comandă
1055	Eroare	Suprasarcină motor mașină de cusut	- Eliminați cauzele care determină funcționarea lentă a mașinii - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul mașinii de cusut
1203	Informație	Poziția nu a fost atinsă (la tăierea firului, aplicare pe dos etc.)	- Verificați setările regulatorului și dacă este cazul, modificați-le. Modificări de ordin mecanic la nivelul mașinii. (de ex. tensiune curea reglare FA etc.) - Verificați poziția (pârghie de ridicare a acului punct mort superior)
2020	Informație	DACextension Box nu răspunde	- Verificați cablurile de conexiune - Verificați LED-urile DACextension Box - Actualizați software-ul
2021	Informație	Conectorul pentru codificatorul motorului mașinii de cusut (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat la DACextension Box	- Introduceți cablul codificatorului în DACextension Box, utilizați portul corect
2101	Informație	Expirare timp de așteptare cursă de referință card 1 motor pas cu pas DA	- Verificați senzorul de referință
2103	Informație	Pierderi pas card 1 motor pas cu pas DA	- Verificați în privința funcționării lente
2106	Informație	Depășire viteză card 1 motor pas cu pas DA	-
2120	Informație	Card 1 motor pas cu pas DA nu răspunde	- Verificați cablurile de conexiune - Verificați LED-urile DACextension Box - Actualizați software-ul



Cod	Tip	Cauze posibile	Remediere
2121	Informație	Conectorul pentru codificator card 1 motor pas cu pas DA (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat	- Introduceți cablul codificatorului în unitatea de comandă, utilizați portul corect
2122	Informație	Poziție rotor cu poli card 1 motor pas cu pas DA neidentificată	- Verificați cablurile de conexiune - Verificați dacă motorul pas cu pas 1 funcționează lent
2155	Informație	Suprasarcină card 1 motor pas cu pas DA	- Verificați în privința funcționării lente
2201	Informație	Expirare timp de așteptare cursă de referință card 2 motor pas cu pas DA	- Verificați senzorul de referință
2203	Informație	Pierderi pas card 2 motor pas cu pas DA	- Verificați în privința funcționării lente
2206	Informație	Depășire viteză card 2 motor pas cu pas DA	-
2220	Informație	Card 2 motor pas cu pas DA nu răspunde	- Verificați cablurile de conexiune - Verificați LED-urile DACextension Box - Actualizați software-ul
2221	Informație	Conectorul pentru codificator card 2 motor pas cu pas DA (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat	- Introduceți cablul codificatorului în unitatea de comandă, utilizați portul corect
2222	Informație	Poziție rotor cu poli card 2 motor pas cu pas DA neidentificată	- Verificați cablurile de conexiune - Verificați dacă motorul pas cu pas 2 funcționează lent
2255	Informație	Suprasarcină card 2 motor pas cu pas DA	- Verificați în privința funcționării lente
3100	Eroare	Expirare timp de așteptare AC-RDY, tensiunea circuitului intermediar nu a atins limita definită în timpul prevăzut	- Verificați tensiunea rețelei - Dacă tensiunea rețelei este în regulă, înlocuiți unitatea de comandă
3101	Eroare	Eroare tensiune ridicată, tensiune rețea pe o perioadă mai lungă > 290 V	- Verificați tensiunea rețelei, în cazul în care tensiunea rețelei este depășită în permanență - stabiliți tensiunea rețelei sau utilizați un generator
3102	Eroare	Eroare tensiune scăzută (a 2-a limită) (tensiune rețea < 150 V c.a.)	- Verificați tensiunea rețelei - Stabiliți tensiunea rețelei - Utilizați un generator
3103	Informație	Avertizare de tensiune scăzută (pragul 1) limită) (tensiune rețea < 180 V c.a.)	- Verificați tensiunea rețelei - Stabiliți tensiunea rețelei - Utilizați un generator
3104	Avertizare	Pedala nu se află în poziția 0	- Luați piciorul de pe pedala la pornirea unității de comandă

Cod	Tip	Cauze posibile	Remediere
3105	Eroare	Scurtcircuit U24 V	- Decuplați conectorul cu 37 poli, înlocuiți unitatea de comandă în cazul în care eroarea nu dispare - Testați intrările/ieșirile în privința scurtcircuitului la o tensiune de 24 V
3106	Eroare	Suprasarcină U24 V (I <sup>2</sup> T)	- Unul sau mai multe limitatoare magnetice sunt defecte
3107	Eroare	Pedala nu este conectată	- Racordați pedala analogică
3108	Informație	Limitarea turației din cauza tensiunii prea scăzute a rețelei	- Verificați tensiunea rețelei
3109	Avertizare	Dispozitiv de blocare în timpul funcționării	Verificați senzorul de înclinare de la nivelul mașinii
3150	Informație	Sunt necesare lucrări de întreținere	- Informație privind lubrifierea mașinii, vezi instrucțiunile de service ale mașinii
3151	Avertizare	Sunt necesare lucrări de întreținere (se poate continua numai după resetarea parametrilor t 51 14, vezi instrucțiunile de operare ale mașinii)	- este obligatorie efectuarea lucrărilor de service, vezi instrucțiunile de service ale mașinii
3155	Informație	Nicio activare a operației de coasere	- Parametri t 51 20 - t 51 33 = 25 - Semnal de intrare necesar pentru activarea operației de coasere
3160	Informație	Dispozitiv de slăbire a cusăturii	- Utilizarea dispozitivului de slăbire a cusăturii nu este posibilă
3170	Informație	Calitate slabă a semnalului senzorului pentru grosimea materialului	- Verificați poziționarea mecanică a senzorului
3215	Informație	Contor de împunsături al bobinei (valoare informativă 0 atinsă)	- Înlocuiți bobina, setați valoarea contorului - acționați tasta de resetare a contorului
3216	Informație	Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului stânga	- Înlocuiți bobina din stânga
3217	Informație	Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului dreapta	- Înlocuiți bobina din dreapta
3218	Informație	Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului stânga și dreapta	- Înlocuiți bobina din stânga și cea din dreapta
3219	Informație	Modul de înfășurare a bobinei este activ	- Tăiați firul
3223	Informație	Pas sărit cusătură detectat	-
3224	Informație	Nu a avut loc rotirea bobinei	-

Cod	Tip	Cauze posibile	Remediere
3225	Informație	Monitor SSD murdar	-
6353	Eroare	Eroare de comunicație la nivelul EEprom interne	- Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți
6354	Eroare	Eroare de comunicație la nivelul EEprom externe	- Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile, verificați conexiunea ID mașină și reporniți unitatea de comandă
6357	Eroare	Scurtcircuit EEprom	- Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile, verificați conexiunea ID mașină și reporniți unitatea de comandă - Înlocuiți unitatea de comandă - Înlocuiți ID-ul mașinii
6360	Informație	Date nevalide la nivelul EEprom externe (structurile de date interne nu sunt compatibile cu memoria de date externă)	- Actualizați software-ul
6361	Informație	Nicio EEprom externă instalată	- Conectați ID-ul mașinii
6362	Informație	Date nevalide la nivelul EEprom interne (structurile de date interne nu sunt compatibile cu memoria de date externă)	- Verificați conexiunea ID mașină - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți unitatea - Actualizați software-ul
6363	Informație	Date nevalide la nivelul EEprom interne și externe (versiunea de software nu este compatibilă cu memoria de date internă, sunt disponibile doar caracteristicile de funcționare în caz de urgență)	- Verificați conexiunea ID mașină - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți - Actualizați software-ul
6364	Informație	Date nevalide la nivelul memoriei EEprom interne, memoria EEprom externă nu este conectată (structurile de date interne nu sunt compatibile cu memoria de date externă, sunt disponibile doar caracteristicile de funcționare în caz de urgență)	- Verificați conexiunea ID mașină - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți unitatea - Actualizați software-ul
6365	Informație	EEprom internă defectă	- Înlocuiți unitatea de comandă

<b>Cod</b>	<b>Tip</b>	<b>Cauze posibile</b>	<b>Remediere</b>
6366	Informație	EEProm internă defectă, date externe nevalide (sunt disponibile doar caracteristicile de funcționare în caz de urgență)	- Înlocuiți unitatea de comandă
7202	Informație	Eroare de inițializare DACextension Box	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box
7203	Informație	Eroare sume de control la actualizare	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box
7212	Informație	Eroare de inițializare card 1 motor pas cu pas DA	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box
7213	Informație	Eroare sume de control la actualizarea card 2 motor pas cu pas DA	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box
7222	Informație	Eroare de inițializare card 2 motor pas cu pas DA	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box
7223	Informație	Eroare sume de control la actualizarea card 2 motor pas cu pas DA	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box
7231	Informație	Monitorizarea turației de bobinare nu a fost finalizată	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul
7232	Informație	Eroare de inițializare monitorizare turație de bobinare	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul
7233	Informație	Eroare a sumelor de control la actualizarea cardului de monitorizare a turației de bobinare	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul
7241	Informație	Detectare grosime material nefinalizată	- Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul
7801	Informație	Eroare versiune software (numai la modelul DAC classic; sunt disponibile în continuare numai funcțiile modelului DAC basic)	- Actualizați software-ul - Înlocuiți unitatea de comandă
7802	Informație	Eroare actualizare software (numai la modelul DAC classic; sunt disponibile în continuare numai funcțiile modelului DAC basic)	- Reactualizați software-ul - Înlocuiți unitatea de comandă

Cod	Tip	Cauze posibile	Remediere
7803	Informație	Eroare de comunicație (numai la modelul DAC classic; sunt disponibile în continuare numai funcțiile modelului DAC basic)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reporniți unitatea de comandă</li> <li>- Actualizați software-ul</li> <li>- Înlocuiți unitatea de comandă</li> </ul>
8401	Eroare	Program de monitorizare (watchdog)	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Actualizați software-ul</li> <li>- Resetați ID-ul mașinii</li> <li>- Înlocuiți unitatea de comandă</li> </ul>
8402 – 8405	Eroare	Eroare internă	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Actualizați software-ul</li> <li>- Resetați ID-ul mașinii</li> <li>- Înlocuiți unitatea de comandă</li> </ul>
8406	Eroare	Eroare sume de control	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Actualizați software-ul</li> <li>- Înlocuiți unitatea de comandă</li> </ul>
8501	Eroare	Protecție software	- la actualizarea software-ului trebuie utilizat întotdeauna instrumentul DA



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germania

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)