

## **DAC basic/classic**

### Seznam parametrů

**195**

**0791 195900 CS**



Všechna práva vyhrazena.  
Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH, chráněné autorskými právy.  
Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez  
předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH  
zakázána.  
Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

## Obsah

1	Parametry .....	5
1.1	Úroveň obsluhy .....	5
	Hlídač konce niti / počítadlo kusů .....	5
	Chlazení jehly/ventilátor .....	5
	Světelná závora .....	5
	Zařízení pro uvolnění stehu .....	6
1.2	Úroveň technika .....	7
	Zhuštění stehu .....	7
	Odstřihovač nitě (FA) .....	9
	Zvednutí přítlačné patky (FL) .....	10
	Pozvolný rozběh .....	11
	Hlídač konce niti / sledování otáčení cívky / detekce vynechaného stehu .....	11
	Hlídač horní niti .....	11
	Hlídač spodní niti .....	11
	Dráhy švu .....	12
	Motor .....	12
	Napnutí nitě .....	14
	Přestavění zdvihu .....	16
	Funkční modul .....	17
	Otáčení zpět .....	20
	Chlazení jehly/ventilátor .....	21
	Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu .....	21
	Odřezávač okrajů .....	23
	Světelná závora .....	24
	Elektronické ruční kolečko .....	24
	Stohovač .....	25
	Cikcak .....	25
	Stupňovité odstřížení / vedení kontury .....	25
	Odvíječ .....	25
	Mazání chapače .....	25
	Odsávání .....	26
	Zařízení pro uvolnění stehu .....	26
	Ořez pásku .....	26
	Přepnutí délky stehu .....	27
	Zkrácení stehu .....	27
	Blokování chodu .....	27
	Ostatní, řízení .....	28

---

OP1000.....	35
1.3 Úroveň vývojáře .....	38
Odstřihovač nitě (FA).....	38
Dráhy švu.....	38
Motor.....	38
Napnutí nitě.....	39
Podavač před jehlou nahoře .....	39
Podavač před jehlou dole .....	40
Ostatní, řízení .....	41
2 Chybová, výstražná a informační hlášení .....	42

## 1 Parametry

Seznam parametrů je pomůcka k rychlému nalezení a změně hledaného parametru.

Existují kategorie parametrů, které lze nalézt na více úrovních, závislé na jejich důležitosti a s tím spojeným malým nebo velkým účinkem na chování stroje při šití.

### Parameter der Klasse 195

Soubor parametrů: CZ  
Pro podtřídy: 195-x71x2x-01

#### 1.1 Úroveň obsluhy

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Hlídač konce nití / počítadlo kusů</b>							
o	06	06	0	1	0	-	Zastavte šicí motor, když počítadlo dosáhlo hodnoty 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	07	0	1	0	-	Přítlačná patka zůstane po odstříhnutí nití dole 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	08	0	1	0	-	U počítadla, které došlo až na nulu, musí proběhnout po odstříhnutí nití reset 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	10	0	1	0	-	Zobrazení počítadla kusů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	20	0	1	0	-	Hlídač horní nití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	30	0	1	0	-	Hlídač spodní nití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
<b>Chlazení jehly/ventilátor</b>							
o	13	00	0	1	0	-	Chlazení jehly 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
<b>Světelná závora</b>							
o	16	00	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy Normální délka stehu
o	16	01	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy Délka Délka stehu
o	16	10	1	255	1	Švy	Počet švů světelné závory

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
o	16	20	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy filtr pro úplety
<b>Zařízení pro uvolnění stehu</b>							
o	25	00	0	2	0	-	Módy automatického zařízení pro uvolnění stehu 0 = pouze uvolnění stehu; 1 = uvolnění stehu a 2. délka stehu; 2 = uvolnění stehu, 2. délka stehu a rychlé přestavění zdvihu;

## 1.2 Úroveň technika

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Zhuštění stehu</b>							
t	00	00	300	6000	2000	ot./min.	Otáčky počátečního zhuštění stehu
t	00	01	0	254	0	10°	Úhel servořízení při zapnutí magnetu zhuštění stehu (Přepínání z dopředu na zpět při zhuštění stehu)
t	00	02	0	254	15	10°	Úhel servořízení při vypnutí magnetu zhuštění stehu (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání)
t	00	03	0	1	0	-	Přerušitelné počáteční zhuštění stehu s polohou pedálu 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	04	0	2	0	-	Režim pro konec počátečního zhuštění stehu 0 = po ukončení se dále šije; 1 = stroj se zastaví a musí se znovu spustit pedálem; 2 = odstříhnutí niti po zhuštění stehu
t	00	05	0	1	0	-	Uvolnění pedálu teprve po dodatečných 2 stezích 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	06	0	500	0	ms	Doba prodlevy až po uvolnění otáček po počátečním zhuštění stehu
t	00	07	0	255	70	ms	Doba poklesu magnetu zhuštění stehu
t	00	09	0	1	0	-	Dodatečná dopředná dráha při počátečním zapošít s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	10	300	6000	2000	ot./min.	Otáčky koncového zhuštění stehu
t	00	11	0	254	8	10°	Úhel servořízení při zapnutí magnetu zhuštění stehu (Přepínání z dopředu na zpět při zhuštění stehu)
t	00	12	0	254	0	10°	Úhel servořízení při vypnutí magnetu zhuštění stehu (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání)

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	00	13	0	1	0	-	Magnet zhuštění stehu zůstává zapnutý, dokud není dosaženo pol. 2 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	19	0	1	0	-	Dodatečná dopředná dráha při koncovém zapožití s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	30	0	1	0	-	Zhuštění stehu jako ozdobný steh 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	31	0	2500	1200	ot./min.	Otáčky ozdobného stehu
t	00	32	0	1000	300	ms	Doba zastavení u ozdobného stehu
t	00	35	0	1	1	-	Snížení otáček při přestavení regulátoru stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	36	0	6000	1000	ot./min.	Otáčky, na které se má snížit při přestavení regulátoru stehů
t	00	44	0	3	0	-	Zpracování manuálního zhuštění stehu 0 = Manuální zhuštění stehu se zapíná okamžitě 1 = Manuální zhuštění stehu se zapíná v závislosti na parametrech t 00 45 a t 00 46; 2 = Při manuálním zhuštění stehu zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46; 3 = Při manuálním zhuštění stehu zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46 (jen pokud t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Zapnutí manuálního zhuštění stehu 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře
t	00	46	0	1	0	-	Vypnutí manuálního zhuštění stehu 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	00	47	0	3	0	-	Omezení otáček při manuálním zhuštění stehu 0 = Vyp; 1 = Omezení na DB3000, když t 00 44 = 0 – 1 2 = Omezení na otáčky zapošíť ozdobným stehem, když t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Čas ovládání magnetu zhuštění stehu v časovém úseku t1
t	00	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Čas ovládání magnetu zhuštění stehu v časovém úseku t2 (při 0 zůstane magnet zhuštění stehu trvale zapnutý)
t	00	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t2
t	00	54	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání magnetu zhuštění stehu 0 = ne; 1 = ano
t	00	60	0	359	73	°	Úhel, při které má sepnout přepojovač transportu
t	00	61	0	200	14	ms	Zapnout setrvačnost
t	00	62	0	200	16	ms	Vypnout setrvačnost
t	00	63	0	1	0	-	Přepojovač transportu spínat v závislosti na úhlu 0 = ne; 1 = ano
t	00	70	0	255	0	Stehy	Catch Backtack dopředu
t	00	71	0	255	0	Stehy	Catch Backtack zpět
<b>Odstřihovač nitě (FA)</b>							
t	02	00	50	750	400	ot./min.	Otáčky při odstřižení niti
t	02	01	0	1	0	-	Poloha pedálu k zahájení operace stříhání 0 = poloha -2; 1 = poloha -1
t	02	02	0	1	0	-	Na začátku švu (při aktivovaných funkcích jednotlivého stehu) zahájení konce švu 0 = ne; 1 = ano
t	02	10				°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11				°	Vypínací úhel t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	02	20	0	255	90	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu FA
t	02	21	0	255	130	ms	Doba prodlevy pro vypnutí magnetu FA
t	02	50				ms	Čas ovládání FA v časovém úseku t1
t	02	51				%	Činitel využití v časovém úseku t1
t	02	52				s	Čas ovládání FA v časovém úseku t2 (při 0 zůstane niťová svěrka trvale zapnutá)
t	02	53				%	Činitel využití v časovém úseku t2
t	02	54				-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání FA 0 = ne; 1 = ano
t	02	55				°	Úhel, při kterém se aktivuje činitel využití 2 (0 = deaktivováno)
<b>Zvednutí přítlačné patky (FL)</b>							
t	03	00	0	1	1	-	Zvednutí přítlačné patky 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	03	01	0	1	0	-	Vypnuté zahájení šití tlačítkem při zvednutí patce 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	03	10	0	9999	80	ms	Zpoždění rozběhu stroje po vypnutí zvedání přítlačné patky
t	03	11	0	255	40	ms	Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při klidovém stavu stroje
t	03	12	0,0	9,999	0,250	s	Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při konci švu
t	03	50	0	999	200	ms	Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t <sub>1</sub>
t	03	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t <sub>1</sub>
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t <sub>2</sub> (při 0 zůstane magnet zdvihu přítlačné patky trvale zapnutý)
t	03	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t <sub>2</sub>
t	03	54	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání magnetu zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	03	55	0	1	0	-	Aktivace zvukové výstrahy před automatickým spuštěním patky 0 = ne; 1 = ano
<b>Pozvolný rozběh</b>							
t	05	00	120	1000	800	ot./min.	Otáčky při pozvolném rozběhu
t	05	01	1	99	2	Stehy	Počet stehů při pozvolném rozběhu
<b>Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / detekce vynechaného stehu</b>							
t	06	00	0	2	0	-	Aktivace hlídače konce nití 0 = Vypnuto; 1 = Vpravo; 2 = Vlevo a Vpravo;
t	06	01	0	1	0	-	Režim hlídače konce nití 0 = Dynamický; 1 = Statický;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Práh vpravo
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intenzita vpravo
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Práh vlevo
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intenzita vlevo
t	06	06	0	1	0	-	Potvrzení potřebné pro varování 0 = ne; 1 = ano
t	06	10	0	1	0	-	Detekce vynechaného stehu (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	06	11	0	1	0	-	Sledování otáčení cívky (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	06	12	0	255	0	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování otáčení cívky
<b>Hlídač horní nití</b>							
t	06	20	0	1000	180	ot./min.	Otáčky, od nichž je aktivní sledování
t	06	21	0	255	2	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování
t	06	22	0	1000	3	ms	Odskok
<b>Hlídač spodní nití</b>							
t	06	30	0	1000	180	ot./min.	Otáčky, od nichž je aktivní sledování
t	06	31	0	255	2	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování
t	06	32	0	1000	3	ms	Odskok

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Dráhy švu</b>							
t	07	00	0	2	0	-	Zpracování polohy -2 u drah švu 0 = Přerušení švu. Šije se následující dráha švu; u posledního švu programu se šev přeruší odstřížením niti; 1 = Přerušení švu odstřížením niti (i když není aktivní). Následující postup šití je volný šev; 2 = Přerušení švu odstřížením niti (i když není aktivní). Program švu se přeruší
t	07	01	0	1	0	-	Automatický provoz 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	02	0	1	0	-	Signál při změně dráhy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	03	0	1	0	-	Režim opravy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	04	0	1	0	-	Režim pro opakování programu šití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	05	0	1	0	-	Zahájení šití z editovaného švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
<b>Motor</b>							
t	08	00	500	9999	3500	ot./min.	Maximální otáčky
t	08	01	10	400	180	ot./min.	Minimální otáčky
t	08	02	10	1000	180	ot./min.	Polohovací otáčky
t	08	03	1	100	20	ot./min./ms	Rampa zrychlení
t	08	04	1	100	20	ot./min./ms	Rampa brzdění
t	08	05	0	1	0	-	Směr otáčení motoru 0 = Vlevo; 1 = Vpravo
t	08	06	0	2	1	-	Motorová brzda při normálním zastavení 0 = brzdění po dobu t 08 09; 1 = brzda při zastavení trvale aktivní; 2 = poloha se trvale udržuje
t	08	07	0,1	6,0	1,5	A	Přidržený proud u stroje v klidovém stavu

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	08	0	255	20	-	Rychlost reakce na změny polohy
t	08	09	0	999	200	ms	Trvání motorové brzdy
t	08	10	-	-	-	-	Referenční poloha
t	08	11	-	-	-	-	Polohy jehly
t	08	12	0	359	100	°	Jehla v dolní poloze (dolní úvrat') (poloha 1)
t	08	13	0	359	247	°	Niřová páka horní úvrat' (poloha 2)
t	08	14	0	359	350	°	Zaměřovací pozice
t	08	15	0	359	292	°	Pozice navlékání (jehelní nit)
t	08	16	0	1	0	-	Po sešlápnutí pedálu najede jehla do polohy nad materiál
t	08	19	1	9999	1000	-	Převodový poměr = (průměr motoru / průměr stroje) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Kalibrace pedálu
t	08	21	1	64	24	Stupně	Počet stupňů otáček pedálu
t	08	22	0	7	1	-	Křivka otáček
t	08	23	1	255	90	ms	Odskok polohy -1
t	08	24	1	255	15	ms	Odskok polohy -2
t	08	25	0	1	0	-	Výběr pedálu 0 = analogový; 1 = digitální
t	08	26	0	1	0	-	Invertování signálů digitálního pedálu 0 = ne; 1 = ano (pedál Efka s adaptérem)
t	08	27	0	2	0	-	Zpracování polohy -1 (jen u digitálního pedálu) 0 = vratná; 1 = s aretací
t	08	28	40	70	60	-	Faktor polohy -1 Tímto je možné posunout reakci mezi -1 a 0
t	08	29	20	70	49	-	Faktor polohy -2 Tímto je možné posunout reakci mezi -2 a 0
t	08	30	0	1	0	-	Zobrazení otáček 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	08	31	0	1	0	-	Zobrazení aktuální polohy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	32	0	1	0	-	Jehla po zapnutí a slápnutí na pedál najíždí do polohy „Jehla nahore“ 0 = ne; 1 = ano
t	08	33	0	6	0	-	Výstup signálů polohy (signály na X1.21 a X1.26) 0 = neprobíhá výstup žádných signálů; 1 = pol. 1; 2 = pol. 2; 3 = pol. 1 a pol. 2; 4 = signál chodu motoru; 5 = signál chodu motoru a pol. 1; 6 = signál chodu motoru a pol. 2
t	08	34	0	255	0	°	Úhel pro délku signálu pol. 1
t	08	35	0	255	0	°	Úhel pro délku signálu pol. 2
t	08	36	10	9999	10	ot./min.	Otáčky, od nichž je aktivován signál chodu motoru
t	08	40	150	9999	3000	ot./min.	Omezení otáček DB3000
t	08	41	150	9999	2000	ot./min.	Omezení otáček DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Odskok polohy 0
t	08	50	10	500	180	ot./min.	Zadání otáček pro funkce jednotlivého stehu (poloviční nebo celý steh atd.)
t	08	51	1	6000	180	ot./min.	Otáčky pro manuální šití tlačítkem
t	08	52	0	1	0	-	Funkce šití tlačítkem také v manuálním režimu 0 = ne; 1 = ano
t	08	60	0	64	0	Stupeň	Posunutí polohy 1 Stupně otáček jsou nižší
<b>Napnutí nitě</b>							
t	09	00	0	3	0	°	Režim napnutí nitě a snížení napnutí nitě při aktivním zdvihu přítlačné patky 0 = bez zvedání s napnutím nitě; 1 = zvedání s napnutím nitě ve švu; 2 = zvedání s napnutím nitě po FA; 3 = zvedání s napnutím nitě ve švu a po FA

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	09	01	0	1	0	°	Napnutí nitě u navlékací pomůcky (jehelní nit) zvednuto 0 = ne; 1 = ano
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Zpoždění zapnutí zvedání s napnutím nitě po FA u FL (aktivní jen tehdy, když t 09 00 = 2 nebo 3)
t	09	03	0	2	0	°	Spojka dodatečného napnutí nitě s rychlým přestavením zdvihu 0 = bez spojky; 1 = dodatečné napnutí nitě při rychlém přestavení zdvihu; 2 = dodatečné napnutí nitě při dosažení otáček rychlého přestavení zdvihu
t	09	10				°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 při operaci stříhání
t	09	11				°	Vypínací úhel t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 při operaci stříhání
t	09	20	0	255	170	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu napnutí nitě při operaci stříhání
t	09	21	0	255	120	ms	Doba prodlevy pro vypnutí magnetu napnutí nitě
t	09	30	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při počátečním zapožití 0 = ne; 1 = ano;
t	09	31	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při koncovém zapožití 0 = ne; 1 = ano;
t	09	32	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při manuálním zapožití 0 = ne; 1 = ano;
t	09	33	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě u niťové svěrky 0 = ne; 1 = ano;
t	09	34	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při pozvolném rozběhu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	35	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při zkrácení stehu 0 = ne; 1 = ano;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	09	36	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při rychlém přestavění zdvihu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	37	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při funkcích jednotlivého stehu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	50	0	999	80	ms	Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku $t_1$
t	09	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku $t_1$
t	09	52	0,0	600,0	60,0	s	Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku $t_2$ . (při 0 zůstane magnet napnutí nitě trvale zapnutý)
t	09	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku $t_2$
t	09	54	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání magnetu napnutí nitě 0 = ne; 1 = ano
<b>Přestavění zdvihu</b>							
t	10	00	0	1	1	-	Přestavění zdvihu 0 = ne; 1 = ano
t	10	01	0	9999	2000	ot./min.	Otáčky přestavění zdvihu
t	10	02	1	21	2	Stupeň	Spodní krajní bod
t	10	03	1	21	17	Stupeň	Horní krajní bod
t	10	04	-	-	-	-	Zobrazení aktuálního stupně a příslušných otáček, např. 3: 2800 3: = aktuální stupeň 2800 = příslušné otáčky
t	10	06	0	1	0	-	Omezení otáček při rychlém přestavění zdvihu 0 = omezení otáček na otáčky při přestavění zdvihu 500 ms; 1 = trvalé omezení na otáčky při přestavění zdvihu
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Doba doběhu otáček při přestavění zdvihu
t	10	08	0	255	0	Stehy	Počet stehů k automatickému vypnutí rychlého přestavění zdvihu (při 0 je rychlé přestavění zdvihu deaktivováno)



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	10	09	0	1	1	-	Typ potenciometru přestavění zdvíhu 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	ot./min.	Automatické zapnutí/vypnutí rychlého přestavění zdvíhu Rychlé přestavění zdvíhu aktivováno ⇔ n < t 10 11 Rychlé přestavění zdvíhu deaktivováno ⇔ n >= t 10 11 Přestavění zdvíhu s aretací je deaktivováno
<b>Funkční modul</b>							
t	11	00	0	16	7	-	Funkce funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = Žádná funkce; 1 = Dodatečné napnutí nitě; 2 = Přepnutí délky stehu; 3 = Jednotlivý steh s přepnutím délky stehu; 4 = Jednotlivý steh zpět s přepnutím délky stehu; 5 = Dopravní válec / vedení středu švu / zvednout / spustit podavač před jehlou; 6 = Zvednout/spustit okrajovou zarážku; 7 = Zvednout/spustit odřezávač okrajů; 8 = Přepnutí délky stehu (Triflex) s omezením otáček DB2000 a potlačením zapošíť; 9 = Diferenciální podávání s omezením otáček DB3000; 10 = Diferenciální podávání bez omezení otáček DB3000; 11 = Stupňovité odstřížení; 12 = Vedení kontury; 13 = Stohovač; 14 = Funkce výstupu; 15 = Ořez pásku; 16 = Dvofázový ořez okrajů
t	11	01	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = ne; 1 = ano

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	11	02	1	3	2	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po odstřížení nití 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	03	1	3	2	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	04	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 00 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený
t	11	05	0	2	0	-	Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.30) (jen u t 11 00 = 14) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	06	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí
t	11	07	0	2	0	-	Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	08	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění vypnutí
t	11	09	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) před odstříhem nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	30	0	16	0	-	Funkce funkčního modulu 2 (X1.20) Funkce viz t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 2 (X1.20) 0 = ne; 1 = ano
t	11	32	1	3	!!!!	-	Stav funkčního modulu 2 (X1.20) po odstřížení nití 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	11	33	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 2 (X1.20) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	34	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 30 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený
t	11	35	0	2	0	-	Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.20) (jen u t 11 30 = 14) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	36	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí
t	11	37	0	2	0	-	Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.20) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	38	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění vypnutí
t	11	39	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 2 (X1.20) před odstříhem nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	60	0	16	0	-	Funkce funkčního modulu 3 (X1.15) Funkce viz t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 3 (X1.15) 0 = ne; 1 = ano
t	11	62	1	3	!!!!	-	Stav funkčního modulu 3 (X1.15) po odstřížení niti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	63	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 3 (X1.15) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	11	64	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 60 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený
t	11	65	0	2	0	-	Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.15) (jen u t 11 60 = 14) 0 = čas 1 = stehy
t	11	66	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí
t	11	67	0	2	0	-	Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.15) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	68	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění vypnutí
t	11	69	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 3 (X1.15) před odstříháním nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	90	0	999	100	ms	Čas ovládání výstupu FF3 v časovém úseku $t_1$
t	11	91	5	100	100	%	Číselník využití v časovém úseku $t_1$
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Čas ovládání výstupu FF3 v časovém úseku $t_2$ (při 0 zůstane výstup FF3 trvale zapnutý)
t	11	93	5	100	100	%	Číselník využití v časovém úseku $t_2$
t	11	94	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání výstupu FF3 0 = ne; 1 = ano
<b>Otáčení zpět</b>							
t	12	00	0	1	0	-	Otáčení zpět 0 = ne; 1 = ano
t	12	01	10	350	10	°	Úhel otáčení zpět
t	12	02	10	255	20	ms	Čekací čas až do otáčení zpět
t	12	03	0	1	0	-	Otáčení zpět před začátkem švu 0 = ne; 1 = ano
t	12	04	10	180	10	°	Úhel otáčení zpět na začátku švu

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Chlazení jehly/ventilátor</b>							
t	13	00	0	1	0	-	Režim chlazení jehly 0 = normální chlazení jehly; 1 = chlazení jehly závislé na otáčkách
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Zpoždění vypnutí chlazení jehly
t	13	02	100	9999	1000	ot./min.	Otáčky pro zapnutí chlazení jehly
t	13	03	0	1	0	-	Chlazení jehly při zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano
t	13	04	0	1	0	-	Chlazení jehly při poloze pedálu ½ 0 = ne; 1 = ano
<b>Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu</b>							
t	14	00	0	3	1	-	Režim pro automatické zvedání dopravního válce 0 = nezvedat; 1 = se zvedáním přítlačné patky; 2 = při zapošívání; 3 = při zapošívání a zvedání přítlačné patky
t	14	01	0	1	0	-	Dopravní válec zvednout při zapnutém přestavení zdvihu 0 = ne; 1 = ano
t	14	02	0	1	0	-	Zpoždění počtu stehů po zvedání přítlačné patky (t 14 03) 0 = ne; 1 = ano
t	14	03	0	255	10	Stehy	Počet stehů až do spuštění dopravního válce
t	14	04	0	1	1	-	Horní kódér 0 = No; 1 = Yes
t	14	05	0	1	1	-	Spodní kódér 0 = No; 1 = Yes
t	14	10	0	2	0	-	Počet aktivních podavačů před jehlou (výstup X1.26 se konfiguruje pro odpojení tlaku) 0 = bez podavače před jehlou; 1 = podavač před jehlou shora; 2 = podavač před jehlou shora a zdola

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	14	11	0	1	0	-	Způsob dopravy podavače před jehlou 0 = nepřetržitě; 1 = přerušovaně
t	14	12	0	359	30	°	Začátek dopravního úhlu
t	14	13	0	359	150	°	Konec dopravního úhlu
t	14	14	0	2	0	-	Podavač před jehlou bez tlaku (k tomu se používá výstup X1.26) 0 = s tlakem; 1 = při rychlém přestavení zdvihu bez tlaku; 2 = trvale bez tlaku
t	14	15	0	1	0	-	Podavač před jehlou se přepne při zastavení šití do stavu bez proudu 0 = ne; 1 = ano
t	14	16	0	1	0	-	Podavač před jehlou je aktivní, i když není aktivní žádný dopravní válec 0 = ne; 1 = ano
t	14	17	10	150	90	mm	Maximální dopravní délka
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Převodový poměr podavače před jehlou nahoře
t	14	21	1	200	50	-	Korekce materiálu podavače před jehlou nahoře při dopravní délce 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Požadovaný proud podavače před jehlou nahoře
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Přidržený proud podavače před jehlou nahoře
t	14	24	1	9999	50	mm	Průměr dopravního válce nahoře
t	14	25	0	1	0	-	Směr otáčení 0 = Vpravo; 1 = Vlevo
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou nahoře
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Převodový poměr podavače před jehlou dole
t	14	31	1	200	50	-	Korekce materiálu podavače před jehlou dole při dopravní délce 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Požadovaný proud podavače před jehlou dole

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Přidržený proud podavače před jehlou dole
t	14	34	1	9999	49	mm	Průměr dopravního válce dole
t	14	35	0	1	0	-	Směr otáčení 0 = Vpravo; 1 = Vlevo
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou dole
<b>Odřezávač okrajů</b>							
t	15	00	0	7	0	-	Režim pro automatické zvedání odřezávače okrajů 0 = Nezvedat; 1 = Se zvedáním přítlačné patky; 2 = Po stříhání nebo po počítání stehů (t 15 04); 3 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zvedání přítlačné patky; 4 = Při zapošívání; 5 = Při zapošívání a zvedání přítlačné patky; 6 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zapošívání; 7 = Po stříhání nebo po počítání stehů, při zapošívání a při zvedání přítlačné patky
t	15	03	0	255	0	Stehy	Počet stehů až do spuštění odřezávače okrajů
t	15	04	0	255	0	Stehy	Počet stehů až po zvednutí odřezávače okrajů (t 15 00 = 2 nebo 3)
t	15	05	0	1	0	-	Deaktivovat odřezávač okrajů při zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano
t	15	10	0	1	0	-	Elektrický odřezávač okrajů 0 = ne; 1 = ano
t	15	11	0	1	0	-	Elektrický odřezávač okrajů při zastavení šití 0 = ne; 1 = ano
t	15	12	0	100	50	%	Minimální PWM pro odřezávač okrajů
t	15	13	0	100	95	%	Maximální PWM pro odřezávač okrajů

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	15	14	0	9999	1500	ot./min.	Maximální otáčky, při nichž se má dosáhnout maximální PWM
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Zpoždění vypnutí k vypnutí motoru ořezávače okrajů
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Zpoždění pro zdvih/spuštění ořezávače okrajů při zdvihu patky
<b>Světelná závora</b>							
t	16	00	50	9999	1000	ot./min.	Otáčky pro vyrovnávací stehy světelné závory
t	16	01	1	3	3	-	Režim světelné závory 1 = detekce začátku švu; 2 = detekce konce švu; 3 = detekce začátku a konce švu
t	16	02	0	1	0	-	Režim pro začátek švu 0 = uvolnění světelnou závorou; 1 = spuštění pedálem dopředu a světelnou závorou
t	16	03	0	1	0	-	Filtr pro úplety 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	16	04	0	1	0	-	Detekce světelné závory 0 = světlá; 1 = tmavá
t	16	05	0	1	0	-	Automatický provoz světelné závory (jen když t 16 01 = 2 nebo 3) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	16	06	0	9999	0	ms	Doba před zahájením šití, po kterou musí být materiál detekován
t	16	07	0	1	0	-	Spuštění patky, pouze pokud je detekován materiál. (poze s t 16 01 = 1 nebo 3 a manuální šití) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	16	08	0	9999	0	ms	Zpoždění mezi zahájením a spuštěním patky (pouze s t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Zpoždění mezi spuštěním patky v zahájením šití (pouze s t 16 07 = 1)
<b>Elektronické ruční kolečko</b>							
t	17	00	0	1	0	-	Elektronické ruční kolečko 0 = ne; 1 = ano (t 51 32 a t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Velikost kroku pro elektronické ruční kolečko



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	17	02	0	1	0	-	Směr otáčení elektronického ručního kolečka 0 = Vpravo; 1 = Vlevo
<b>Stohovač</b>							
t	18	00	0	1	0	-	Stohovač 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Zpoždění zapnutí stohovače
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Čas, od něhož stohovač svírá
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Doba zapnutí stohovače
<b>Cikcak</b>							
t	19	00	0	359	112	°	Pozice pro přepnutí cikcak
t	19	01	4	6	6	Stehy	Počet stehů cikcak
<b>Stupňovité odstřížení / vedení kontury</b>							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění po vypnutí ořezávače okrajů pro stupňovité odstřížení
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění pro vysunutí stupňového válce
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Doba impulzního foukání při vysunutí stupňového válce
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění pro vypnutí foukání při zastavení šití
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění pro zapnutí ořezávače okrajů po zapnutí/vypnutí stupňovitého odstřížení
<b>Odvíječ</b>							
t	22	00	0	3	0	-	Režim odvíječe 0 = Vypnuto; 1 = konec švu; 2 = začátek švu; 3 = začátek švu a konec švu;
t	22	03	0	255	0	Stehy	Počet stehů až do spuštění odvíječe na začátku švu
t	22	04	0	255	0	Stehy	Počet stehů, až do zvednutí odvíječe na začátku švu
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Zpoždění zapnutí odvíječe
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Doba zapnutí odvíječe na konci švu
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Rychlost odvíječe na konci švu
<b>Mazání chapače</b>							
t	23	00	0	9999	0	Stehy	Počet stehů až po aktivování mazání chapače
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Doba mazání chapače

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Odsávání</b>							
t	24	00	0	100	30	Stehy	Počet stehů až po aktivování odsávání
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Doba trvání finálního odsávání
<b>Zařízení pro uvolnění stehu</b>							
t	25	00	0	1	0	-	Automatické rozpoznání výšky šitého materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	25	05	0	1	1	-	Snížení rychlosti při uvolňování stehu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	25	06	0	1200	800	ot./min.	Rychlost se upraví na sníženou
t	25	07	1	3	1	-	Stav funkce uvolnění stehu po provedení odstřihu 1 = nezměněno; 2 = deaktivováno; 3 = aktivováno
t	25	10	1	255	1	Stehy	Počet stehů po automatickém sepnutí, ve kterých bude nuceně zapnuto zařízení uvolnění stehu
t	25	11	0	255	0	Stehy	Počet stehů s nuceně zapnutou funkcí uvolnění stehů, po provedení kterých dojde k vypnutí zařízení.
t	25	12	0	1	0	-	Additional to t 25 11 it is possible to programm/select the number of stitches with the seamway 2 and 3 button 0 = Off; 1 = On
t	25	15	0	1	0	-	Možnost zaměnit zapínací a vypínací hodnotu při automat. rozpoznání výšky materiálu (pouze s t 25 00 = 1)
<b>Ořez pásku</b>							
t	26	00	0	1	0	-	Ořez pásku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Zpoždění zapnutí ořezu pásku
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Doba zapnutí ořezu pásku
<b>Sensor výšky materiálu</b>							
t	27	00	0	1	0	-	Sensor výšky materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Aktivace výstupu od výšky materiálu
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Deaktivace výstupu od výšky materiálu
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Aktivace výstupu od druhé výšky materiálu
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Deaktivace výstupu od druhé výšky materiálu
<b>Chain cutter</b>							
t	28	00	0	2	0	-	Chain cutter mode 0 = Off; 1 = On; 2 = Clamps after cutting
t	28	01	0	255	0	Stehy	Power down delay after sew start (only with t 28 00 = 2)
t	28	02	50	999	!!!!	ms	Duty cycle of the chain cutter (with t 28 00 = 1)
<b>Přepnutí délky stehu</b>							
t	30	00	0	2	0	-	Omezení otáček u velké délky stehu 0 = Vypnuto; 1 = omezení otáček DB2000; 2 = omezení otáček DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Délka stehu během zapošívání 0 = přednastavená délka stehu (velká/normální); 1 = normální délka stehu; 2 = velká délka stehu
t	30	02	0	2	0	-	Délka stehu po odstřižení niti 0 = navolená délka stehu zůstane dodržena; 1 = normální délka stehu; 2 = velká délka stehu
<b>Zkrácení stehu</b>							
t	31	00	0	255	0	Stehy	Zkrácení stehu u začátku švu
t	31	01	0	255	0	Stehy	Zkrácení stehu při odstřižení niti
<b>Blokování chodu</b>							
t	50	00	0	1	1	-	Blokování chodu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	50	01	0	1	0	-	Způsob práce spínače blokování chodu 0 = zavřený kontakt (NC); 1 = otevřený kontakt (NO)
t	50	02	0	1	1	-	Chování motoru 0 = nouzové vypnutí; 1 = polohování

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Ostatní, řízení</b>							
t	51	00	-	-	-	-	Zobrazit verzi softwaru
t	51	01	-	-	-	-	Zobrazit sériové číslo řízení
t	51	02	0	1	0	-	Zobrazení analogových hodnot (viz t 51 12) během operace šití 0 = ne; 1 = ano
t	51	04	-	-	-	-	Zobrazit třídu a podtřídu stroje
t	51	05	-	-	-	-	Zobrazit provozní hodiny
t	51	06	-	-	-	-	Zobrazit provozní stehy
t	51	07	-	-	-	-	Zobrazit počítadlo kusů
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	51	09	-	-	-	-	Zapsat/zobrazit ID zákazníka M2M
t	51	10	0	5	-	-	Načíst data do řízení 0 = nic; 1 = nastavení parametrů z DA-Dongle; 2 = nastavení parametrů z oblasti zálohování; 3 = dráhy švů z DA-Dongle; 4 = Master-Reset; 5 = Reset drah švů
t	51	11	0	3	-	-	Uložení parametrů 0 = nic; 1 = nastavení parametrů na DA-Dongle; 2 = nastavení parametrů v oblasti zálohování; 3 = dráhy švů na DA-Dongle
t	51	12	-	-	-	-	Test hardwaru <b>Tučně vytištěné</b> vstupy příp. výstupy jsou k dispozici jen u DAC classic. 1. Analog Um: Síťové napětí ve V U24: Napájení výstupů ve V Imo: Proud napájení 24 V PAn: Analogová hodnota pedálu Nre: X1.4 Analogový vstup <b>Ian</b> : X1.1 Analogový vstup Pst: Digitalizovaný stupeň pedálu I2T: I <sup>2</sup> T motoru (pozor: Pedál a motor jsou aktivní) 2. Vstup X1.5: Manual stitch condensing X1.6: Needle up/down

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							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. Výstup <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> No Function 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	-	-	-	-	Zobrazení posledních 10 hlášení poruchy 1 = naposledy se vyskytující chyba 10 = nejdříve se vyskytující chyba
t	51	14	0	1	-	-	Resetování počítadla údržby 0 = ne; 1 = ano

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	51	15	0	1	-	-	Automatické resetování počítadel M2M po zapnutí 0 = ne; 1 = ano
t	51	16	0	1	-	-	Resetování počítadel M2M 0 = ne; 1 = ano
t	51	17	0	9999	-	-	Heslo pro úroveň technika. Hodnota 0 zakáže zadání hesla.
t	51	20	0	60	3	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání (machine connector Pin 5) 0 = Žádná funkce; 1 = navlékáč pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahore; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vytahovač nitě; 15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé přestavení zdvihu (vratné); 19 = rychlé přestavení zdvihu (s aretací); 20 = omezení otáček DB2000; 21 = omezení otáček DB3000; 22 = světelná závora; 23 = druh transportu podavače před jehlou (nepřetržitý/přerušovaný); 24 = zvednutí přítlačné pátky u pedálu v poloze 0; 25 = uvolnění pro nový šev;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							26 = manuální zapošívání s aretací; 27 = najet pozici cikcak; 28 = synchronizace cikcak; 29 = stohovač zapnout/vypnout; 30 = manuální stohování 31 = vstup funkčního modulu 1 on (viz t 11 00); 32 = vstup funkčního modulu 1 off (viz t 11 00); 33 = vstup funkčního modulu 2 on (viz t 11 30); 34 = vstup funkčního modulu 2 off (viz t 11 30); 35 = vstup funkčního modulu 3 on (viz t 11 60); 36 = vstup funkčního modulu 3 off (viz t 11 60); 37 = Service Call (jen s M2M); 38 = uvolňování stehu; 39 = diferenciální transport 40 = směr diferenciálního transportu; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití; 45 = automatické šití; 46 = ořez pásku zap/vyp; 47 = manuální ořez pásku; 48 = ramenní šev 3827; 49 = Reset ramenního švu 3827; 50 = diferenciální podávání 3827; 51 = neprovedení ukočení švu; 52 = automatické uvolnění stehu; 53 = uvolnění stehu zap/vyp; 54 = blokování chodu zap/vyp; 55 = Fast scissor (Pfaff) 56 = Electronic handwheel forward; 57 = Electronic handwheel forwards; 58 = Chain cut/suction (Pfaff); 59 = Threadmonitor top; 60 = Threadmonitor bottom

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	51	21	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání Toggle (machine connector Pin 14) Funkce viz t 51 20
t	51	22	0	60	4	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup jehla nahoře-dole (machine connector Pin 6) Funkce viz t 51 20
t	51	23	0	60	19	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF1 (machine connector Pin 8) Funkce viz t 51 20
t	51	24	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF2 (machine connector Pin 7) Funkce viz t 51 20
t	51	25	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF3 (machine connector Pin 9) Funkce viz t 51 20
t	51	26	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup (machine connector Pin 10) Funkce viz t 51 20
t	51	27	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup světelné závory (machine connector Pin 13) Funkce viz t 51 20
t	51	28	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) Funkce viz t 51 20
t	51	29	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) Funkce viz t 51 20
t	51	30	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) Funkce viz t 51 20
t	51	31	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Funkce viz t 51 20
t	51	32	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Funkce viz t 51 20



## Seznam parametrů

---

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	33	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) Funkce viz t 51 20

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	51	50	0	40	0	-	<p>Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = Žádná funkce;  1 = niťová svěrka;  2 = zablokování;  3 = zvedání přítlačné patky;  4 = napnutí nitě;  5 = dodatečné napnutí nitě;  6 = druhá délka stehu;  7 = dopravní válec;  8 = okrajová zarážka;  9 = odřezávač okrajů;  10 = diferenciální podávání s DB3000;  11 = diferenciální podávání bez DB3000;  12 = stupňovité odstřížení;  13 = vedení kontury;  14 = stohovač;  15 = odstříhovač nitě;  16 = rychlé přestavení zdvihu;  17 = chlazení jehly;  18 = zkrácení stehu;  19 = impulz stupňovitého odstřížení;  20 = otevřít stupňovité odstřížení;  21 = niťová svěrka NSB;  22 = vtahovač nitě NSB;  23 = tlak dopravního válce;  24 = tlak šicí patky;  25 = připraveno pro spuštění šití;  26 = pol. 1;  27 = pol. 2;  28 = chod motoru;  29 = ve švu;  30 = odvíječ;  31 = dopravní jednotka;  32 = mazání chapače;  33 = vytahovač nitě;  34 = odsávání NSB;  35 = Řez pásku;  36 = Vypnutí odřezávače okrajů;  37 = Uvolnění stehu;  38 = Horní diferenc. podávání;  39 = Spodní diferenc. Podávání;  40 = Chain cutter</p>

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	51	0	40	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 21), Funkce viz t 51 50
t	51	52	0	40	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 22), Funkce viz t 51 50
t	51	53	0	40	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 26), Funkce viz t 51 50
t	51	54	0	40	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 27), Funkce viz t 51 50
t	51	55	0	40	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 28), Funkce viz t 51 50
t	51	56	0	40	16	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 32), Funkce viz t 51 50
<b>OP1000</b>							
t	52	00	0	9	4	-	Kontrast zobrazení OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Zvuky tlačítek 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	20	0	60	1	-	Nastavení funkce vstupu pro tlačítko F OP1000 0 = Žádná funkce; 1 = navlékací pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahoře; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							14 = vytahovač nitě; 15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé přestavění zdvihu (vratné); 19 = rychlé přestavění zdvihu (s aretací); 20 = omezení otáček DB2000; 21 = omezení otáček DB3000; 22 = světelná závora; 23 = druh transportu podavače před jehlou (nepřetržitý/přerušovaný); 24 = zvednutí přítlačné pátky u pedálu v poloze 0; 25 = uvolnění pro nový šev; 26 = manuální zapošívání s aretací; 27 = najet pozici cikcak; 28 = synchronizace cikcak; 29 = stohovač zapnout/vypnout; 30 = manuální stohování 31 = vstup funkčního modulu 1 on (viz t 11 00); 32 = vstup funkčního modulu 1 off (viz t 11 00); 33 = vstup funkčního modulu 2 on (viz t 11 30); 34 = vstup funkčního modulu 2 off (viz t 11 30); 35 = vstup funkčního modulu 3 on (viz t 11 60); 36 = vstup funkčního modulu 3 off (viz t 11 60); 37 = Service Call (jen s M2M); 38 = uvolňování stehu; 39 = diferenciální transport 40 = směr diferenciálního transportu; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití; 45 = automatické šití;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							46 = ořez pásku zap/vyp; 47 = manuální ořez pásku; 48 = ramenní šev 3827; 49 = Reset ramenního švu 3827; 50 = diferenciální podávání 3827; 51 = Neprovedení ukončení švu; 52 = automatické uvolnění stehu; 53 = uvolnění stehu zap/vyp; 54 = blokování chodu zap/vyp; 55 = Fast scissor (Pfaff) 56 = Electronic handwheel forward; 57 = Electronic handwheel forwards; 58 = Chain cut/suction (Pfaff); 59 = Threadmonitor top; 60 = Threadmonitor bottom
t	52	40	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka počátečního zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	41	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka koncového zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	42	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka nití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	43	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek program švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	44	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek programování 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	45	0	1	0	-	Button lock for thread clamp button 0 = Off; 1 = On

### 1.3 Úroveň vývojaře

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Zapošití</b>							
d	00	01	0	359	75	°	Mechanický přepínací úhel pro zapošití
<b>Odstřihovač nitě (FA)</b>							
d	02	00	10	359	170	-	Úhel před zapnutím magnetů, při němž se má dosáhnout počtu otáček při odstřihnutí nití
d	02	01	0	1	1	-	Režim řetízkového stehu 0 = ne; 1 = ano
<b>Dráhy švu</b>							
d	07	00	150	9999	1500	ot./min.	Omezení otáček pro šicí dráhy
d	07	01	1	20	6	Stehy	Počet stehů pro omezení otáček u šicích drah
<b>Motor</b>							
d	08	00	1	9999	6000	ot./min.	Maximální počet otáček motoru
d	08	01	1	100	25	ot./min./m s	Maximální zrychlení resp. zabrzdění
d	08	02	0	50	20	Kgcm <sup>2</sup>	Setrvačnost stroje
d	08	04	0	255	0	Inc	Prodloužení rampy brzdění
d	08	05	0	1	0	-	Rozdělení rampy zrychlení a brzdění na polovinu, když stoupne lžt na více než 70 % 0 = ne; 1 = ano
d	08	10	0,1	100,0	2,0	Ohm	Odpor statoru
d	08	11	1	200	5	mH	Indukčnost statoru
d	08	12	0,1	200,0	39,8	V/1000 ot./min.	EMK
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Maximální proud statoru
d	08	14	1	10	2	-	Počet pólových dvojic
d	08	20	0	255	38	-	Faktor $K_{pn}$ regulátoru otáček PID
d	08	21	0	255	23	-	Faktor $K_{in}$ regulátoru otáček PID
d	08	22	0	255	0	-	Faktor $K_{dn}$ regulátoru otáček PID
d	08	23	0	255	24	-	Servořízení regulátoru otáček v deceleraci
d	08	30	0	255	0	-	Faktor $K_{ps}$ regulátoru dráhy PID
d	08	31	0	255	0	-	Faktor $K_{is}$ regulátoru dráhy PID
d	08	32	0	255	0	-	Faktor $K_{ds}$ regulátoru dráhy PID

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	08	40	0	255	148	-	Faktor $K_{px}$ polohového regulátoru PD
d	08	41	0	255	54	-	Faktor $K_{dx}$ polohového regulátoru PD
d	08	42	0	255	20	Inc	Přírůstky pro zapnutí polohového regulátoru PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Úhel k polohování
d	08	44	0	1000	20	Inc	Přírůstky pro dobu zapnutí polohovacích otáček
d	08	45	10	100	50	ot./min.	Zvýšení otáček pro polohový regulátor v odstřížení niti
d	08	46	0	200	0	Inc	Zvýšení přírůstků pro polohový regulátor v odstřížení niti
d	08	51	0	1	0	-	Nepřetržitý chod 0 = ne; 1 = ano
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Doba zapnutí motoru
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Doba vypnutí motoru
d	08	54	1	9999	900	s	Doba nepřetržitého chodu
d	08	55	0	2000	180	ot./min.	Otáčky pro referenční jízdu
<b>Napnutí nitě</b>							
d	09	01	5	100	100	%	Činitel využití u navlékací pomůcky
<b>Podavač před jehlou nahore</b>							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Maximální frekvence
d	14	01	1	500	200	ot./min./m s	Rampa zrychlení
d	14	02	1	500	200	ot./min./m s	Rampa brzdění
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Počáteční frekvence
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Frekvence zastavení
d	14	05	1	1000	500	Čáry	Čáry kodéru
d	14	06	1	9000	2000	Kroky	Mikrokroky na otáčku
d	14	07				-	Kodér 0 = ne; 1 = ano
d	14	10	0,1	9,000	1,100	Ohm	Odpor statoru
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Indukčnost statoru
d	14	12	0	1000	0	-	Faktor EMK
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru
d	14	14	1	100	50	-	Počet pólových dvojic
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru (řízený)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud (řízený)
d	14	20	0	9999	0	-	Faktor $K_{pn}$ regulátoru otáček PID
d	14	21	0	9999	0	-	Faktor $K_{in}$ regulátoru otáček PID
d	14	22	0	9999	0	-	Faktor $K_{dn}$ regulátoru otáček PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Faktor $K_{ps}$ regulátoru dráhy PID
d	14	31	0	9999	50	-	Faktor $K_{is}$ regulátoru dráhy PID
d	14	32	0	9999	0	-	Faktor $K_{ds}$ regulátoru dráhy PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Faktor $K_{px}$ polohového regulátoru PID
d	14	41	0	9999	0	-	Faktor $K_{ix}$ polohového regulátoru PID
d	14	42	0	9999	100	-	Faktor $K_{dx}$ polohového regulátoru PID
<b>Podavač před jehlou dole</b>							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Maximální frekvence
d	14	51	1	500	200	ot./min./m s	Rampa zrychlení
d	14	52	1	500	200	ot./min./m s	Rampa brzdění
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Počáteční frekvence
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Frekvence zastavení
d	14	55	1	1000	500	Čáry	Čáry kodéru
d	14	56	1	9000	2000	Kroky	Mikrokroky na otáčku
d	14	57				-	Kodér 0 = ne; 1 = ano
d	14	60	0,1	9,000	1,100	Ohm	Odpor statoru
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Indukčnost statoru
d	14	62	0	1000	0	-	Faktor EMK
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru
d	14	64	1	100	50	-	Počet pólových dvojic
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru (řízený)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud (řízený)
d	14	70	0	9999	0	-	Faktor $K_{pn}$ regulátoru otáček PID
d	14	71	0	9999	0	-	Faktor $K_{in}$ regulátoru otáček PID



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	14	72	0	9999	0	-	Faktor $K_{dn}$ regulátoru otáček PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Faktor $K_{ps}$ regulátoru dráhy PID
d	14	81	0	9999	50	-	Faktor $K_{is}$ regulátoru dráhy PID
d	14	82	0	9999	0	-	Faktor $K_{ds}$ regulátoru dráhy PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Faktor $K_{px}$ polohového regulátoru PID
d	14	91	0	9999	0	-	Faktor $K_{lx}$ polohového regulátoru PID
d	14	92	0	9999	100	-	Faktor $K_{dx}$ polohového regulátoru PID
<b>Ostatní, řízení</b>							
d	51	00	1	255	40	ms	Doba pro zvednutí z $U_{mag}$ na 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Doba pro operaci DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Nastavení frekvence PWM
d	51	03	-	-	-	-	Zobrazit sériové číslo stroje
d	51	04	-	-	-	-	Zobrazit datum výroby
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Reset hodnoty počítadla údržby (při 0 je počítadlo deaktivováno)
d	51	11	1	255	1	x 10000hod.	Faktor počítadla údržby
d	51	12	1	255	1	x d5111	Opakování chybového hlášení
d	51	13	1	99	1	-	Počet opakování chybových hlášení

## 2 Chybová, výstražná a informační hlášení

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1000	Chyba	Konektor kodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
1001	Chyba	Chyba šicího motoru: Konektor šicího motoru (AMP) není připojen	- Zkontrolovat přípojku a příp. zastrčit - Proměřit fáze šicího motoru ( $R = 2,8 \Omega$ , vysoko ohmový oproti PE) - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor - Vyměnit řízení
1002	Chyba	Chyba izolace šicího motoru	- Zkontrolovat u fáze motoru a PE nízko ohmové spojení - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor
1004	Chyba	Chyba šicího motoru: Chybný směr otáčení šicího motoru	- Vyměnit kodér - Zkontrolovat obsazení konektoru a příp. změnit - Zkontrolovat propojení v rozdvójce stroje a příp. změnit - Proměřit fáze motoru a zkontrolovat hodnotu
1005	Chyba	Motor blokuje	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit kodér - Vyměnit motor
1006	Chyba	Překročeny maximální otáčky	- Vyměnit kodér - Resetovat - Zkontrolovat třídu stroje (t 51 04)
1007	Chyba	Chyba při referenční jízdě	- Vyměnit kodér - Odstranit těžký chod ve stroji
1008	Chyba	Chyba kodéru	- Vyměnit kodér
1010	Chyba	Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Zasunout kabel externího synchronizátoru do řízení, použít správnou přípojku (Sync) - Potřebné pouze u strojů s převodem!
1011	Chyba	Chybí impuls Z kodéru	- Vypnout řízení. Otočit ruční kolečko a řízení znovu zapnout - Pokud chyba trvá, zkontrolovat kodér
1012	Chyba	Chyba u synchronizátoru	- Vyměnit synchronizátor
1052	Chyba	Nadproud šicího motoru, interní vzestup proudu > 25 A	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení - Vyměnit šicí motor - Vyměnit kodér

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1053	Chyba	Přepětí šicího motoru	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení
1054	Chyba	Interní zkrat	- Vyměnit řízení
1055	Chyba	Přetížení šicího motoru	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor
1203	Informace	Nedosazena poloha (při odstřížení nitě, otáčení zpět atd.)	- Zkontrolovat nastavení regulátoru a příp. změnit. Mechanické změny na stroji. (např. nastavení FA, napnutí řemenů atd.) - Kontrola polohy (nitřová páka horní úvrat')
2020	Informace	Box DACextension neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru
2021	Informace	Konektor kodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen k boxu DACextension	- Kabel kodéru zastrčit do boxu DACextension, použít správnou přípojku
2101	Informace	DA-Stepper-karta 1 prodleva referenční jízdy	- Zkontrolovat referenční senzor
2103	Informace	DA-Stepper-karta 1 krokové ztráty	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
2106	Informace	DA-Stepper-karta 1 překročení rychlosti	-
2120	Informace	DA-Stepper-karta 1 neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru
2121	Informace	DA-Stepper-karta 1 konektor kodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
2122	Informace	DA-Stepper-karta 1 poloha magnetového kola nenalezena	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat krokový motor 1, zda nemá těžký chod
2155	Informace	DA-Stepper-karta 1 přetížení	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
2201	Informace	DA-Stepper-karta 2 prodleva referenční jízdy	- Zkontrolovat referenční senzor
2203	Informace	DA-Stepper-karta 2 krokové ztráty	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
2206	Informace	DA-Stepper-karta 2 překročení rychlosti	-
2220	Informace	DA-Stepper-karta 2 neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
2221	Informace	DA-Stepper-karta 2 konektor kodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
2222	Informace	DA-Stepper-karta 2 poloha magnetového kola nenalezena	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat krokový motor 2, zda nemá těžký chod
2255	Informace	DA-Stepper-karta 2 přetížení	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
3100	Chyba	AC-RDY prodleva, napětí meziobvodu nedosáhlo během udané doby definovaného prahu	- Zkontrolovat síťové napětí - Pokud je síťové napětí ok, vyměnit řízení
3101	Chyba	Chyba vysokého napětí, síťové napětí delší dobu > 290 V	- Zkontrolovat síťové napětí, při trvalém překročení jmenovitého napětí - stabilizovat nebo použít generátor
3102	Chyba	Chyba nízkého napětí (2. práh) (síťové napětí < 150 V AC)	- Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor
3103	Informace	Výstraha nízkého napětí (1. práh) (síťové napětí < 180 V AC)	- Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor
3104	Výstraha	Pedál není v poloze 0	- Při zapínání řízení sundat nohu z pedálu
3105	Chyba	Zkrat U24 V	- Vytáhnout 37pól. konektor, pokud chyba nadále trvá, vyměnit řízení - Vstupy/výstupy testovat na zkrat 24 V
3106	Chyba	Přetížení U24 V (I <sup>2</sup> T)	- Jeden nebo několik magnetů vadných
3107	Chyba	Pedál není připojen	- Připojit analogový pedál
3108	Informace	Omezení otáček na základě nízkého síťového napětí	- Zkontrolovat síťové napětí
3109	Výstraha	Blokování chodu	- Zkontrolovat u stroje snímač sklopení
3150	Informace	Potřebná údržba	- Informace o mazání stroje, viz servisní návod stroje
3151	Výstraha	Potřebná údržba (pokračování jen s resetováním parametru t 51 14, viz návod k obsluze stroje)	- neodkladně provést servis, viz servisní návod stroje
3155	Informace	Není uvolnění šití	- Parametr t 51 20 – t 51 33 = 25 - Potřebný vstupní signál pro uvolnění šití
3160	Informace	Zařízení pro uvolnění stehu	- Nemůže proběhnout uvolnění stehu

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
3170	Informace	Problém kvality signálu tloušťky materiálu	- Zkontrolujte umístění snímače tloušťky materiálu
3210	Informace	Topthread torn	-
3211	Informace	Bottomthread torn	-
3215	Informace	Počítadlo stehů cívky (dosažena Info hodnota 0)	- Výměna cívky, nastavit hodnotu počítadla - reset počítadla, stisknutí tlačítka
3216	Informace	Hlídač konce nití vlevo	- Vyměnit levou cívku
3217	Informace	Hlídač konce nití vpravo	- Vyměnit pravou cívku
3218	Informace	Hlídač konce nití vlevo a vpravo	- Vyměnit levou a pravou cívku
3219	Informace	Režim pro navíjení cívky je aktivní	- Odstříhnutí nitě
3223	Informace	Detekován vynechaný steh	-
3224	Informace	Cívka se neotáčela	-
3225	Informace	Zanešený senzor SSD	-
6353	Chyba	Komunikační chyba interní EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout
6354	Chyba	Komunikační chyba externí EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout
6357	Chyba	Zkrat EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout - Vyměnit řízení, - Vyměnit Masch-ID
6360	Informace	Na externí EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	- Aktualizace softwaru
6361	Informace	Není připojena externí EEprom	- Připojit ID stroje
6362	Informace	Na interní EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	- Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a řízení opět zapnout - Aktualizace softwaru

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
6363	Informace	Na interní a externí EEprom nejsou žádná platná data (Stav softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout - Aktualizace softwaru
6364	Informace	Na interní EEprom nejsou žádná platná data a externí EEprom není připojena. (Interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí, pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a řízení opět zapnout - Aktualizace softwaru
6365	Informace	Vadná interní EEprom	- Vyměnit řízení
6366	Informace	Interní EEprom je vadná a externí data nejsou platná (Pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Vyměnit řízení
6367	Informace	Interní EEprom je vadná a externí není připojena (Pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Vyměnit řízení
7202	Informace	Chyba bootování boxu DACextension	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7203	Informace	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7212	Informace	Chyba bootování karty 1 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7213	Informace	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7222	Informace	Chyba bootování karty 2 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7223	Informace	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7231	Informace	Řízení cívky není připojené	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software
7232	Informace	Chyba při bootování řízení cívky	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
7233	Informace	Zjištěna chyba při kontrolním součtu v průběhu aktualizace karty řízení cívký	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software
7241	Informace	Není připojen snímač tloušťky materiálu	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software
7801	Informace	Chyba verze softwaru (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC basic)	- Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
7802	Informace	Chyba aktualizace softwaru (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC basic)	- Opakovaná aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
7803	Informace	Komunikační chyba (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC basic)	- Restart řízení - Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
8401	Chyba	Dohlížecí jednotka (Watchdog)	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8402 – 8405	Chyba	Interní chyba	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8406	Chyba	Chyba kontrolního součtu	- Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
8501	Chyba	Ochrana softwaru	- pro aktualizaci softwaru se musí vždy použít nástroj DA-Tool



DÜRKOPP ADLER GmbH  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Německo  
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)