



ANWEISUNGSHANDBUCH NUR FÜR DÜRKOPP ADLER-271 MASCHINE

HVP-70-4-ED FÜR DÜRKOPP ADLER- 271

MINIMOTORTYP



DEUTSCH

Lesen Sie bitte dieses Handbuch vor Gebrauch durch, um den sicheren und korrekten Gebrauch sicherzustellen.

Lesen Sie bitte das Anweisungshandbuch für den Maschinenkopf zusammen mit diesem Handbuch.

Heben Sie dieses Handbuch zur zukünftigen Referenz auf.

Modell : HVP - 70 SERIEN

INHALT

1. Sicherheitsvorkehrungen	Seite
1.1 Arbeitsumgebung	1
1.2 Sicherheit bei der Installation	1
1.3 Sicherheit beim Betrieb	2
1.4 Sicherheit beim Unterhalt und Reparatur	2
1.5 Vorschriften für Unterhalt und Reparatur	2
1.6 Gefahr- und Warnsymbole	2
1.7 Garantiefinformation	2
2. Installation und Einstellungen	
(1). Installation des Motors	3
(2). Steuereinheit-Installation	3
(3). Geschwindigkeitskontrolleinheit-Installation	3
(4). Bedienungseinheit-Installation	3
(5). Regulierung der Geschwindigkeitskontrolleinheit	4
3. Stromanschluss und Erdung	
(1). 1-phasiger und 3-phasiger Anschluss	5
(2). Wie ein Anschluss an 1 Φ / 220 V Stromversorgung von einer 3 Φ / 380 V Stromquelle vornehmen ...	5
(3). Lastanpassung für 1 Φ / 220 V Motoren an einer 3 Φ / 220 V Stromquelle betreiben	6
(4). Wie wird die Magnetspulenversorgungsspannung gewechselt (DC 24 V ou 30 V)	6
(5). Wie man eine zusätzliche Energiequelle aus dem Steuerkasten liefert	7
4. Diagramme der Kontrollbox	
(1). Vorderseite	8
(2). Rückseite	8
5. Tastenfunktionen auf Paneelpappe und 7-Segmentanzeige	
(1). Funktionstasten im 【Normal Mode】	9
(2). Funktionstasten im 【Riegeln】 und 【Konstanter Stich Näharbeit】 Modus	9
(3). Funktionstasten im 【Parameter Mode A、B、C、D、E】	10
(4). Funktionstasten im 【Parameter Value】 Bereich	10
(5). Spezialfunktionstasten im 【Normal Mode】 ,wenn Parameter 【134.KLK】 = ON	11
6. Wie man Parametermodus eingibt	
(1). Wie man das 【Normal Mode】 Niveau eingibt	12
(2). Wie man das 【Parameter Mode】 Niveau eingibt	12
(3). Wie man den Parameterwert einstellt	13
(4). Werteinstellung für A、B、C、D Tasten im 【Parameter Value】	13

	Seite
7. Wie man Nadelposition einstellt	14
8. Wie verwendet man 【Recovery】 um zur Fabrikeinstellung zurück-zukommen	15
9. Grundlegende Fehlersuche	
(1). Störungscode und Maß	16
(2). Anweisungen für das Auswechseln der Sicherung	18
(3). Andere	18
(4). Teileliste	19
10. Bedienungseinheit	21
11. HVP - 70 - 4 - ED Anschlussdiagramm	23
12. Parameterliste	
(1). Niveau 1 【Parameter Mode A】	P.1
(2). Niveau 2 【Parameter Mode B】	P.3
(3). Niveau 3 【Parameter Mode C】	P.6
(4). Niveau 4 【Parameter Mode D】	P.9
(5). Niveau 5 【Parameter Mode E】	P.11

Anhang : Zeichen-Vergleichstabelle für das 7-Segmentanzeige

1. Sicherheitsvorkehrungen

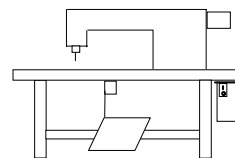
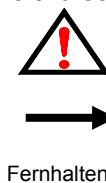
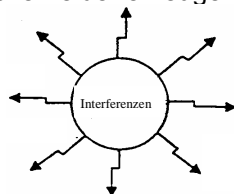
Bitte lesen Sie diese Anleitung und die zugehörige Anleitung für den Maschinenkopf sorgfältig. Ausgebildetes Fachpersonal ist für die Installation und Betrieb dieses Produkts erforderlich, um den einwandfreien Betrieb und Sicherheit zu gewährleisten.

Beim Installieren und Betreiben des HVP-70 MINI Servo Motors müssen die folgenden Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.

Dieses Produkt ist für den Gebrauch mit spezifizierten Nähmaschinen konzipiert worden darf nicht für andere Zwecke verwendet werden.

1.1 Arbeitsumgebung:

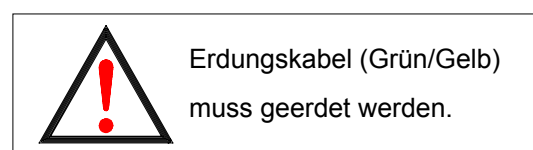
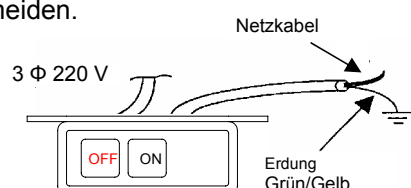
- (1). Versorgungsspannung:
Verwenden Sie die auf dem Typenschild der HVP-70 angegebene Versorgungsspannung $\pm 10\%$ Toleranz.
- (2). Elektromagnetische Impulse Interferenz:
Um Fehlfunktionen zu vermeiden, halten Sie das Produkt von Maschinen, welche starke elektromagnetische Felder erzeugen, oder elektrischen Impulsgeneratoren fern.



- (3). Temperatur:
 - a. Bitte nicht bei Raumtemperatur von über 45°C oder unter 5°C betreiben.
 - b. Vermeiden Sie den Betrieb unter direkter Sonneneinstrahlung oder im Freien.
 - c. Vermeiden Sie den Betrieb in der Nähe der Heizung.
 - d. Vermeiden Sie den Betrieb in Gebieten mit Beschlag oder bei Luftfeuchtigkeit von unter 30% oder über 95%.
- (4). Atmosphäre:
 - a. Vermeiden Sie den Betrieb nicht in verstaubter Umgebung, und vermeiden Sie Kontakt mit korrosiven Materialien.
 - b. Vermeiden Sie den Betrieb verdampfte entflammbare Gase enthaltender Umgebung.

1.2 Sicherheit bei der Installation:

- (1). Motor und Kontrollkasten: Folgen Sie den Anweisungen in dieser Anleitung für die korrekte Installation.
- (2). Zubehör: Hauptschalter ausschalten und Netzkabel ausstecken bevor irgendwelches Zubehör angeschlossen wird.
- (3). Netzkabel:
 - a. Setzen Sie das Netzkabel nicht schweren Gewichten oder starken Kräften aus und biegen Sie es nicht.
 - b. Das Netzkabel muss mindestens 3 cm vom Keilriemen und der Scheibe entfernt gehalten werden.
 - c. Überprüfen Sie die Spannung der Steckdose, bevor Sie das Netzkabel einstecken, versichern Sie sich, dass sie der auf dem Typenschild der HVP-70 angegebenen Versorgungsspannung $\pm 10\%$ Toleranz entspricht.
- (4). Erdung:
 - a. Alle Erdung muss gemacht werden um elektrostatische Interferenzen und Kriechströme zu vermeiden.



- b. Benutzen den richtigen Anschluss und das richtige Verlängerungskabel zur Verbindung der Erdung an die Erde und befestigen Sie es sicher.

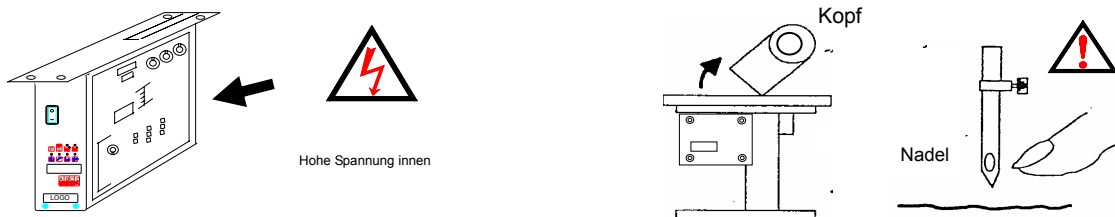
1.3 Sicherheit beim Betrieb:

- (1). Betreiben Sie die Maschine beim ersten Einschalten bei einer niedrigen Geschwindigkeit und prüfen Sie die richtige Rotationsrichtung.
- (2). Berühren Sie während dem Betrieb der Maschine keine sich bewegenden Teile.
- (3). Alle sich bewegenden Teile müssen mit Schutzabdeckungen versehen sein um körperlichen Kontakt und Eindringen von Fremdobjekten zu vermeiden.

1.4 Sicherheit beim Unterhalt und Reparatur:

Hauptschalter zuerst ausschalten wenn Sie

- (1). Den Motor oder den Kontrollkasten deinstallieren, oder einen Anschluss ein- oder ausstecken.
- (2). Hauptschalter ausschalten 10 Minuten vor dem Öffnen der Abdeckung.



- (3). Heben des Maschinenarms, wechseln der Nadel oder Einfädeln.(wie oben gezeigt)
- (4). Reparieren oder irgendwelche mechanische Einstellungen vornehmen.
- (5). Maschinen rest.

1.5 Vorschriften für Unterhalt und Reparatur:

- (1). Wartung und Reparatur muss von speziell ausgebildeten Personal ausgeführt werden.
- (2). Decken Sie die Lüftung der Maschine nicht zu, das kann Überhitzung verursachen.
- (3). Vermeiden Sie Kraftanwendung oder den Gebrauch von Objekten um die Maschine zu schlagen oder zu stoßen.
- (4). Alle Ersatzteile für Reparaturen müssen vom Hersteller geliefert oder genehmigt werden.

1.6 Gefahr- und Warnsymbole :



Risiken, welche Körperverletzungen verursachen können oder ein Risiko für die Maschine darstellen sind in der Anleitung mit diesem Symbol gekennzeichnet.



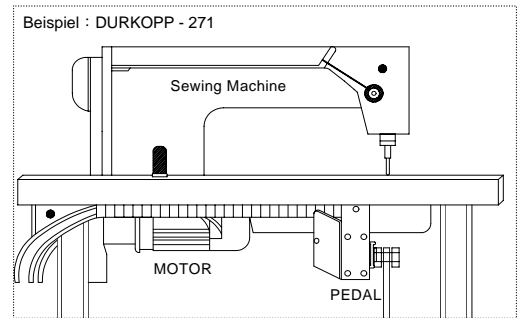
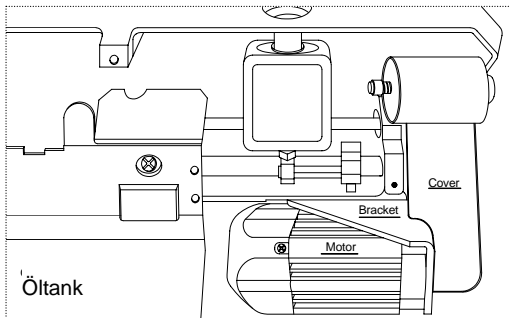
Dieses Symbol zeigt elektrische Risiken und Warnungen an.

1.7 Garantieinformation:

Der Hersteller bietet eine Garantie von 18 Monate ab Versandsdatum gegen alle Defekte, welche beim normalen Gebrauch des Produkts durch den Kunden auftreten.

2. Installation und Einstellung :

(1). Installation des Motors :

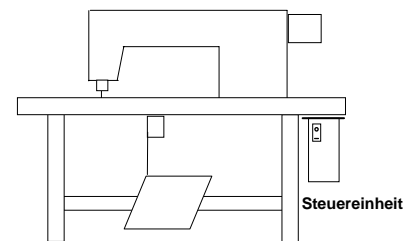
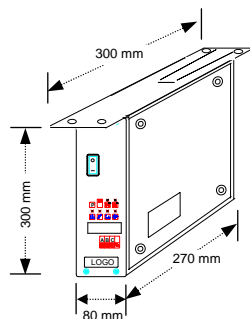
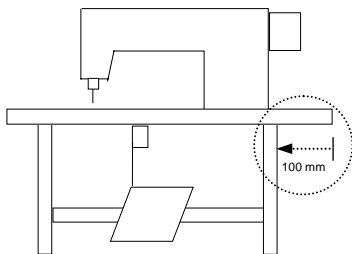


(2). Steuereinheit-Installation :

a). Lassen Sie rechts 100 mm Raum

b). Montagesteuereinheit unter der Arbeitstisch

c). Installationsplan

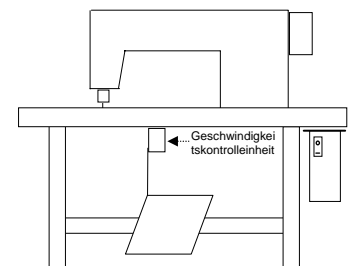
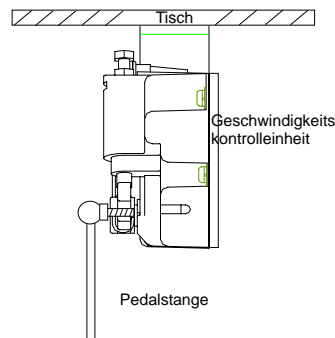
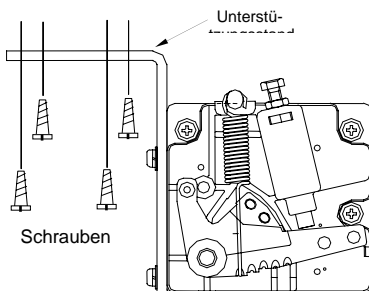


(3). Geschwindigkeitskontrolleinheit-Installation :

a). Geschwindigkeitskontrolleinheit

b). Halten Sie die Stange vertikale, befestigen Sie die Einheit unter dem Tisch

c). Installationsplan

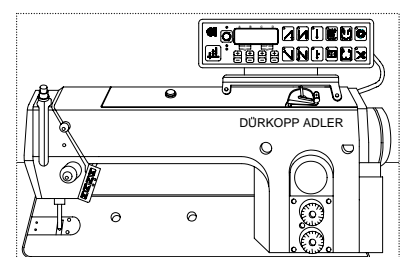
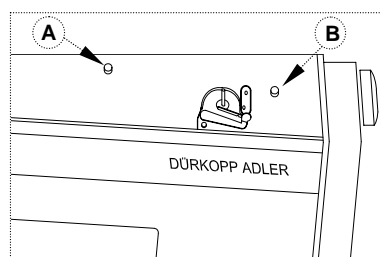
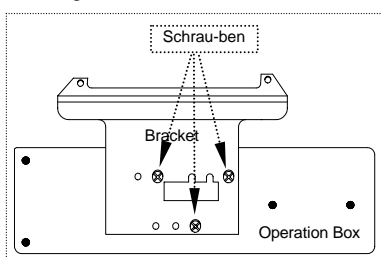


(4). Bedienungseinheit-Installation :

a). Den Bedienungseinheit und den Träger montieren.

b). A und B lösen.

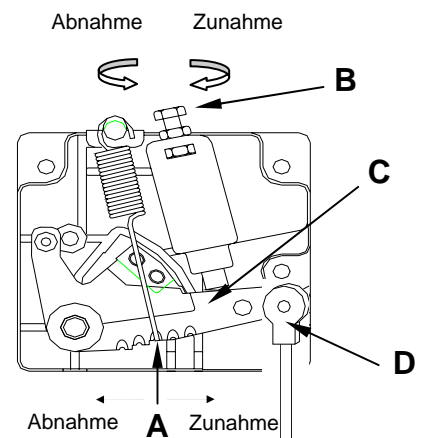
c). Mit Schrauben A und B den Träger montieren.



(5). Regulierung der Geschwindigkeitskontrolleinheit :

Komponenten der Geschwindigkeitskontrolleinheit :
 Siehe Abbildung

- A : Feder für die Vorwärtslauf Krafteinstellung
- B : Bolzen für den Rückwärtslauf Krafteinstellung
- C : Pedal / Pedalarm
- D : Übertragungsschaft für das Pedal

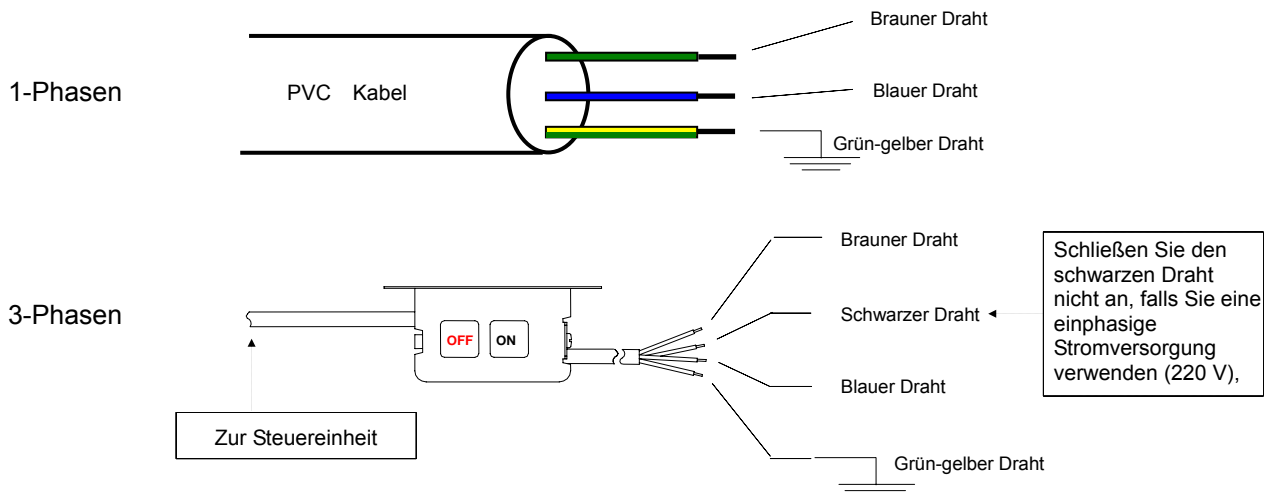



Einstellung		Resutat
1	Vorwärtslauf	Feder A nach rechts = Kraftzunahme
	Kraftseinstellung	Feder A nach links =Kraftabnahme
2	Rückwärtslauf	Bolzen B nach ← = Kraftabnahme
	Kraftseinstellung	Bolzen B nach → = Kraftzunahme
3	Pedalausschlag	Schaft D in rechts eingestellt = Ausschlag ist länger
	Einstellung	Schaft D in links eingestellt = Ausschlag ist kürzer

3. Stromanschluss und Erdung :


(1). 1-phasiger und 3-phasiger Anschluss :

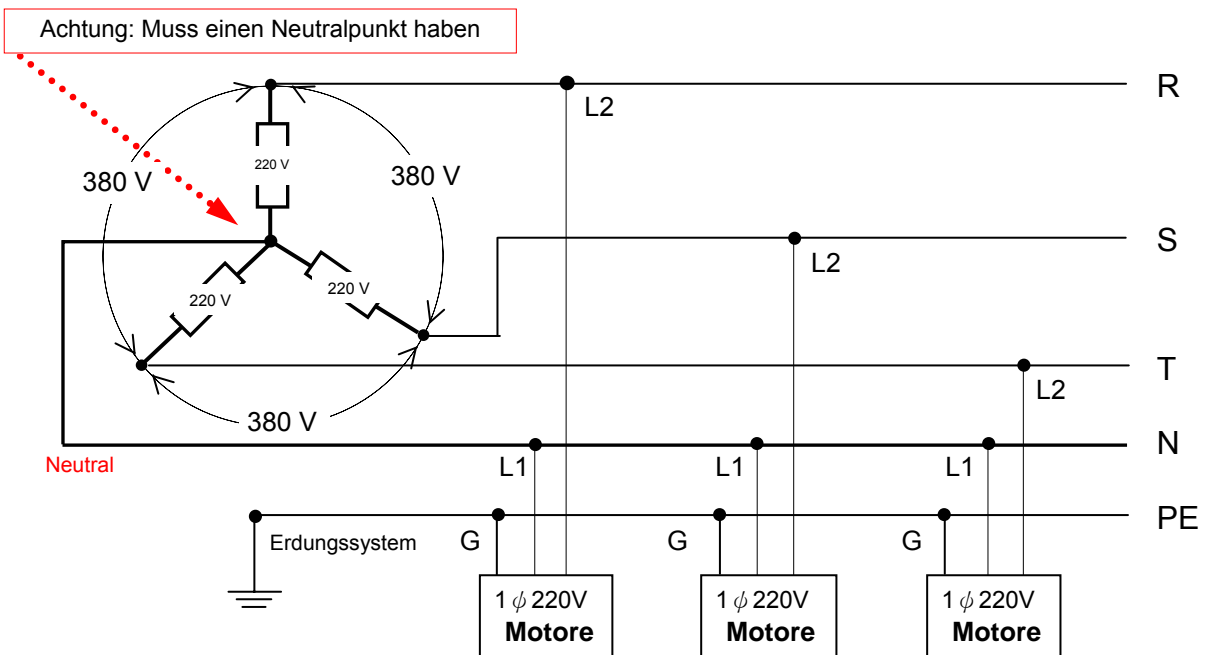
Grün-gelber Draht ist der Erdleiter



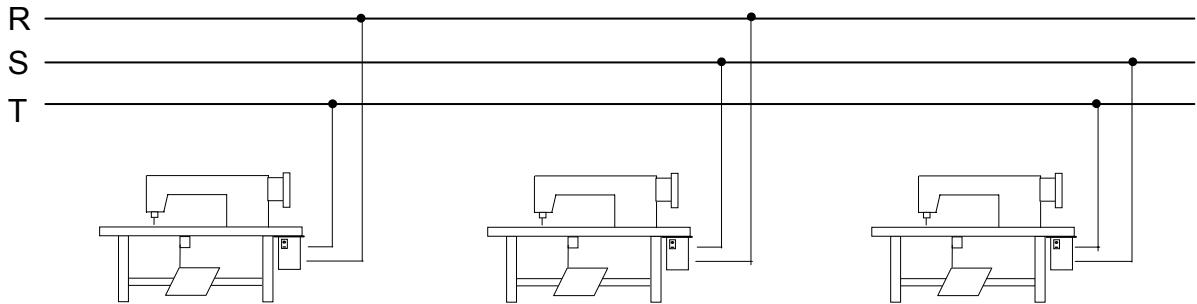
- 
1. Wenn 3-Phasen 220 V Servomotor einen 1-Phase 200 ~ 240 V Stromanschluss verwendet, schließen Sie nur den braune und blauen Draht an. Wickeln Sie den schwarzen Draht mit dem Isolierband ein, um Kriechströme zu verhindern.
 2. Grün-gelber Draht ist die Erdleitung.

(2). Wie ein Anschluss an 1Φ / 220 V Stromversorgung von einer 3 Φ / 380 V Stromquelle vornehmen

 **Achtung** : Wenn Leistungsquelle keinen neutralen Punkt hat, ist dieser Servomotor nicht geeignet für diese Anschluss.





(3). Lastanpassung für 1Φ / 220 V Motoren an einer 3 Φ / 220 V Stromquelle betrieben
 Siehe nachfolgende Abbildung für die Lastanpassung




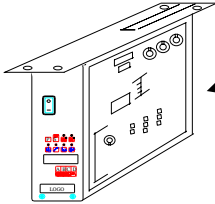
(4). Wie wird die Magnetspulenversorgungsspannung gewechselt :
 (DC: 24 V OR 30 V)

JP4 ist für 30 V und JP5 ist für 24 V.

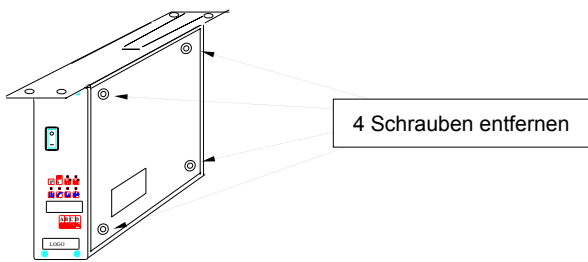
 **Achtung 1 :** Prüfen Sie die Magnetspezifikationen der Maschine vor dem Wechseln.

 **Achtung 2 :** Ausschalten und 10 Minuten warten vor dem Öffnen des Deckels und Vornahme des Wechsels.

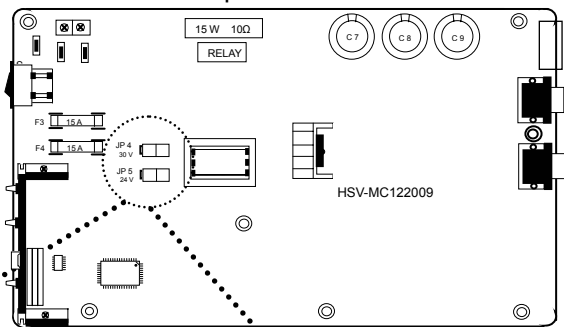
 Hochspannung im Innern



Schritt 1

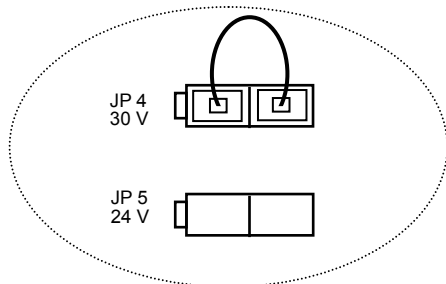


Plan der Schaltplatine :

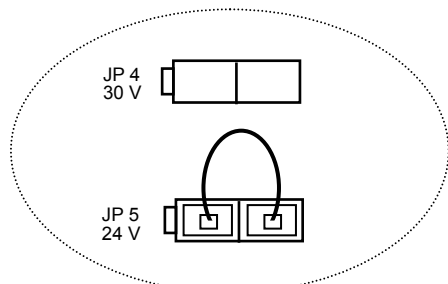


Schritt 2

30 V Einstellung Schalter





24 V Einstellung Schalter

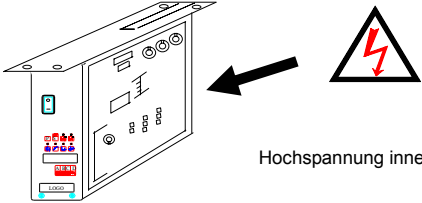


Fabrik Preset


(5). Wie man eine zusätzliche Energiequelle aus dem Steuerkasten liefert :

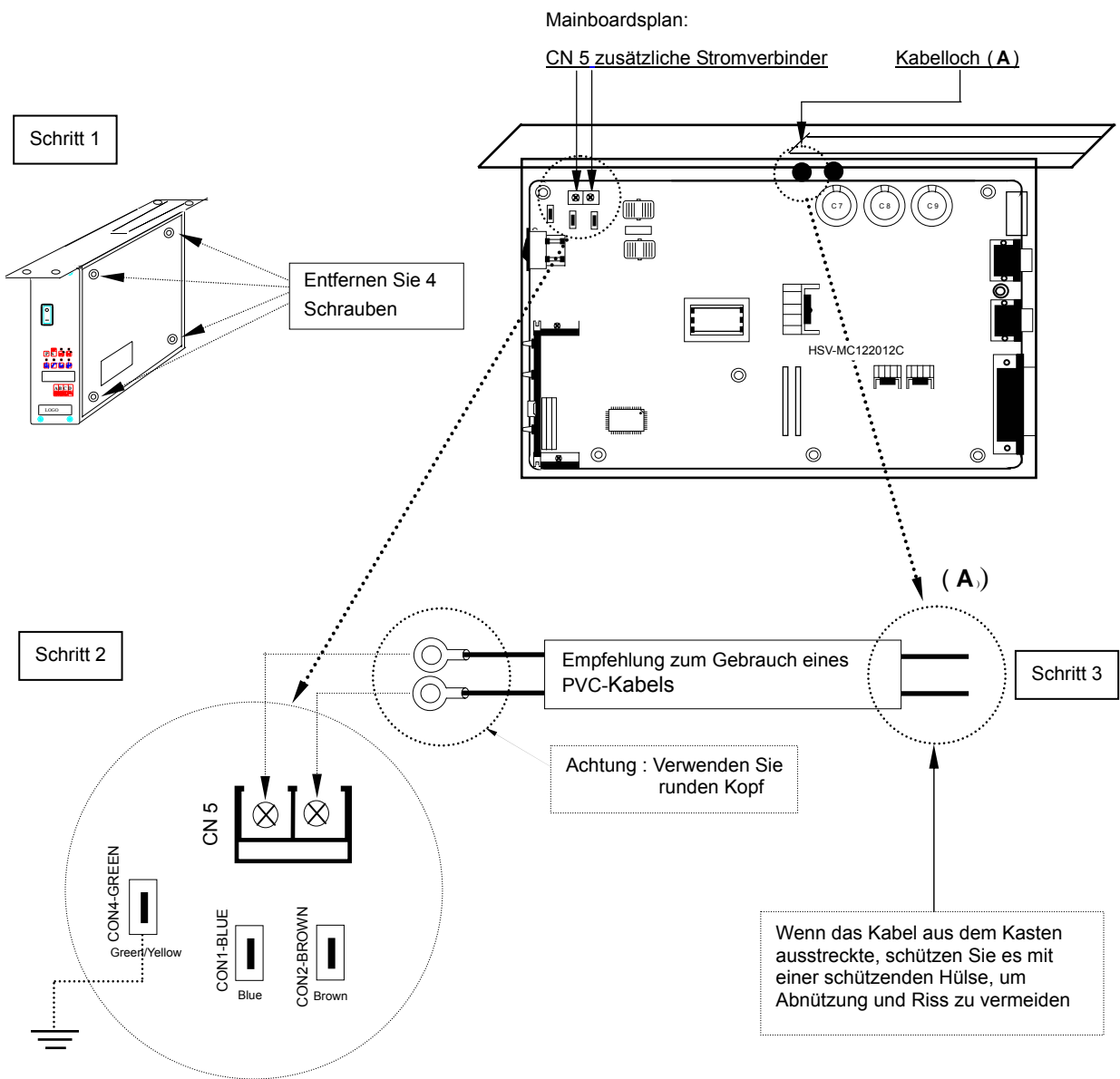
 **Achtung 1** : Schalten Sie den Strom ab u. warten Sie 10 Min.. bevor Sie die Abdeckung öffnen,


 **Achtung 2** : Wenn der Stromschalter des Steuerkastens ausgeschaltet wird, wird der Zusätzliche nicht ausgeschaltet, fügen Sie bitte einen Schalter für den Strom hinzu.



Hochspannung innen

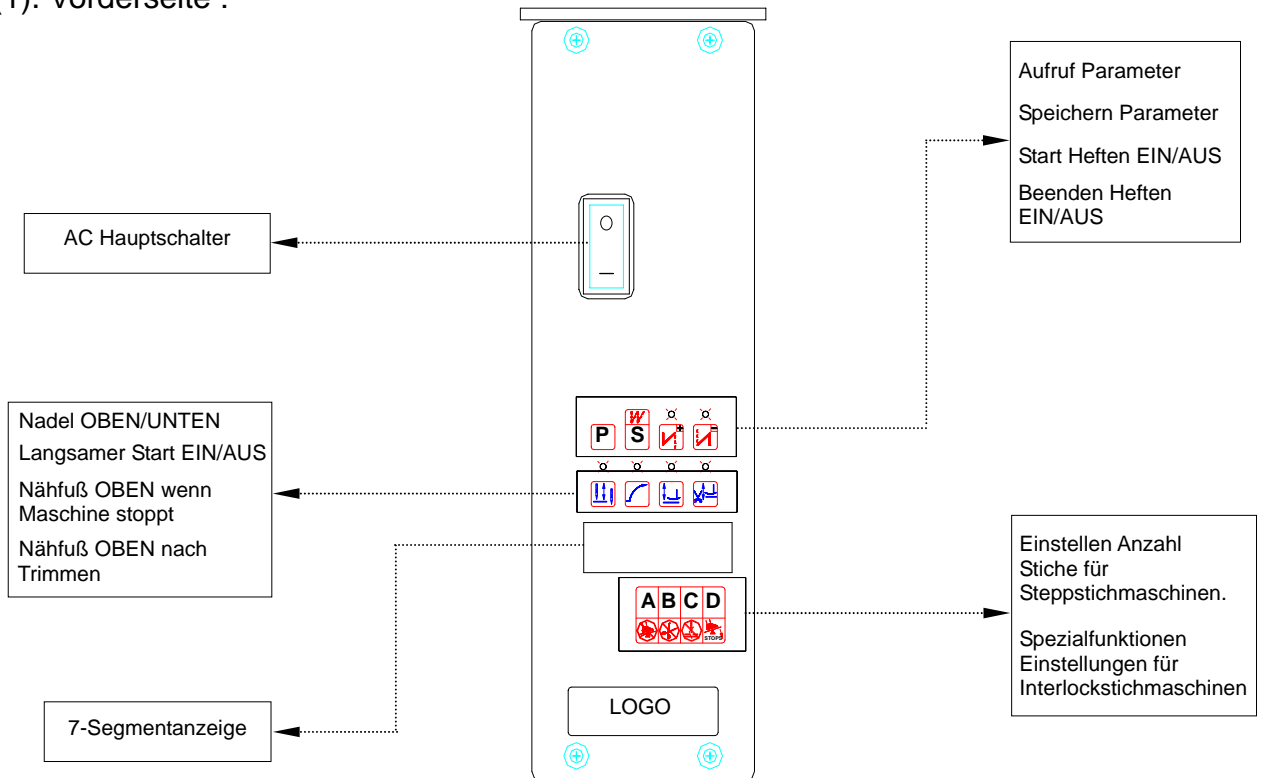
 **Achtung** : Trennen Sie das Netzanschlußkabel, bevor Sie irgendeinen der folgenden Schritte tun.



 **Achtung** : 1. Sichern Sie den runden Anschluß fest am CN5, um elektrische Geräusche und Funken zu vermeiden, die durch die Fehlverbindung verursacht wurden.
 2. Lassen Sie das Kabel durch und an der Bohrung (a) gesichert.

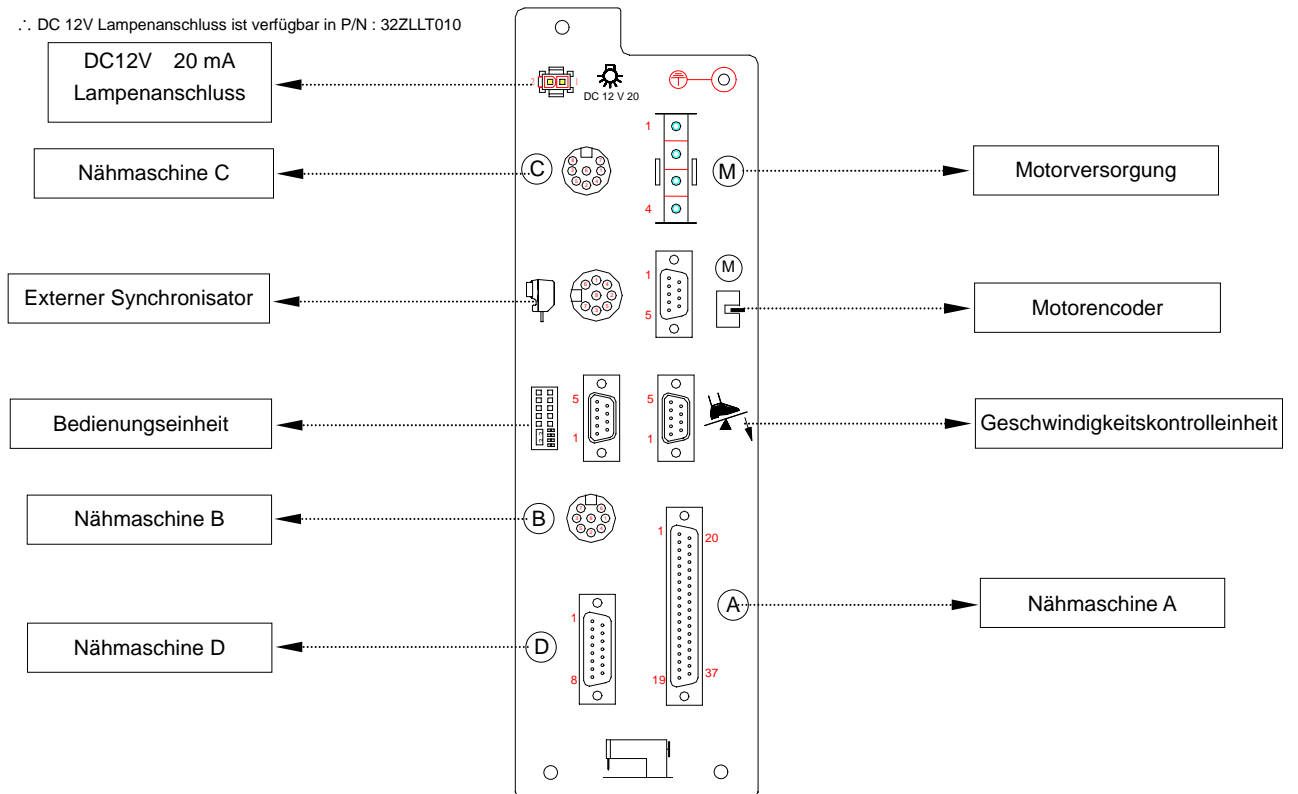
4. Diagramme der Kontrollbox :

(1). Vorderseite :



(2). Rückseite : Anschlusspaneel (Modell Sample : HVP-70-4-ED)

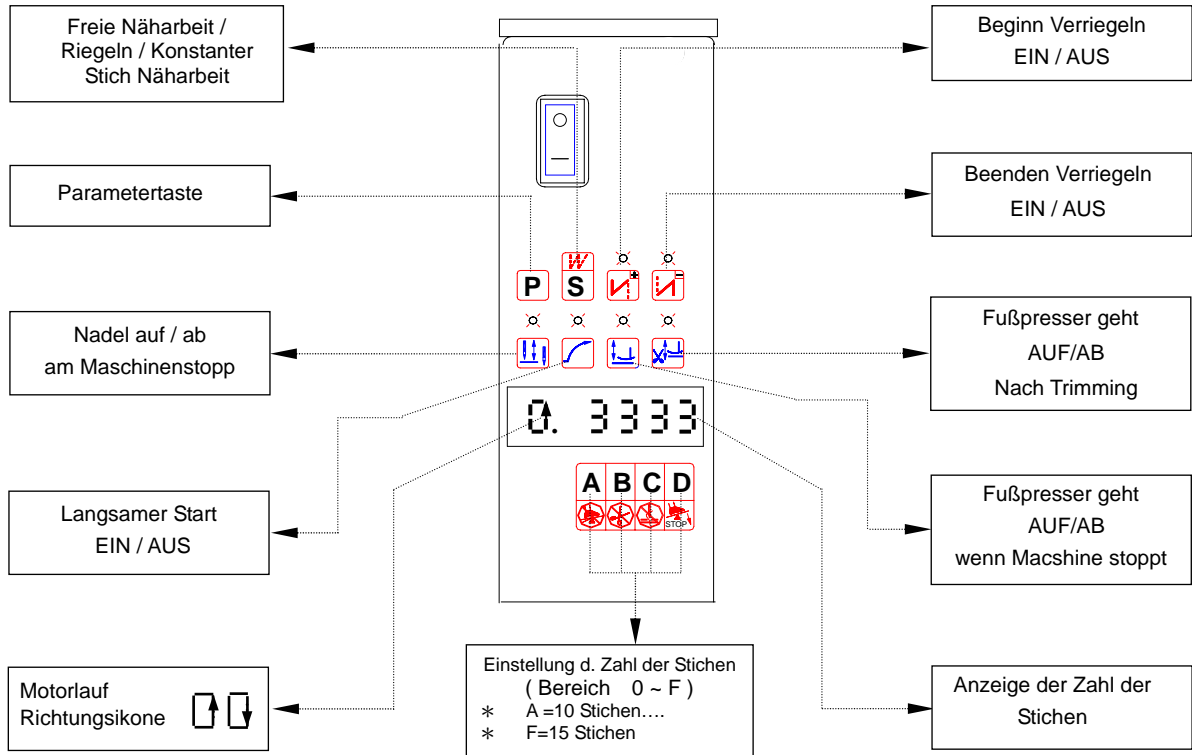
∴ DC 12V Lampenanschluss ist verfügbar in P/N : 32ZLLT010



5. Tastenfunktionen auf Paneelpappe und 7-Segmentanzeige :

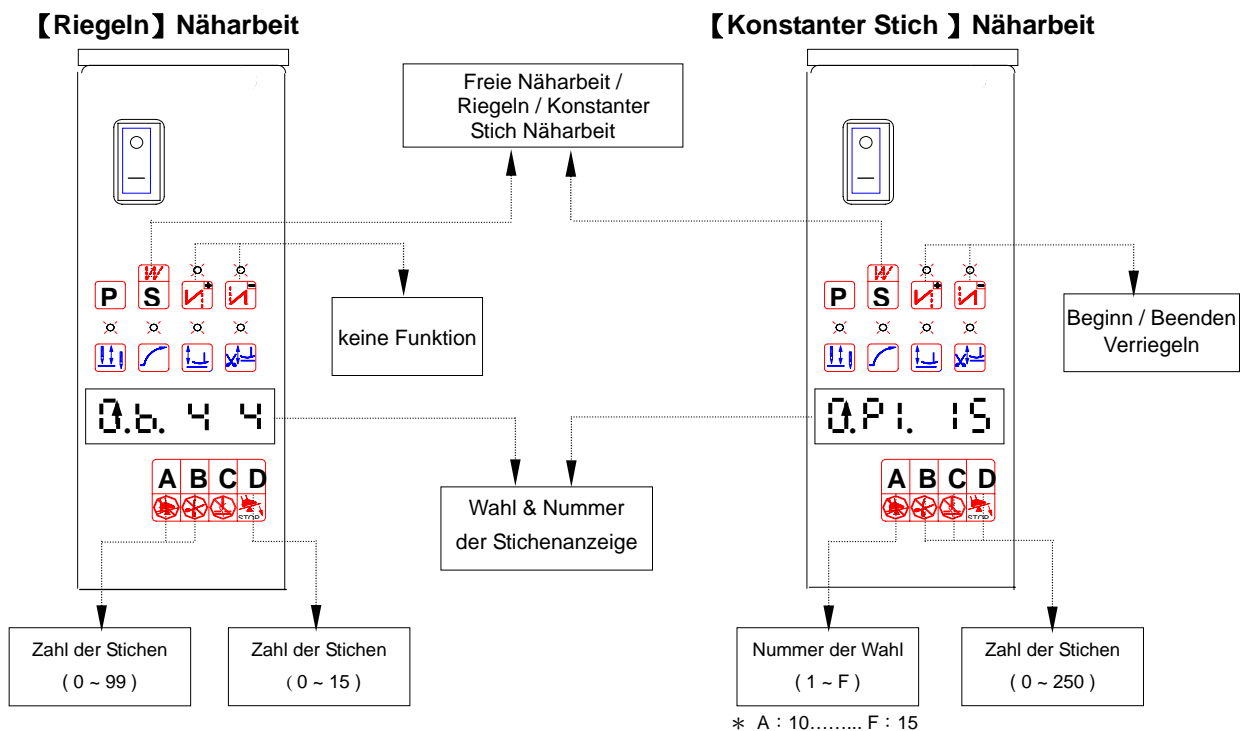
Anmerkung : wie man verschiedenen Parametermodus eingibt? Sehen Sie Seite 12

(1). Funktionstasten im **【Normal Mode】** :

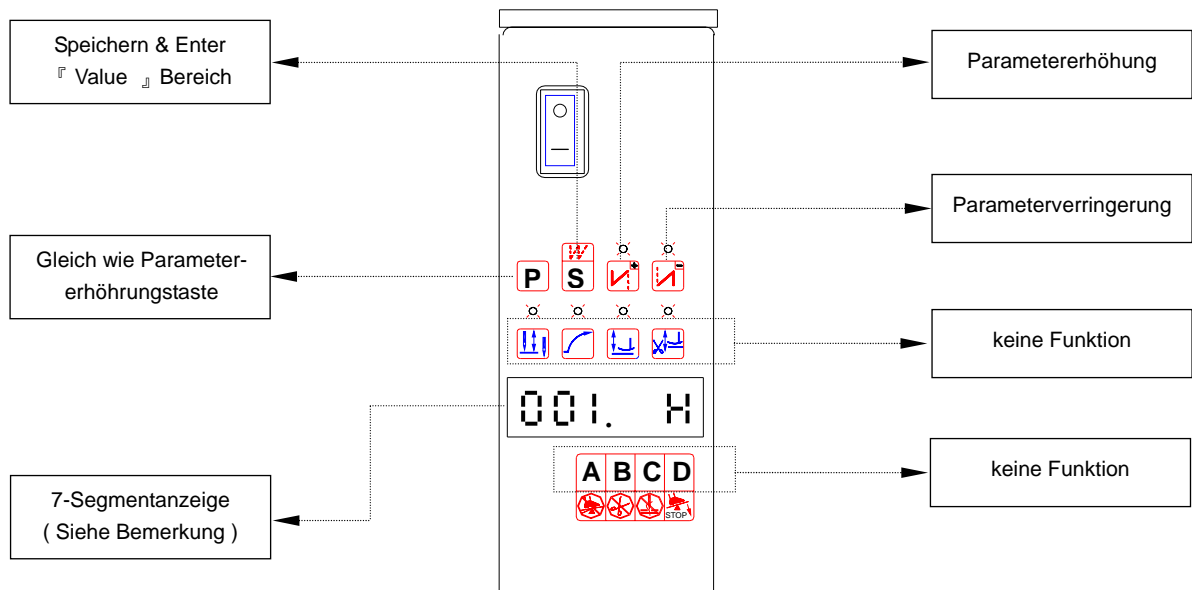


(2). Funktionstasten im **【Riegeln】** und **【Konstanter Stich Näharbeit】** Modus :

Unter **【Normal Mode】**, die Taste **S** drücken um in 「Freie Näharbeit」 rück- und vorwärts zu schalten, 「Riegeln」 und 「Konstanter Stich Näharbeit」 Funktionen.



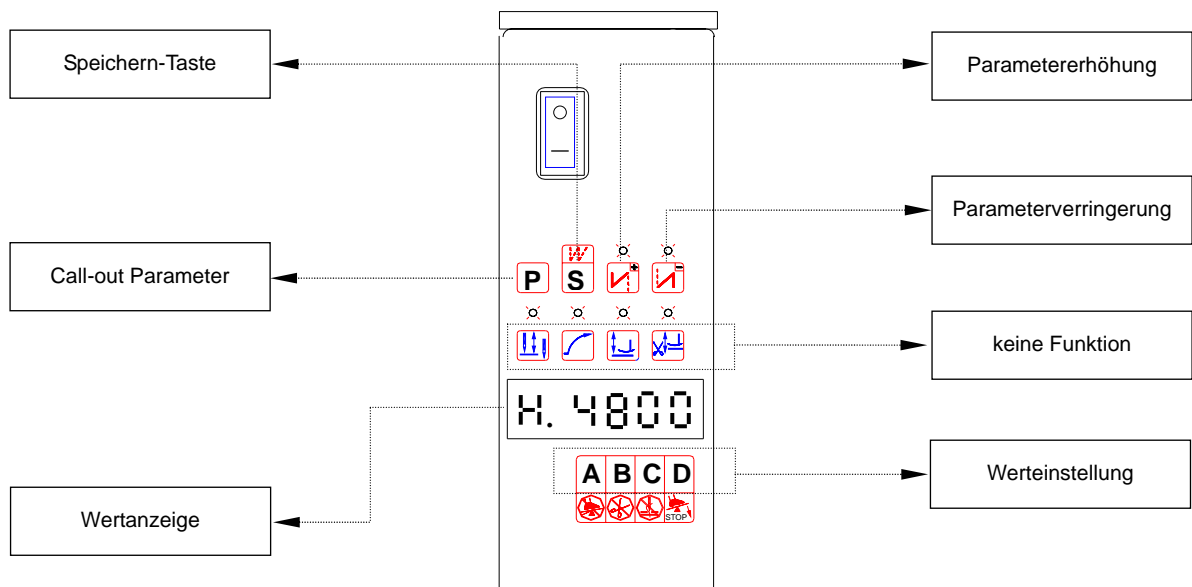
(3). Funktionstasten im 【Parameter Mode A、B、C、D、E】:



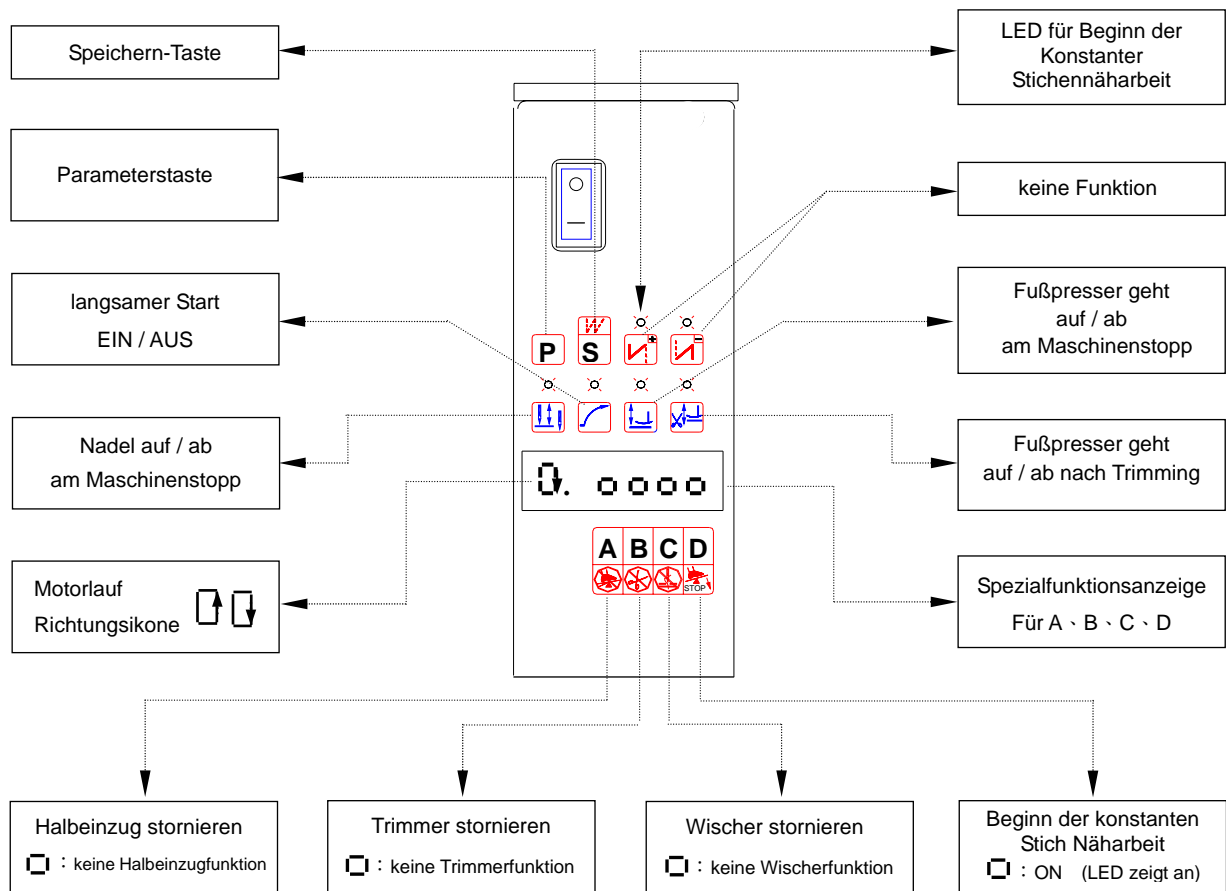
Bemerkung :

- 7-Segment-anzeige
- In 【Mode A】 Erste Parameteranzeige ist 【001. H】 . Alle vorhandenen Parameter beginnen ab 1 ~ 46.
 - In 【Mode B】 Erste Parameteranzeige ist 【047. MAC】 . Alle vorhandenen Parameter beginnen ab 1 ~ 122.
 - In 【Mode C】 Erste Parameteranzeige ist 【123. FAS】 . Alle vorhandenen Parameter beginnen ab 1 ~ 249.
 - In 【Mode D】 Erste Parameteranzeige ist 【176. VDN】 . Alle vorhandenen Parameter beginnen ab 1 ~ 249.
 - In 【Mode E】 Erste Parameteranzeige ist 【208. VER】 . Alle vorhandenen Parameter beginnen ab 1 ~ 249.

(4). Funktionstasten im 【Parameter Value】 Bereich :

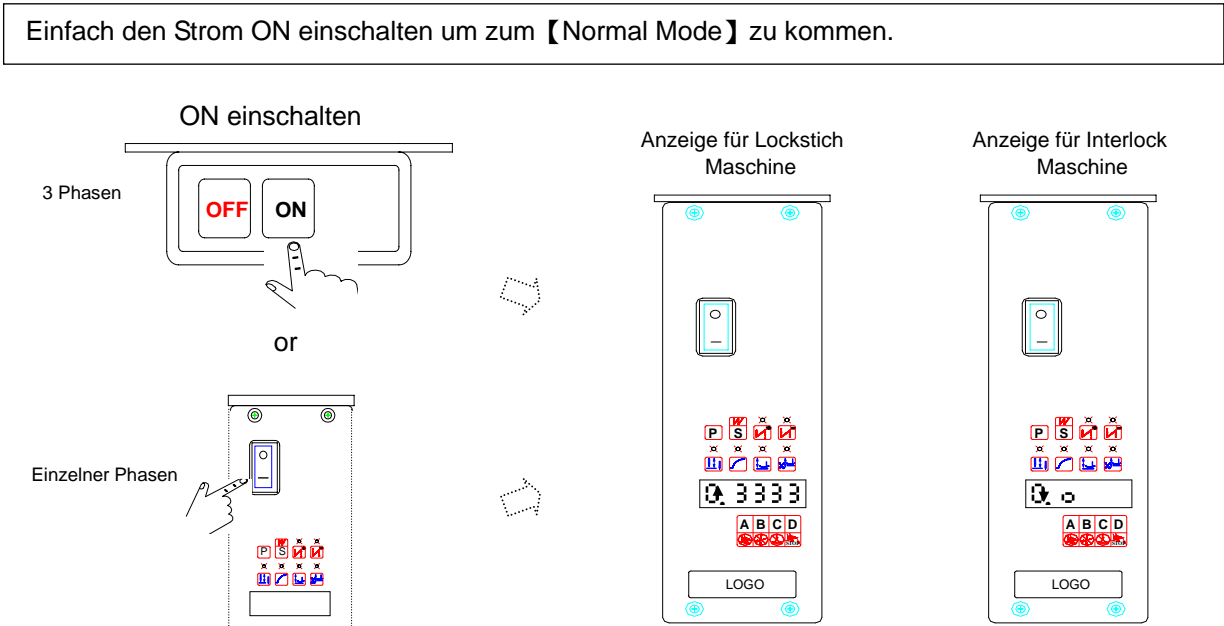


(5). Spezialfunktionstasten im **【Normal Mode】** ,wenn Parameter **【134.KLK】 = ON**





6. Wie man Parametermodus eingibt :

(1). Wie man das **【Normal Mode】** Niveau eingibt :



(2). Wie man das **【Parameter Mode】** Niveau eingibt :



Parameter Modus		Bedienung	Erste Anzeige	Parameterbereich
Niveau 1	Parameter Mode A	auf 【Normal Mode】 Taste P drücken ◦	001. H	Parameter # 1 ~ 46
Niveau 2	Parameter Mode B	P + Strom ON	047.nac	Parameter # 1 ~ 122
Niveau 3	Parameter Mode C	S + Strom ON	123.FAS	Parameter # 1 ~ 249
Niveau 4	Parameter Mode D	 + Strom ON	176.udn	Parameter # 1 ~ 249
Niveau 5	Parameter Mode E	 + Strom ON	208.uEr	Parameter # 1 ~ 249
WIEDERHERSTELLUNG		A B + Strom ON	rE5Er	Zurück zur Fabriks- einstellung
Bemerkung		※Niveau 4 & 5 nur für (ED) Software Version D1.7 (inkl.) drüber ◦		

(3). Wie man den Parameterwert einstellt :

Anmerkung 1 : Den Parametercode bestätigen , den Sie einstellen möchten.
(sehen Sie die Parameterliste für Detail)

Anmerkung 2 : Die u.a. Schritte folgen, um Parameterwert einzustellen.

Schritt 1 : einen von **【 Parameter Mode A to E 】** einzugeben.

Schritt 2 : drücken  oder  Taste um die Nummer des Zielparameters auszuwählen.

Schritt 3 : drücken **S** Taste um den Parameterwert einzugeben.

Schritt 4 : drücken **A** **B** **C** **D** Taste um den Wert einzustellen.

Schritt 5 : drücken **S** Taste um den Wert zu speichern und automatisch zurück zum **【Normalmodus】**

Achtung :



1. Muss im**【Normal mode】**bedienen, ein Bedienungsbereich der Näharbeit kann den motor starten.
2. **【Parameter mode】** , ein Einstellungsbereich vom Parameter behindert den laufenden Motor.

(4). Werteinstellung für A 、 B 、 C 、 D Tasten im **【Parameter Value】** :

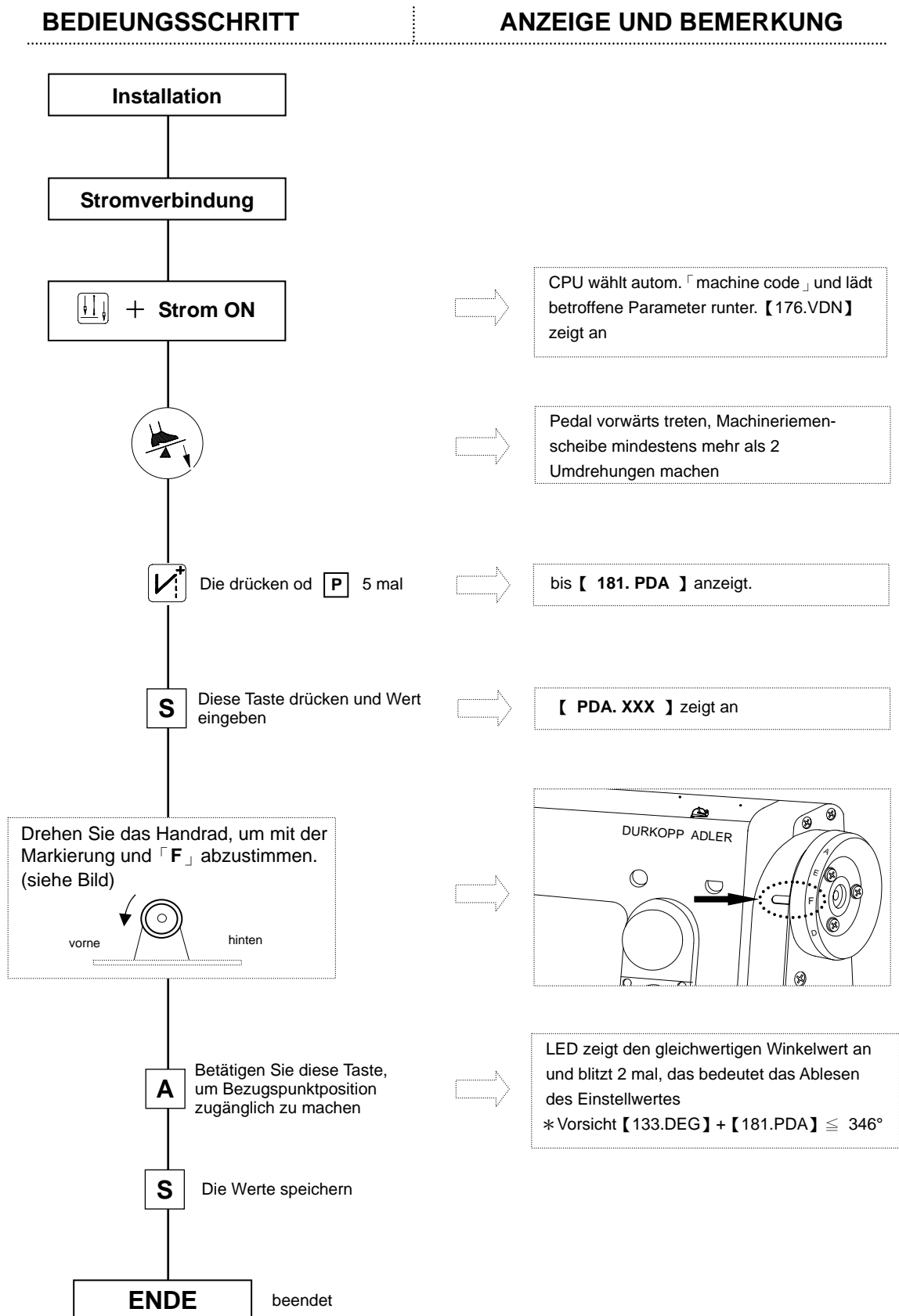
BEZEI; SKALA	Taste			
	A	B	C	D
GESCHWINDIGKEIT	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
WINKEL	-----	100 °	10 °	1 °
Zeiteinheit	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
FUNKTION			FUNKTION TAUSCHEN	FUNKTION TAUSCHEN

- ※ 1. Anders als die Funktionwahl beginnt jeder Tastendruck den Wert von 0 bis 9 zu ändern.
2. Wenn **【 134. KLK 】** **『 ON 』** einstellt, es fungiert als Spezialfunktion **『 ON / OFF 』** Taste. Siehe Kapitel 5.5 (S..11) für Detail.

Anmerkung : Nach Wertänderung, **S** Taste drücken, um den Wert zu speichern, andernfalls verlieren sie nach d. Abschalten des Stroms.

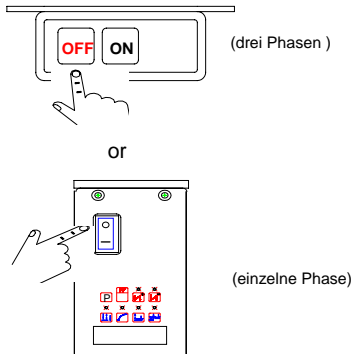
7. Wie man Nadelposition einstellt :

Für DURKOPP ADLER - 271 Einstellungsdarstellung der Nadelposition

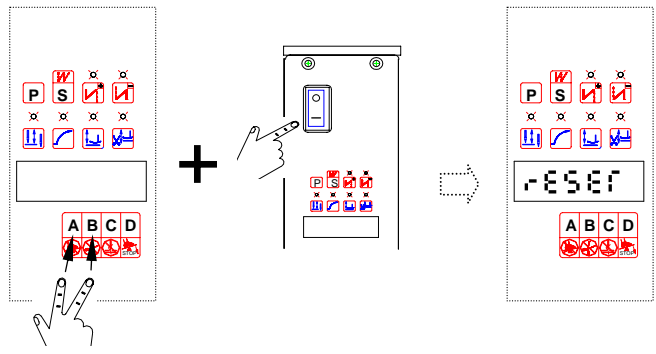


8. Wie verwendet man **【Recovery】** um zur **Fabrikeinstellung** zurückzukommen :

a. OFF einschalten



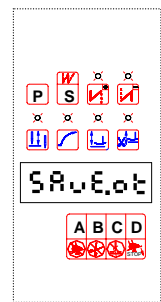
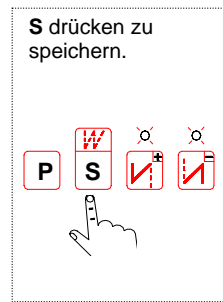
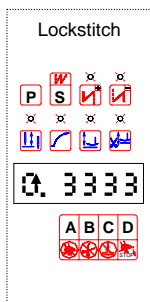
b. Drücken und **A** **B** Tasten halten, dann ON einschalten
LED zeigt **【RESET】** an und blinkt zweimal.



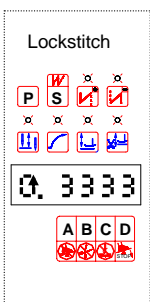
c. Nach dem Blinken, Recovery beginnt und dann zurück zum **【Normal mode】**



d. Sie müssen **S** drücken um die Funktion zu speichern.
LED zeigt **【SAVE. OK】** an und blinkt zweimal .



e. zurück zum **【 Normal mode 】**



Anmerkung :

1. Oben genannte Bedienung nur für die Software-Version D2..3 und drüber geeignet. (siehe Parameter **【208. VER】** für Software-Version)
2. Wenn die Software-Version v.d. Version D2.3 ist, dann wird LED **【SAVE. OK】** nicht anzeigen und nicht zweimal blinken. Aber Sie müssen **S** dreimal drücken um zurück zur **【Normal Mode】** (siehe Anmerkung).


Anmerkung : Bedienungsanweisungen für das Software vor Version D2.3

- Nach dem Speichern müssen Sie **S** dreimal drücken um zurück zum **【 Normal mode 】** Bereich.
- Beim ersten Drücken, LED zeigt **【 ↑, b, 4 4 】** Riegeln.
- Beim zweiten Drücken, LED zeigt **【 ↑, P 1, 15 】** konstanter Stich
- Beim dritten Drücken, zurück zum **【Normal mode】** Bereich.

9. Grundlegende Fehlersuche :

(1). Störungscode und Maß :

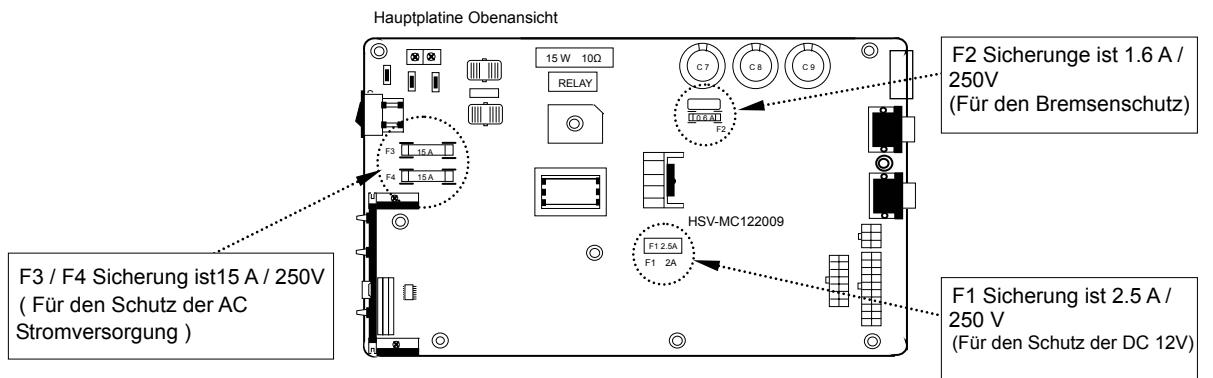
Störungscode	Ursache des Problems	Status und Maß
ER0. 1	<ol style="list-style-type: none"> 1. Strom-Modul fing Störung auf. 2. Anormaler Überschußstrom oder -spannung traten auf. 3. Widerstand für den LV wird beschädigt oder die F2-Sicherung ist offen. 	<p>Motor wird ausgeschaltet. Überprüfen Sie bitte das Strommodul. Überprüfen Sie bitte das Mainboard über den aktuellen Stromschaltkreis. Überprüfen Sie bitte den Widerstand (220Ω 30W) für die begrenzte Spannung oder die Sicherung F2.</p>
ER0. 2	E²PROM (IC7) r/w Störung	<p>Motor wird ausgeschaltet. Ersetzen Sie die Maßeinheit des IC7-Speichers.</p>
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wenn Strom eingeschaltet ist, gegenwärtiger Sensor fing Hochspannung auf. 2. Die falsche Spannung angeschlossen, zu hoch. 3. Parameter 【130. OVD】 Einstellung ist falsch, zu niedrig. 	<p>Motor wird ausgeschaltet. Überprüfen Sie bitte den Wechselstrom. (zu hoch.) Überprüfen Sie bitte den Parameter 【130.OVD】 , den Einstellungswert des Mainboards. (den Einstellungswert der Fabrik verwenden) Anmerkung: 1. Stellen Sie diesen Parameter nicht ein, es sei denn, es ist wirklich notwendig. Falsche Einstellung kann Problem verursachen. 2. Wenn die Einstellung falsch ist und 【ER0. 4】 anzeigt. Die einzige Lösung ist neu einzustellen. * Überprüfen Sie bitte bei der Neueinstellung den Maschinencode, der dem z.Z. benutzten Maschinenkopf passen muß.</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> 1. Wenn Strom eingeschaltet ist, gegenwärtiger Sensor fing Niederspannung auf. 2. Die falsche Spannung angeschlossen, zu niedrig. 3. Parameter 【131. LVD】 Einstellung ist falsch, zu niedrig. 	<p>Motor wird ausgeschaltet. Überprüfen Sie bitte den Wechselstrom. (zu niedrig.) Überprüfen Sie bitte den Parameter 【131. LVD】 , den Einstellungswert des Mainboards. (den Einstellungswert der Fabrik verwenden)</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> 1. Fehlverbindung am Motorverbinder. 2. Synchronisator (Sensor) Signalfehler. 3. Synchronisator ist der einzige Positionstyp und Parameter setzt falschen Typ ein. 4. Maschine geschlossen oder Objekt stak in der Motorsriemenscheibe 5. Nähmaterial ist zu dick. 6. Schaltkreis des Strommoduls ist fehlerhaft. 	<p>Motor wird ausgeschaltet. Überprüfen Sie bitte den Motor oder die Verbindung des Motorverbinders. Überprüfen Sie bitte den Synchronisator (Sensor) und seinen Signal. Überprüfen Sie bitte den Parameter 【177. SIN】 und die Einstelluung. (「OFF」 für Synchronisator der 2 Positionstypen einsetzen.) Überprüfen Sie bitte den Maschinenkopf um zu sehen, ob Objecte in der Motorsriemenscheibe staken oder sich nicht glatt drehen. Überprüfen Sie bitte Schaltkreis des Strommoduls.</p>
ER0. 8	Bedienungskasten verbunden mit CPU-Schnittstelle hatte Kommunikationsstörung.	<p>Motor wird ausgeschaltet. Überprüfen Sie bitte die Bedienungskasten und seine Verbindung.</p>

Störungscode	Ursache des Problems	Status und Maß
ER0. 9	1. Maschinensolenoid abgeschaltet. 2. Stromtransistor des Mainboards ist fehlerhaft.	Motor kann noch laufen, aber Nähfunktion aller Outputsignale und des Bedingungskastensmusters ist ungültig. Überprüfen Sie bitte Solenoide der Maschine, wenn irgendein Widerstandswert weniger als 2 Ω ist. Überprüfen Sie bitte alle Stromtransistoren, die auf Solenoiden der Maschinen bezogen sind.
ER0. 11	Wenn Parameter 【121.ANU】 eingestellt ist, aber Auto Needle Up ist gestört, wenn der Strom eingeschaltet ist.	Motor kann noch laufen, aber der Kupplungsmodus startet automatisch. Alle Funktionen konstanter Näharbeitsmuster und Trimmerwischer sind ungültig. Überprüfen Sie den Signal der oberen Position des Synchronisators. Überprüfen Sie den Schaltkreis des Synchronisators des Mainboards .
ER0. 14	Verwenden Sie den PSU-Signal ohne Nähmaterial, wenn 【106. PSN】 = OFF ist	Motor stoppt. Überprüfen Sie bitte den 「PSU」 - Schaltkreis des Sensors und seinen Signal.
ER0. 15	Verwenden Sie den PSU-Signal ohne Nähmaterial, wenn 【106. PSN】 = OFF ist	Motor stoppt. Den 「PSD」 - Schaltkreis des Sensors und seinen Signal überprüfen.
ER0. 51	1.Motor überlastet für mehr als 20 Sekunden während einer Näharbeit. 2. Motorsspulen ist defekt.. 3. Machinenkopf ist zu grob, um sich glatt zu drehen.	Motor stoppt. Überprüfen Sie bitte, ob der Maschinenkopf für das Nähen zu schwer ist. Überprüfen Sie bitte, ob das Nähmaterial zu dick ist. Überprüfung Sie bitte Spulen des Motors, ob sie defect sind. Überprüfen Sie bitte den Maschinenkopf, ob er zu grob ist, um sich glatt zu drehen.
	Motordrehungssikone hält in der Anzeige an u. bewegt nicht: 1. Sicherheitsschalter ist entweder fehlerhaft oder Fehlverbindung liegt vor. 2. Parameter 【075. SFM】 - Einstellung passt dem Maschinenkopfmodell nicht.	Motor stoppt. Überprüfen Sie bitte den Sicherheitsschalter. Überprüfen Sie bitte die Einstellung vom Parameter 【075. SFM】 , um sicherzustellen, daß er dem Sicherheitsschalter des Maschinenkopfs passt.

Digitaler Alphabet	Englischer Alphabet	Ursache des Problems	Status und Maß
P o 8 o f f	POWER OFF	1. Wechselstrom ausgeschaltet oder schlechte Verbindung. 2. Hauptausschuß OI 1 fangen Fehlerhaftigkeit des Schaltkreises auf.	Motor stoppt. Überprüfen Sie bitte Wechselstrom und Verbindung. Überprüfen Sie bitte den Schaltkreis des OI-Mainboards.
E n S r o P	EM STOP	Ein Dringlichkeitshaltesignal aktivierte als Parameter 【149. IND】 = ES.	Motor stoppt gefallen emergently Überprüfen Sie bitte den Zustand vom 「IND」 Signal. Nur wiedereingeschalteter Strom kann normal laufen.

(2). Anweisungen für das Auswechseln der Sicherung

Sicherungstyp und Position : Finden und beheben Sie die Ursache einer durchgebrannten Sicherung vor dem Ersetzen.



Achtung : Hauptschalter ausschalten un 10 min warten vor dem Öffnen der Abdeckung

(3). Andere

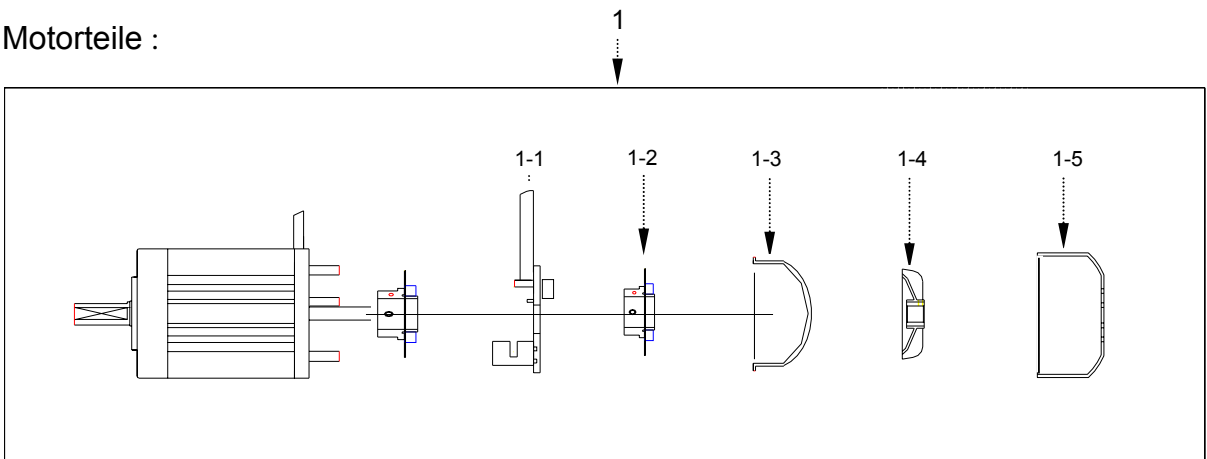


Achtung : Hauptschalter ausschalten un 10 min warten vor dem Öffnen der Abdeckung

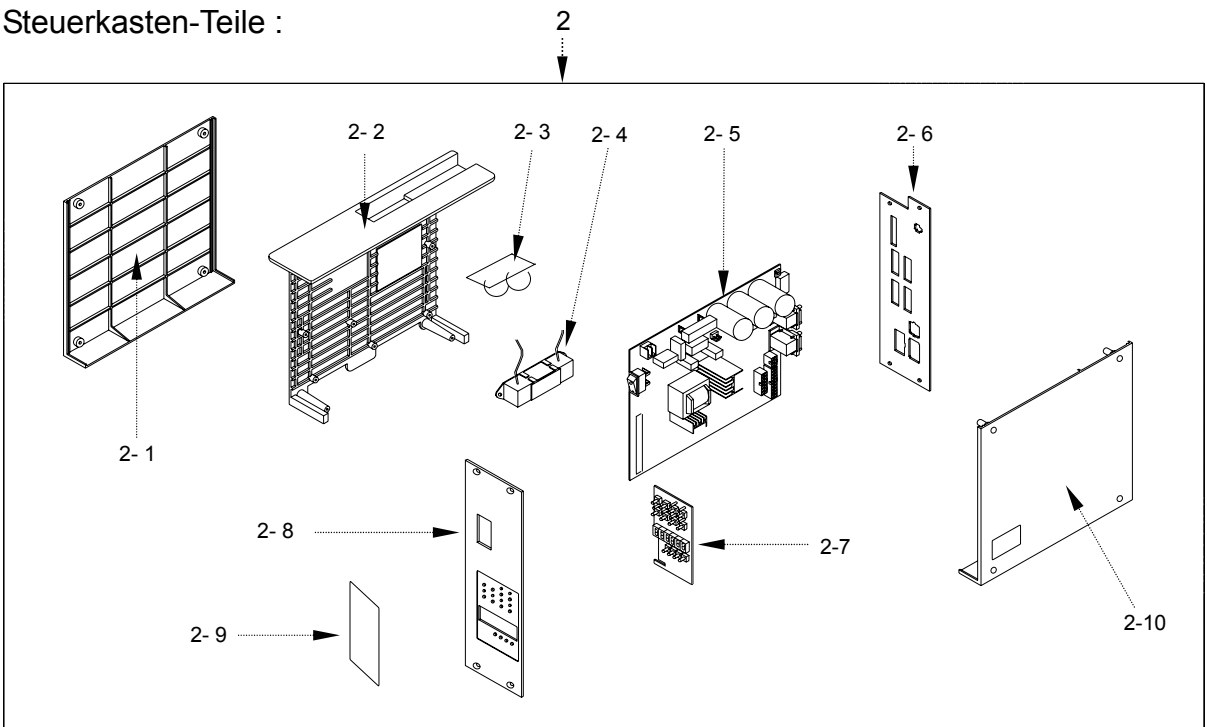
1. Falls der Synchronisator (Sensor) während dem Betrieb der Maschine herausfällt oder der Riemen einschnappt, dreht der Motor wenige Stiche und hält, and【ER0.7】wird im Display angezeigt. Schalten Sie den Hauptschalter aus und nehmen Sie vor dem Wiedereinschalten die Fehlersuche vor.
2. Versuchen Sie nicht, irgendwelche Teile der Kontrollbox zu wechseln. Falls andere technische Probleme auftreten als der Sicherungswechsel, fragen Sie den Lieferanten oder ausgebildete Techniker um technischen Support.

(4). Teileliste : HVP-70-4-ED nur für DÜRKOPP-ADLER -271

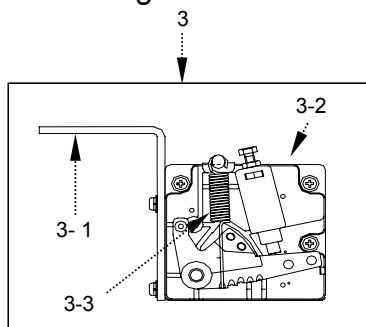
Motorteile :



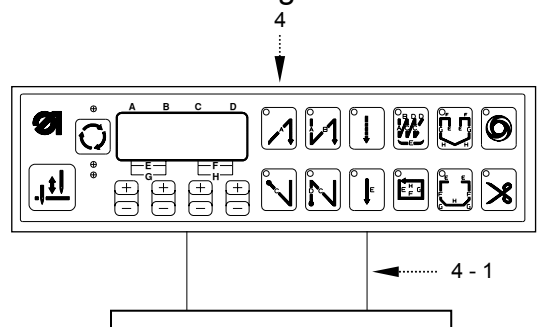
Steuerelemente :



Geschwindigkeitssteuereinheit :



Bedienungskasten :

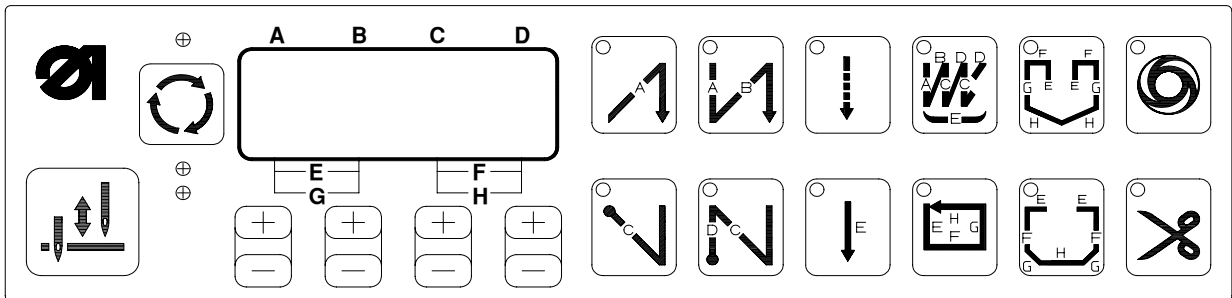


Hauptteilleiste von HVP-70-4-ED :

EINZELTEIL	TEIL-CODE	TEIL-NAME	Spezifikt.
1	1	2VP3432209AX7	Motorzubehör (CE) Ke : 28 500W (VP-50AB104-CE)
	1-1	2VPPBE010070	Motorkodierer (einschließlich Kabel)
	1-2	2VPMP01004	Basismontageindex INDEX offen 5°
	1-3	315SMV070	Kodierer-Schutz-Abdeckung für 69 mm Set
	1-4	315FA1070	Ventilator 12
	1-5	315ECV040	Abdeckung Für 69 mm Set
2	2	2VP70400ED205	HVP-70 Steuerkasten 1 200-240 V (15A)
	2-1	315MPB270	Abdeckung links (Keine Schrauben inkl.)
		331SP1130	Linke Abdeckung Runde Schraube M4 * 8
	2-2	2VPPMPB205	Aluminiumkasten
	2-3	2VPPCB240	Energiebrett von EMI Für CE
	2-4	2VP70304201	Zement -Widerstand 220 / 30 W
	2-5	2VP70302004	Haupt- P.C. Board Für HVP-70-4-ED (1 15 A)
	2-6	2VP70408ED001	Rückplatte HVP- 4- ED
	2-7	2VPPCB181	LED P.C. Board 7 mm tack sw
	2-8	315MPB290	Bedienungsvorderplatte Für 1
	2-9	341V50103	Funktionstastenaufkleber Für HVP-70
	2- 10	315MPB280	Rechte Abdeckung Rechte Seite
	331SP1860	Rechte Abdeckung Runde Schraube M4 * 0.7 * 25	
3	3	2VP70306002	Geschwindigkeitssteuereinheit 2 Positionstypen einschließlich Halter
	3- 1	313MPC060	Geschwindigkeitssteuereinheits-träger
	3- 2	2VPPCB201	Geschwindigkeitssteuereinheits-träger (einschließlich Kabel)
	3- 3	33BMPC070	Spiralfederdehnung
4	4	2VPOPBC30007	Bedienungskasten (ausschließlich Durkopp) Nur für Dürkopp Maschine
		2VPOPBC30001	Bedienungskasten (C-300) Länge: 1.0 M
	4 - 1	2VPOPBT0J	Bedienungskastenthalter Für DÜRKOPP ADLER -271 Maschine
ANDERE	F1	32PFSR220	Mikrosicherung 2.5 A / 250V (MBF 2.50)
	F2	32PFSR200	Cannula-Sicherung 0.6 A / 250V
	F3	32PFSR150	Cannula-Sicherung 15A / 250V
	F4	32PFSR150	Cannula-Sicherung 15 A / 250V


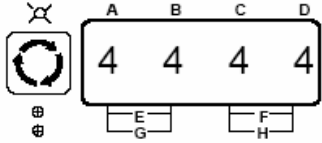
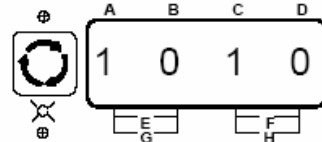
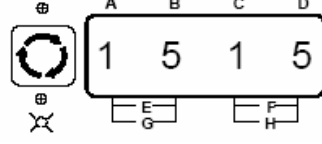




10. Bedienungseinheit :

(1). Bedienungseinheit diagramm



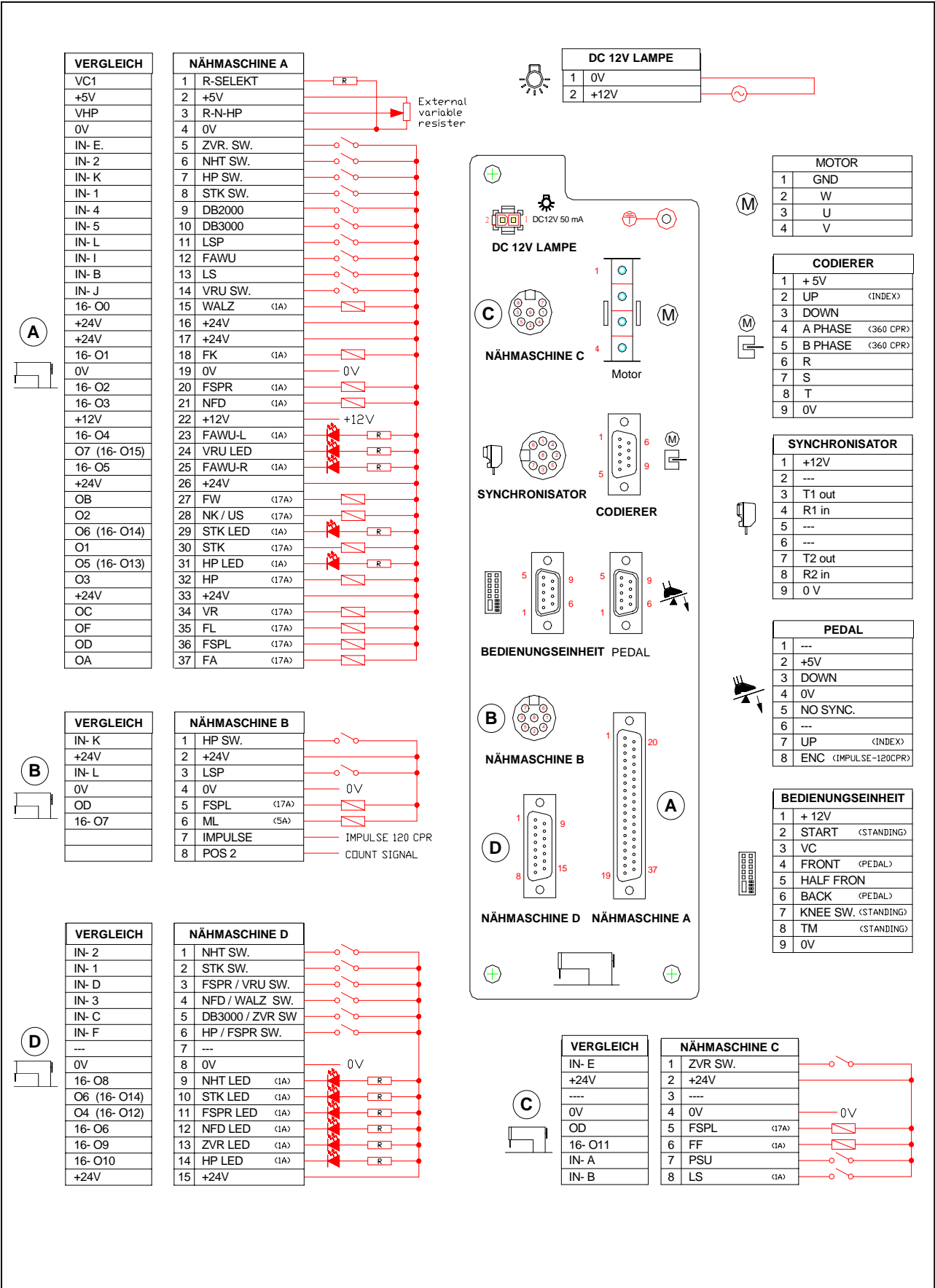
(2). Bedienungseinheit Tasten definition

Funktion	TASTE	Operation der Nähmaschine
Beginn Verriegeln Auswahl		Einfacher Beginn von Verriegeln
		Doppel beginn von Verriegeln
Beenden Verriegeln Auswahl		Einfaches Beenden von Verriegeln
		Doppel beenden von Verriegeln
Freies Nähen		1). Wenn das Pedal niedergedrückt ist beginnt die Maschine zu nähen. Falls das Pedal in die Neutralposition zurückkehrt stoppt die Maschine sofort. 2). Wenn das Pedal zurückgeht wird der Trimmzyklus automatisch vollendet
Riegeln		Wenn das Pedal niedergedrückt ist werden alle Nähte in Riegeln in den Sektionen A, B, C, D mit der E Periode beendet, und der Trimmzyklus automatisch vollendet Hinweis : Wenn das Bar tack Nähen beginnt wird es nicht halten bis der Trimmzyklus vollendet ist, außer das Pedal wird zurückgenommen um die Aktion zu annullieren.
Konstanter Stich Näharbeit		1). Wenn das Pedal niedergedrückt ist wird Konstanter Stich Näharbeit E, F, G oder H Sektion für Sektion ausgeführt. 2). Falls das Pedal in Neutralstellung zurückkehrt stoppt die Maschine sofort in irgendwelcher Sektion. Nachdem das Pedal wieder gedrückt wird, werden die verbleibenden Stiche E, F, G oder H weitergeführt. 3). Falls der Parameter【010. ACD】auf EIN ist stoppt die Maschine nicht und wird automatisch den Trimmzyklus beginnen und Verriegeln am Ende der letzten Sektion E oder H beenden.
	or	
	or	

<p>Sticheinstellung Auswahl</p> 		<p>A、 B、 C、 D -- Sticheinstellbereich in 0 ~ F (Hinweis) E、 F、 G、 H -- Sticheinstellbereich in 0 ~ 99</p>  <p>----A=B=C=D=4 Stiche</p>  <p>---- E = F = 10 Stiche</p>  <p>---- G = H = 15 Stiche</p> <p>Die  Taste drücken um zu wählen : Oben A、 B、 C、 D Mitte E、 F Unten G、 H</p>
<p>Nadel oben / Vorwärtsstich Korrektur</p> 		<p>1). Im freien Nähen: Einmaliges Drücken dieser Taste dient als Stichkorrektur. (Halbstich vorwärts)</p> <p>2). Im Konstanter Stich Nähen : (fungiert im Riegeln Nähen als Nadel oben)</p> <ol style="list-style-type: none"> Falls das Nähen sofort in einer Sektion stoppt hebt einmaliges Drücken dieser Taste die Nadel in die Position oben. Falls das Nähen am Ende einer Sektion stoppt korrigiert einmaliges Drücken dieser Taste einen Stich vorwärts.
<p>Einzelschuss Nähen (AUTO)</p> 		<p>1). Im Freien Nähen und Riegeln Nähen : Einmaliges Drücken dieser Taste macht einen Biepton aber keine Funktion; die LED leuchtet ebenfalls nicht auf.</p> <p>2). Im Konstanter Stich Nähen :</p> <ol style="list-style-type: none"> Einmaliges drücken des Pedals, führt automatisch eine Anzahl von Stichen in den Sektionen E、 F、 G、 H aus. Nochmaliges Niederdrücken des Pedals zum Vollenden der restlichen Sektionen bis das Muster vollendet ist.
<p>Trimmzyklus Auswahl</p> 		<p>Aktivieren oder deaktivieren des Trimmzyklus.</p>

Hinweis : Die Sticheinstellung von den Sektionen A、 B、 C、 D entspricht dem Alphabet.
A=10、 B=11、 C=12、 D=13、 E=14、 F=15 Stiche

11. HVP - 70 - 4 - ED Anschlussdiagramm



NAME	RICHTUNGEN
ZVR	Zwischenbacktack
NHT	Nadel auf / ab
HP	Hohe Heberbeschränkung
STK	Länge der Schaltungsheftung
DB2000	Geschwindigkeitsbeschränkung 2000 U/min
DB3000	Geschwindigkeitsbeschränkung 3000 U/min
LSP	Durchlaufblockierung der Maschine
FK	Gewindeklemmplatte
LS	Lichtsperr
VRU	Backtack Ausgleich/Rückruf
WALZ	Rollenzufuhr
FA	Gewindetrimmer
FSPL	Gewindespannungsfreigabe
FL	Nähenfußheber

NAME	RICHTUNGEN
R-SELEKT	Widerstand der Maschinenwahl
R-N-HP	Einstellpunktpotentiometer für Geschwindigkeitsbeschränkung abhängig von hohem Heber
NFD	Nähenfußdruck
FSPR	Verkleinerung der Gewindespannung
FAWU-L	Gewindemonitor an der Unterseite links
FAWU-R	Gewindemonitor an der Unterseite rechts
NK / US	Nadelabkühlen/Wahl
ML	Motorlauf
FW	Gewindewischer
VR	Verriegeln
POS2	Lokalisierung 2
FF	Flip-Flop

HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code		Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung
					100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
USER P O W E R O N	1	H	Höchstnägeschwindigkeit	50 - 9999 spm	4800	900	1700	3500	6600	Höchstgeschwindigkeitseinstellung
	2	PSL	Einstellung der Geschwindigkeitskurve	1 - 100%	85	45	55	85	85	Je größer der Wert desto schneller die Geschwindigkeit zu erhöhen
	3	CNR	Gegenverhältniswah	1 - 100	1	1	1	1	1	Einstellung des Mehrfachwertes von [042. CUD] Verbindung : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Beginn Verriegeln Geschwindigkeit	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Beginn Verriegeln-Geschwindigkeitseinstellung
	5	V	Beenden Verriegeln Geschwindigkeit	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Beenden Verriegeln-Geschwindigkeitseinstellung
	6	B	Riegeln Geschwindigkeit	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Riegeln-Geschwindigkeitseinstellung
	7	S	Langsamer Start Geschwindigkeit	50 - 2000 spm	800	250	400	400	800	Langsamer Start der Geschwindigkeitseinstellung
	8	SLS	Stichnummerns für Langsamer Start	0 - 99 Stiche	2	2	2	2	2	Langsamer Start der Sticheneinstellung
	9	A	Automatische Geschwindigkeit der Konstanter Stich näharbeit	50 - 8000 spm	4800	900	1700	3500	6600	Gültig nur bei der Auto-Musternähen oder aktiver einmalige Nähensignal (SH) Nur an der letzten Naht des Musternähens ON : gültig OFF : ungültig
	10	ACD	Automatische Näharbeit Beenden Verriegeln	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	J = JUK Modus , B = BROTHER Modus. J : Aktiv, wenn Motor stoppt oder läuft. B : Aktiv, nur wenn Motor läuft.
	11	RVM	Verriegeln Moduswahl	J/B	J	J	J	J	J	Beginn Verriegeln- Moduswahl A : einmaliges Nähen M : Pedalsteuerung und Motor kann mitten drin stoppen. SU : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel auf beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht. SD : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel ab beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.
	12	SMS	Moduswahl für Beginn Verriegeln	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Am Ende des Beginn Verriegeln- Moduswahl CON : Am Ende des Beginn Verriegeln , Maschine fährt fort zu nähren wenn Pedal betätigt wird or START-Signal on (stehende Beienung) STP : Am Ende des Beginn Verriegeln, Maschine stoppt und muß durch Pedalbefehl wiederbeginnen. TRM : Making den Trimming-Zyklus einmal machen, die Beginn Verriegeln beendet. (Mini-Riegeln)
	13	TYS	Moduswahl am Ende des Beginn Verriegeln	CON/STP/TRM	CON	CON	CON	CON	CON	gültig nur wenn die Bedienungstafel unterbrach. ON : ausführen OFF : keine Ausführung
	14	SBT	Beginn Verriegeln-Wahl	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Beginn Verriegeln-Sticheneinstellung , [014. SBT] = ON gültig
	15	SBA	Sticheneinstellung A von Beginn Verriegeln	0 - 15 Stiche	3	3	3	3	3	Einstellung der Nahtzeiten des Beginn Verriegeln, [014. SBT] = ON gültig
	16	SBB	Sticheneinstellung B von Beginn Verriegeln		3	3	3	3	3	
	17	SBN	Wendungeinstellung von Beginn Verriegeln	0 - 4 Mal	2	2	2	2	2	BT1=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Rücknaht erhöhen; 9-F : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen
	18	BT1	Stichausgleich für Beginn Verriegeln 1	0 - F	3	4	4	4	3	BT2=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen; 9-F : Stiche der Rücknaht erhöhen
	19	BT2	Stichausgleich für Beginn Verriegeln 2		7	3	3	3	7	
	20	SME	Moduswahl für Beenden Verriegeln	A/SU/SD	A	A	A	A	A	Beenden Verriegeln- Moduswahl. A : einmaliges Nähen. SU : einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel auf beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht. SD : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel ab beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.
	21	EBT	Beenden Verriegeln-Wahl	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	gültig nur wenn die Bedienungstafel unterbrach. ON : ausführen OFF : keine Ausführung
	22	EBC	Sticheneinstellung C von Beenden Verriegeln	0 - 15 Stiche	3	3	3	3	3	Beenden Verriegeln-Stichen-Einstellung , [021. EBT] = ON gültig
	23	EBD	Sticheneinstellung D von Beenden Verriegeln		3	3	3	3	3	
	24	EBN	Wendungeinstellung von Beenden Verriegeln	0 - 4 Mal	2	2	2	2	2	Einstellung der Nahtzeitenvom Beenden Verriegeln , [021. EBT] = ON gültig
	25	BT3	Stichausgleich für Beenden Verriegeln 3	0 - F	7	2	2	2	7	BT3=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Rücknaht erhöhen; 9-F : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen BT4=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen; 9-F : Stiche der Rücknaht erhöhen
	26	BT4	Stichausgleich für Beenden Verriegeln 4		1	1	1	1	1	
	27	CT	Einstellung von Zeitunterbrechung an jedem Abschnitt Beenden Verriegeln.	0 - 990 ms	50	270	150	100	50	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD Einstellung gültig. Conner stoppt Timer, gültig nur am [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] Einstellung SU/SD.
	28	SB5	Zusätzliche 15 Stiche werden den Beginn/Beenden Verriegeln.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Zusätzliche 15 Stiche werden den Beginn- und Beenden Verriegeln-Stichenfunktionswahl hinzugefügt. ON : gültig. OFF : ungültig.
	29	SB9	0-99 Stiche plus On Beginn/Beenden Verriegeln	0 - 99 Stiche	0	0	0	0	0	Zusätzliche Einstellungsstiche werden den Beginn- und Beenden Verriegeln-Stichen hinzugefügt.

HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
TECH.	47	MAC	Maschinencode	0-92	73	85	86	83	92	Maschinencode wechseln
P	48	N12	Positionierungsmoduswahl. (ON=NUR AUF, OFF=AUF/AB)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Moduswahl der Positionierung ON : Nur eine Position AUF . OFF : zwei Positionen auf / ab.
					OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
+ P O W E R O N	49	SPD	Riemenscheibensdimension der Maschine	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	Einstellung der Maschinenriemenscheibengröße wenn [051. PL] = ON gültig
	50	MPD	Riemenscheibensdimension des Motors	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	Einstellung der Motorriemenscheibengröße wenn [051. PL] = ON gültig
51	PL	Moduseinstellung des Motorriemenscheibenverhältnisses	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Wahl des Einstellungsmodus des Riemenscheibenverhältnisses ON : Die Riemenscheibengrößen manuell einstellen durch [049. SPD] , [050. MPD] . OFF : Die Riemenscheibengrößen durch die CPU automatisch einstellen
				OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
52	BT	Bremsende Zeit des Motors.	150 - 500 ms	200	200	200	200	200	200	Bremsende Zeit des Motors. Anmerkung: Nur gültig wenn [054. BK] ON eingestellt ist.
53	POL	Weicher Beginn am ersten Zyklus des Stroms ON	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON	Weicher Beginn am ersten Zyklus des Stroms ON Funktionswahl ON : Einschalten und Geschwindigkeit ist durch [007. S] eingestellt. OFF : abschalten.
54	BK	Motorbremse am Normalstopp	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Motor stoppt mit Bremsenfunktion. ON : einschalten. OFF : abschalten
55	SRM	Motor zurück am Startlaufwahl	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	gültig nur wenn Nadel bei Auf-Position stoppt. ON : einschalten. Wenn die Nadel bei Auf-Position stoppt, wird der erste Stich mit einem Rückwinkel gemacht, der durch den [056.SRA] eingestellt ist. OFF : abschalten Ausnahme : Wenn [147. INA] = BCR, ein externer Schalter kann als Wahl von ON / OFF zu dieser Funktion benutzt werden. gültig nur wenn [055. SRM] = ON.
56	SRA	Winkeleinstellung von [055. SRM]	1 - 360 Grad	60	60	60	60	60	60	
57	TRU	Motor stoppt mit einem Kehrwinkel nach Trimming	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON : einschalten. OFF : abschalten
58	TR8	Winkeleinstellung von [057. TRU]	1 - 360 Grad	14	28	20	63	14	14	gültig nur [057. TRU] = ON
59	M	Mittlere Geschwindigkeit	low - 8000 spm	800	800	800	800	800	800	Mittlere Geschwindigkeitseinstellung
60	L	Niedrige Geschwindigkeit	50 - 500 spm	180	100	150	150	180	180	Niedrige Geschwindigkeitseinstellung
61	T	Garntrimming-Geschwindigkeit	50 - 500 spm	180	100	150	150	180	180	Geschwindigkeitseinstellungen von Garntrimming
62	HPM	Modus für anhebende Anschlagänderung des Fusses an der speziellen Mischfuttermaschine.	ALT/MON	MON	MON	ALT	ALT	MON	MON	Nur für Maschinen mit HP-Funktion. [ALT] Modus : Presser für anhebenden Anschlag geändert bei jeder Zeit wenn der HP-Schalter On getätigt wurde. [MON] Modus : Anhebender Anschlag des Presserfusses muß durch den eingeschalteten HP-Schalter vorhanden bleiben.
				MON	MON	ALT	ALT	MON	MON	MON
63	FTP	Typwahl für Fußanhebungssolenoid	M/A	M	M	M	M	M	M	M : Magnetischer Typ A : Lufttyp. Anmerkung: Wenn am Typ A eingestellt ist, wird Einstellung von [064. FO] und [065. FC] ungültig sein. Es wird völlig an sein.
64	FO	Voll-On Zeiteinstellung für Fußanhebungssolenoid	0 - 990 ms	180	350	350	350	180	180	gültig nur wenn [063. FTP] eingestellt auf ' M ' Modus. Für ziehende Drehkrasteinstellung des Solenoides.
65	FC	hackender Dienstzyklus des Presserfussanhebungsoutputs	10 - 90 %	40	40	40	40	40	40	gültig nur wenn [063. FTP] eingestellt auf ' M ' Modus. Für Einstellung der Stromschaltung des Solenoides. Anmerkung: Falsche Einstellung lässt das Solenoid nicht imstande sein anzuheben oder überhitzt sein.
66	FD	laufverzögerte Zeiteinstellung nach Fußanhebung	0 - 990 ms	80	80	120	80	80	80	Wenn Fuss-Heber angebracht ist, stellen Sie Ms 100 Min. ein, um sicherzustellen, daß der Presserfuß zuerst runterkommt.
67	FPM	Schutz für Fußhebersolenoid.	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON	Wahl des Solenoidschutzes. ON : Die vom Fussanhebungssolenoid aktivierte Zeit wird kontrolliert durch [068. FP] . OFF : Das anhebende Solenoid des Fusses ist immer aktiv, es sei denn, das Pedal zurück verfolgend.
68	FP	Arbeitszeitbeschränkungseinstellung für Fußheber	(0-9990) x 0.01s	3000	3000	3000	3000	3000	3000	aktivierte Zeit des anhebenden Solenoid einstellen. Gültig nur wenn der [067. FPM] = ON.
69	HD	Empfindlichkeitseinstellung für halbverfolgendes Pedal	0 - 990	100	100	100	100	100	100	Verwenden diese Einstellung als PF verzögerte Zeit bei der Halbverfolgung des Pedals. Wenn Fußanheber installiert ist, 100 ms Min. einstellen. 1.wenn Timing zu kurz eingestellt ist, startet PF einmal bevor Trimming bei Vollverfolgung des Pedals. 2.wenn Timing zu kurz eingestellt ist, startet PF zu langsam oder trödelte bei Halbverfolgung des Pedals.
70	HHC	Annullieren Sie den Presserfußanhebung mit halbverfolgendem Pedal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : keine Fußanhebung bei Halbverfolgung. (aber Vollverfolgung kann den Fußanheber bedienen) OFF : Fußanhebung bei Halbverfolgung. Anmerkung : Wenn [134. KLK] = ON für Verriegelungstichmaschine, kann diese Funktion durch eine Taste auf der Steuerkastentafel kontrolliert werden.
71	FL	Annullieren Sie die Fußanhebung am vollverfolgendem Pedal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Keine Fußanhebung bei Verfolgungspedal OFF : Fußanhebung bei Verfolgungspedal
72	FHC	Annullieren Sie Trimming an vollverfolgendem Pedal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : keine Funktion bei Verfolgungspedal (Fußanheber und Auf-Nadel-Funktion sind auch ungültig) OFF : Trimmer funktioniert bei Verfolgungspedal
73	NTC	Garntrimming aktivierte am neutralen Pedal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Wenn der Pedal zurück auf neutrale Position ist, arbeitet Trimming automatisch. ON : einschalten. Nur gültig wenn [072. FHC] = OFF OFF : abschalten.

HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
TECH.										
P	74	FRV	Konverter für Fusshebersignaloutput	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Fußanheberoutputsignal konvertiert. ON : Während der Näharbeit geht der Fußanheber nach oben. OFF : Funktion ungültig.
+ P O W E R O N	75	SFM	Sicherheitsschalter-Schutzmodus	NC/NO	NO	NO	NO	NO	NO	Trimmingeinrichtungsschutz für Abdeckungsstichmaschine. NC : Normal ausschalten. Wenn Signal offen ist , stoppt Motor sofort und Laufsymbol stoppt auch. NO : Normal einschalten. Wenn Signal aus ist , stoppt Motor sofort und Laufsymbol stoppt auch.
	76	TCL	Gartrimmer annullieren	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Mit TCL-Triggersignalinput wird das nächste Trimming annulliert als Vollverfolgung des Pedals. ON : gültig OFF : ungültig.
	77	ILC	Löschen des Sicherheitskreis-Timings nach vollverfolgendem Pedal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Annullieren des Annullieren des Verriegelungs Timers für Schneiden wiederbeginnen. Nur für Maschine ohne Trimmer. ON : gültig OFF : ungültig.
	78	TRM	Motorlaufmodus an der Trimmingreihenfolge	LK/RK/KA/KB/KC	KB	LK	LK	KB	KB	Motorlaufmodus an der Trimmingreihenfolgeswahl. LK : Für allgemeine Steppstichmaschinen. Trimming: Nadel von unten nach oben. RK : Für Kettenstichmaschine ziehen Sie Zyklus leicht aus. Nadel stoppt mit einem Rückwinkel eingestellt durch [116. DRU]. KA : Für allgemeine Abdeckungstichmaschinen nur mit Untertrimmer. KB : Für spezielle Abdeckungstichmaschinen mit oberem Trimmer. KC : Gültig nur wenn [079. LTM]=TK und [081. TS] >0, ansonsten funktiongleich wie LK-Modus.
	79	LTM	Moduswahl für Trimmingreihenfolge. Für TM Outputsignal.	T1/T2/T3/T4/TK/TS/T7	TS	TS	TS	T2	TS	Beziehen Sie sich das Zeitdiagramm von HVP-70. T1 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, auf Auf-Position verzögerte [083. T2]Zeit Off. T2 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, erweiterte [084. TE] Winkel Off. T3 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, erweiterte [083. T2] Zeit Off. T4 : Auf Runter-Position verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit Off. TK : auf Auf-Position verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit Off. TS : Auf Runter-Position immer On, auf Auf-Position verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit. T7 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, auf Auf-Position Off, und verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit Off.
	80	LLM	Moduswahl für Freigabenreihenfolge. Für ML Outputsignal.	L1/L2/L3/L4/LK/LS/L7	LS	LS	L1	L1	LS	Beziehen Sie sich das Zeitdiagramm von HVP-70. L1 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, auf Auf-Position verzögerte [087. L2]Zeit Off. L2 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, erweiterte [088. LE] Winkel Off. L3 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, erweiterte [087. L2] Zeit Off. L4 : Auf Runter-Position verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off. LK : auf Auf-Position verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off. LS : Auf Runter-Position immer On, auf Auf-Position verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off. L7 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, auf Auf-Position Off, und verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off.
	81	TS	Verzögerte Winkel vor dem engagierten Trimmer	0 - 360 Grad	0	0	0	105	0	Gültig für [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1	Verzögertes Timing vor dem Trimmer engagiert	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Gültig für [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2	Trimmingzeit	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Gültig für [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE	Einstellung von Ttrimmingwinkeln	0 - 360 Grad	0	0	0	161	0	Gültig für [079. LTM] = T2 .
	85	LS	Verzögerte Winkel vor der engagierten Spannungsfreigabe	0 - 360 Grad	0	0	147	231	0	Gültig für [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1	Verzögerte Timing vor der engagierten Spannungsfreigabe	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Gültig für [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.
	87	L2	Ausgedehntes TIMING der Spannung Freigabe über Auf-Stop	0 - 1500 ms	50	50	50	50	50	Gültig für [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
	88	LE	Einstellung von Winkeln der Spannungsfreigabe	0 - 360 Grad	0	0	0	0	0	Gültig für [080. LLM] = L2 gültig.
	89	D1	Verzögertes TIMING vor engagiertem Trimmer am Ab-Stop	0 - 990 ms	0	30	30	0	0	gültig nur wenn [078. TRM] am " KB " Modus eingestellt ist.
90	D2	Einstellung von Trimming-Timing am Ab-Stop	0 - 2500 ms	0	90	90	0	0	Signal-Output aus dem Wischer-MW. Siehe das KB-Timing-Diagramm.	
91	D3	Zeitrückruf vom Trimming am Ab-Stop	0 - 990 ms	0	120	120	0	0		
92	W1	Verzögertes TIMING vor dem engagierten Wischer	0 - 980 ms	0	0	0	0	0	Zeiteinstellung von der Auf-Nadel zum aktiven Wischer	
93	W2	Einstellung des Abwischentimings	0 - 9990 ms	100	100	100	100	100	Zeiteinstellung des aktiven Wischers.	
94	WF	Verzögertes TIMING vor dem engagierten Fußheber	0 - 990 ms	50	50	30	30	50	Zeiteinstellung vom aktiven Wischer zum aktiven Druckfuß.	
95	CSF	Kondensstichfunktionwahl	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Funktion des verdichteten Stiches durch [027. CT] Timer für Auf-Nadel & Motorstopp. ON: einschalten. Anmerkung : [021. EBT]=ON, [022. EBC]=8, [023. EBD]=3 und [024. EBN]=2 und [027. CT]=100 müssen eingestellt werden. OFF : abschalten	
96	RFC	Rücktacking Output hackender Dienstzyklus	10 - 100 %	40	40	40	40	40	gültig nur wenn [063. FTP] eingestellt am " M " Modus. Für Stromeinstellung von Solenoidschaltung. Anmerkung : Falsche Einstellung lässt das Solenoid nicht imstande anzuheben oder überhitzend.	
97	TK3	Klebebandschneider auf Timer	0 - 2500 ms 0 - 250 Stiche	10	10	10	10	10	Einstellung vom Klebebandschneider auf Timer x10 = 100 ms. Wenn [042.CUD] = US_DS der Wert ist der Alarmvoraktionswert des Garnrollenzählers	

HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
TECH.	98	MST	Maschenzähler durch Timer oder durch Stichzählen	C/T	C	C	C	C	C	Maschezählermoduswahl. C : durch Stichzähler T : durch Timer.
	P	99	SEN	Randsensorfunktionswahl	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Rand-Sensor-Funktionswahl. ON : einschalten. OFF : abschalten.
+ P O W E R .. O N	100	SRS	Randsensorsignalcheck 1	0 - 99 Stiche	1	1	1	1	1	Nur gültig wenn [099. SEN] am ON eingestellt ist. Um Fotostörung zu vermeiden. Maßeinheit kontrolliert durch [098. MST]
	101	CMS	Randsensorsignalcheck 2	0 - 99 Stiche	3	3	3	3	3	Nur gültig wenn [099. SEN] am ON eingestellt ist. Um Fotostörung zu vermeiden. Maßeinheit kontrolliert durch [098. MST]
	102	SE	Einstellung der Stiche vom Randabstastung zu stoppen	1 - 999 Stiche	6	6	6	6	6	Stiche einstellen zu stoppen, wenn Randsignal ermittelt wird. Nur gültig wenn [099. SEN] set at ON
	103	SET	Trimmingmodus am sensorischen Stop	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Wenn Randsignal ermittelt wird, macht Motor den Trimmingzyklus automatisch. ON : nachdem die Stiche von [102. SE] fertig sind, arbeitet Trimming. OFF : nachdem die Stiche von [102. SE] fertig sind, arbeitet Trimming nicht.
	104	PSU	Stiche für Notfall-Auf-Stop	1 - 99 Stiche	6	6	6	6	6	Wenn [PSU] Signal ermittelt, laufen die Stiche und stoppen bei der Auf-Position. die Einstellung der Geschwindigkeit ist durch [009. A] durchgeführt .
	105	PSD	Stiche für Notfall-Ab-Stop	1 - 99 Stiche	6	6	6	6	6	Wenn [PSD] Signal ermittelt, laufen die Stiche und stoppen bei der Ab-Position. die Einstellung der Geschwindigkeit ist durch [009. A] durchgeführt .
	106	PSN	Wiederanlauf-Funktion am Notfallsstop	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Wenn das Pedal On ist und das Randsignal ermittelt wird, kann der Motor anfangen zu laufen. ON : einschalten OFF : abschalten.
	107	STU	Manuelles Verriegeln engagiert an der Nadel-Auf-Position	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Wenn Motor läuft, drücken Sie manuell den Touch-Back-Schalter und schalten Sie das Solenoid auf Auf-Nadel um. ON : gültig. OFF : ungültig.
	108	STD	Manuelles Verriegeln engagiert an der Nadel-Ab-Position	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Wenn Motor läuft, drücken Sie manuell den Touch-Back-Schalter und schalten Sie das Solenoid auf Ab-Nadel um. ON : gültig. OFF : ungültig.
	109	ROF	Modus für de-engagierendes Verriegeln	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Während der Näharbeit kehrt Output mit OFF auf Nadel AUF- oder AB-Position . ON : Auf ↑ Nadel AUF ↓ Position. OFF : Auf ↑ Nadel AB ↓ Position.
	110	TB	Modus für Verriegeln am Trimmingzyklus	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Das Trimming und rückgestelltes Solenoid aktivieren gleichzeitig. ON : gültig. OFF : ungültig.
	111	COR	Korrekturmoduses von Touch-Rück-Schalter	1/2	2	2	2	2	2	Moduswahl des Korrekturmoduses von Touch-Back-Schalter . Anmerkung : [010. ACD] = OFF und [011. RVM] = B 1 : mit einer Berührung vom Touch-Back-Schalter Korrektur machen . 2 : mit doppelter Berührung vom Touch-Back-Schalter Korrektur machen .
	112	WMD	Wischerfunktion in Bezug auf Vollverfolgung des Pedals	W/O/A	W	W	W	W	W	W : Reguläre Wischerfunktion (einmal aktiv wenn Rückvollverfolgung nach Näharbeit) O : Wischer arbeitet bei jeder Rückvollverfolgung (unbegrenzt) A : Wischer arbeitet nur wenn das Pedal voll rückverfolgt gehalten ist. Wischer ausschalten wenn das Pedal auf neutral zurück geht. Anmerkung : Wischer pünktlich kontrolliert durch den [093. W2] .
	113	DEG	Nadel Ab-Position-Stopp-Winkel	5 - 180 Grad	12	12	12	12	12	die Nadel auf Ab-Stopp-Position einstellen.
	114	UEG	die Nadel Auf-Position-Stopp-Winkel	5 - 180 Grad	12	12	12	12	12	die Nadel auf Auf-Stopp-Position einstellen.
	115	PMD	Zustandswahl der Stromanzeige	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Zustandswahl der Stromanzeige ON : Wenn Stromschalter einschaltet, zeigt die Tafel den vorhergehenden Zustand. (vorhergehenden Zustand einhalten). OFF : Wenn Stromschalter einschaltet, zeigt die Tafel normalen Modus.
	116	DRU	Rückwinkel durch Nadel auf und ab	1 - 360 Grad	180	180	180	180	180	Gültig nur wenn [078. TRM] = ↑ RK ↓ Modus Motor kehrt von Ab-Nadel zurück und stoppt am oberen toten Punkt der Nadel.
	117	ER	Störungscodeanzeige	10 SET/FIFO	-	-	-	-	-	Störungscode-Geschichteanzeige , insgesamt können 10 Fälle gemerkt werden.
	118	NOS	Wahl der Umwandlung in eine Kupplungslauf	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Ohnen den Synchronisator , Motor läuft als ein Kupplungsmotor und stoppt auf irgendeiner Position. OFF : Mit Synchronisator .
	119	DD	Direkter Antrieb oder Riemenantrieb	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Direkter Antrieb. OFF : Riemenantrieb
	120	FHM	Moduswahl für Vollverfolgung nach der Stromeinschaltung oder Trimming	FU/NU/NO/NUF/ EFF	FU	FU	FU	FU	FU	FU : Reguläre Bedienung – Vollverfolgung für Trimming und Fußanhebung. NU : Fußanhebung für Auf-Nadel NO : keine Fußanhebungsfunktion. NUF : Vollverfolgung für Fußanhebung und Auf-Nadel EFF : Vollverfolgung für Fußanhebung und Lauf mit niedriger Geschwindigkeit.
	121	ANU	Nadel geht auf wenn Strom eingeschaltet ist	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Automatisch Nadel AB mit Einschaltung vom Strom. OFF : Funktion ungültig.
	122	HL	Obere Begrenzung der maximalen Geschwindigkeit	50 - 9999 spm	5000	1000	2000	4000	7000	Einstellung der maximalen Geschwindigkeit des Motors.


HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER	123	FASET	Fabrikseinstellung zurückstellen						Fabrikseinstellung zurückstellen	
POWER ON	124	PG	Programm runterladen aus /speichern zum Steuerkasten (C300) / Computer	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	<p>Programmmoduswahl.</p> <p>NOP : keine Funktion.</p> <p>LOAD : das Programm von C300 Bedienungstafel runterladen. (Gültig nur wenn [118. NOS] = OFF)</p> <p>SAVE : das Programm auf C300 Bedienungstafel speichern (Gültig nur wenn [118. NOS] = OFF)</p>	
	125	USM	Funktion für den Nadel-Auf-Schalter	A/B/C/D/E/F/G	B	B	B	B	B	<p>Funktion für den Nadel-Auf-Schalter. (Verbindung : [145. IN2] =U oder [221. INJ] =U oder C300 Bedienungstafel Nadel-Auf-Schalter)</p> <p>A : Stickschaltung + Schritt für Schritt Fortbewegung</p> <p>B : nur Stickschaltung</p> <p>C : Nur Auf-Nadel</p> <p>Auf-Nadel und Presserfuß</p> <p>E : Nur einen Stich Schritt für Schritt fortbewegen.</p> <p>F : nur einen Schritt rückwärts Schritt für Schritt fortbewegen. (Anmerkung: Gültig nur wenn [100. ACD] = OFF, [101. RVM] = E</p> <p>G : rückwärts laufen für [133. CHS] eingestellte Stiche.</p>
	126	USA	Moduswahl für [125. USM]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>ON : Immer einschalten.</p> <p>OFF : einschalten nur beim Zwischenstopp</p>
	127	MAV	Maximale Spannungseinfluß	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Maximale Spannungsanzeige
	128	MIV	Minimale Spannungseinfluß	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Minimale Spannungsanzeige
	129	PV	Stromspannungsanzeige	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Stromspannungsanzeige
	130	OVD	Überspannungseinstellung	170V - 315V	305	305	305	305	305	Überspannungseinstellung
	131	LVD	Niederspannungseinstellung	70V - 160V	100	100	100	100	100	Niederspannungseinstellung
	132	UPG	Benutzerprogrammsspeicherung	0 - 4	0	0	0	0	0	<p>Die Parametereinstellung des Benutzers in die Speicherblöcke für späteren Gebrauch speichern. Einstellungsprozess:</p> <p>1. Drücken [S] Taste + POWER ON LCD Anzeige [123. FA SET]</p> <p>2. Drücken [P] Taste 9 mal LCD Anzeige [132. UPG]</p> <p>3. Drücken [S] Taste LCD Anzeige [UPG. 0]</p> <p>4. Drücken [D] Taste eine Blocknummer aus [UPG. 0] ~ [UPG. 4] zu wählen.</p> <p>5. Drücken [S] Taste um das Programm zu speichern.</p> <p>Anmerkung: Um das Programm abzurufen, gehen Sie zum Speichersblock in [UPG. 0] ~ [UPG. 4], verwenden Sie [C] Taste um es zurückzurufen und dann [S] Taste drücken zu bestätigen und speichern.</p>
	133	CHS	Funktion- und Sticheneinstellung für Winkel-Stichvorrichtung (Pegasus W582)	1 - 99 Stiche	5	5	5	5	5	<p>gültig nur wenn [047. MAC] = ' 10 ' (Für W582 Winkelstich) und [011. RVM] = ' B ' .</p> <p>Wenn das Pedal halb verfolgt, geht die Nadel auf, das Pedal nach unten drücken, diese Funktion arbeitet.</p> <p>Die ' CHS ' Geschwindigkeit ist eingestellt durch [004. N] .</p> <p>Volle Rückverfolgung : gleich wie Funktionsoutput der Verrieglungsstichmaschine .</p>
	134	KLK	SBT/EBT Tastesperrewahl	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>ON : Die Tasten von A.B.C.D werden gesperrt und definiert als spezifische Funktionen wie folgt:</p> <p>[A] Taste : Presserfuß annullieren nach Halbverfolgung.</p> <p>[B] Taste : Trimmerfunktion annullieren bei voller Rückverfolgung.</p> <p>[C] Taste : Wischerfunktion annullieren bei voller Rückverfolgung .</p> <p>[D] Taste : Konstantsticheinstellung starten</p> <p>OFF : aufgesperrt.</p>
	135	TOT	Auto-Lauf Vollzeiteinstellung	1 - 168 Hrs	1	1	1	1	1	Auto-Lauf timersumme einstellen (wenn [138. UTD] = ON gültig.)
	136	TM1	Auto-Lauf on Zykluszeiteinstellung	(1-250) x 0.1S	20	20	20	20	20	Auto-Lauf On Timer einstellen
137	TM2	Auto-Lauf off Zykluszeiteinstellung	(1-250) x 0.1S	20	20	20	20	20	Auto-Lauf Off Timer einstellen	
138	UTD	Auto-Laufstestwahl	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>ON : Laufstestfunktion einschalten</p> <p>OFF : Laufstestfunktion ausschalten</p>	
139	CK	Ausgangswert des gegenwärtigen Sensors	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Gegenwärtige Sensor-Ausgangswertanzeige	
140	OSE	den [102. SE] Parameter außen einstellen	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>den Parameter [102. SE] aus C-300 Steuerkasten einstellen .</p> <p>ON : einschalten.</p> <p>OFF : abschalten.</p>	
141	BC3	1 Stich zusätzlich zu dem zweiten C Segment vom doppelten Beenden Verriegeln	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>gültig nur wenn das doppelte Beenden Verriegeln ist durchgeführt.</p> <p>ON : den gebotenen Parameter einschalten [030. BCC] = ON .</p> <p>OFF : abschalten.</p>	
142	EFK	EFGA Pedaleinheitsfunktion	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>Siehe das Verbindungsdiagramm .</p> <p>ON : S0, S1, S2, S3 einschalten als Input vom Bedienteil EB301/EB302 vom EFGA.</p> <p>OFF : abschalten.</p>	
143	AT	Automatische stehende Bedienung (S0/S1 niedrige Geschwindigkeit SW)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	<p>Automatische stehende Bedienung kann erfolgt werden.</p> <p>ON : einschalten.</p> <p>OFF : abschalten.</p>	


HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
MAKER  S + P O W E R .. ON	144	IN1 Definition IN1=IO1/NOP/S4/CRL/STK/FSR (A/8 or D/2)	IO1/NOP/S4/ CRL/STK/FSR	STK	STK	STK	STK	STK	Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN1. IO1 : Steuern Sie OT1 Output von [157.O1] NOP : keine Funktion. S4 : Motor läuft mit [001.H] Geschwindigkeitseinstellung. CRL : soll eingestellt werden wenn [225.CER] = ON. STK : Input (D/2) von schaltender Stichtlänge, kann das LED(D/10 oder A/29) und Output von Solenoid (A/30) aktivieren . Verbundene Parameter : [227. SLU] , [228. STN] , [229. STL] , [247. SLE]=ON Gültig muß eingestellt werden. FSR : Input (D/2) von schaltender 2ten Spannung lösen , kann das LED(D/11) und Output von Solenoid (A/20) aktivieren. Verbundene Parameter: [218. STR] , [230. KFH] .
	145	IN2 Definition IN2=USR/U/NOP (A/6 or D/1)	USR/U/NOP	U	U	U	U	U	Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN2. USR : die Nadel durch den Winkel von [058. TR8] heben, wenn dieser Schalter drückt. U : Nadel Auf-Funktion von [125. USM] . NOP : keine Funktion.
	146	IN3 Definition IN3=WL/HT/NOP/NFD/WAZ/FSR (D/4)	WL/HT/NOP/NFD/ WAZ/FSR	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN3. WL : Wischeroutputstornosschaltung HT : Halbzehsignal vom Pedal . NOP : keine Funktion. NFD : Input (D/4) von Schalter für Reduzierung von Fußdruck kann das LED(D/12) und Output of solenoid (A/21) aktivieren. verbundene Parameter : [231. MFD] . WAZ : Input (D/4) von Schalter für Rollerfunktion kann das LED (D/12) und Output von Solenoid (A/15) aktivieren. verbundene Parameter : [231. MFD] , [217. FLK] , [232. CTW] , [233. PLC] . FSR : Input (D/4) von Schalter für 2te Spannungsfreigabe kann das LED (D/11) und Output von Solenoid (A/20) aktivieren. Verbundene Parameter : [218. STR] , [230. KFH] .
	147	INA Definition INA=BCR/PSU/NOP/SPL (C/7)	BCR/PSU/NOP/ SPL	PSU	PSU	PSU	PSU	PSU	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INA. BCR : Ein Schaltereingangssignal für die Wahl ON / OFF vom Motorstart mit einem Rückwinkel. Gültig nur wenn [125. USM] =OFF. PSU : Ein Schaltereingangssignal für Notfallstopp in Auf-Position. PSD : Ein Schaltereingangssignal für Notfallstopp in Ab-Position. SPL : Ein Schaltereingangssignal für Geschwindigkeit begrenzt durch niedriger Geschwindigkeit von [060. L] .
	148	INC Definition INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/DB3/ZVR (D/5)	IO1/IO2/S0/SH/ NOP/DB3/ZVR	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INC. IO1 : Muss gewählt werden wenn [196. BF] = ON . IO2 : Muss gewählt werden wenn [194. A16] =ON or [197. WDA] = ON . S0 : Ein Schaltereingangssignal für Geschwindigkeit begrenzt durch niedriger Geschwindigkeit von [060. L] . SH : Ein Schaltereingangssignal für Geschwindigkeit begrenzt durch [009. A] . NOP : keine Funktion DB3 : Input (D/5) von Schalter für DB3000 Geschwindigkeitsbegrenzung [191. B3] , kann das LED (D/13) aktivieren. ZVR : Input (D/5) von Schalter für manuele Rückkttack-Funktion , kann das LED (D/13) und Output von Solenoid (A/34) aktivieren. Verbundene Parameter : [234. DBA] .
	149	IND Definition IND=TL/ES/NOP/FSR/VRU (D/3)	TL/ES/NOP/FSR/ VRU	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	Definieren Sie die Eingang-Funktion von IND. TL : Ein Schalterinputsignal für Trimmeroutput annullieren . ES : Ein Schalterinputsignal für Notfallstop . NOP : keine Funktion. FSR : Input (D/3) von Schaltung 2ter Spannungsfreigabe kann das LED(D/11) und Output von Solenoid (A/20) aktivieren. Verbundene Parameter : [218. STR] , [230. KFH] . VRU : Input (D/3) von Schalter für Rücktack Suppression/Rückruf kann das LED (D/11) aktivieren.
	150	INE Definition INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3 (A/5 oder C/1)	S7/IO1/IO2/CW/ IO3	S7	S7	S7	S7	S7	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INE. S7 : Ein Schaltereingangssignal für das Rücknähen IO1 : Muss gewählt werden wenn [193. AC2] = ON oder [194. A16] = ON. IO2 : Ein Schaltereingangssignal für einen Rückstich beim Motorstopp und Rücknähen. Anmerkung : Das [010. ACD] =Off und [011. RVM] =B müssen eingestellt werden CW : Ein Schaltereingangssignal für Änderung der Motorlaufrichtung. IO3 : Ein Eingangssignal für das Schritt- für-Schritt-Fortbewegen von Stich nur beim Motorstopp und Rücknähen. Anmerkung : Das [010.ACD] =Off und [011.RVM] =B müssen eingestellt werden.
	151	INF Definition INF=HP/F/FSR/NOP (D/6)	HP/F/FSR/NOP	F	F	F	F	F	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INF. HP : Ein Schaltereingangssignal für hohe Hebung des gehenden Fusses F : Ein Schaltereingangssignal für Knieschalter. FSR : Eingang (D/6) der Schaltung der 2. Spannungsfreigabe kann das LED(D/14) und den Output von Solenoid /20) aktivieren. Verbundene Parameter: [218. STR] , [230. KFH] . NOP : keine Funktion.
	152	INI Definition INI=CRS/FAW (A/12)	CRS/FAW	CRS	CRS	CRS	CRS	CRS	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INI. CRS : Ein Schaltereingangssignal für Zammerrücksenkung Anmerkung: Gültig nur wenn [042. CRD] =ON. FAW : Ein Signal für Rollengarnsuchgerät


HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durckopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER  S + P O W E R .. O N	153	INK	Definition INK=HP/F/CRR (A/7 or B/1)	HP/F/CRR	HP	HP	HP	HP	HP	Definieren Sie die Eingangsfunktion von INK. HP : Ein Schaltereingangssignal für hohe Hebung des gehenden Fusses. F : Ein Schaltereingangssignal für Knieschalter. CRR : Soll eingestellt werden wenn [225. CER] = ON .
	154	OA	Definition OA=TM/KS1 (A/37)	TM/KS1	TM	TM	TM	TM	TM	Definieren Sie die Eingang-Funktion von OA. TM : Trimmer-Output. KS1 : Kleberbandschneider-Output
	155	OB	Definition OB=WP/ML/KFA (A/27)	WP/ML/KFA	WP	WP	WP	WP	WP	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von OB. WP : Wischer-Output. ML : Spannungsfreigabe-Output. KFA : Kurztrimming-Output.
	156	OD	Definition OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL (A/36 or B/5 or C/5)	ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL	ML	ML	ML	ML	ML	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von OD. ML : Spannungsfreigabe-Output. KS1 : keine Funktion.. KS2 : Muss gewählt werden wenn [194. A16] = ON. KS3 : keine Funktion.. KS4 : Rückstellungseinstellung. Muss gewählt werden wenn [196. BF] oder [204. BL] = ON, oder [205. BAF] = 1, 2 . NCL : Nadelkühlingsoutput.
	157	O1	Definition O1=OT1/KS1/PUL/CSL/TM (A/30)	OT1/KS1/PUL/CSL/TM	OT1	OT1	OT1	OT1	OT1	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O1. OT1 : Output durch Flip-Flop-Kontrolle , gemäß jeder Input-Spezifikationen, während Eingänge IO1 EINGESCHALTET sind. KS1 : Muss gewählt werden wenn [193. AC2] oder [194. A16] oder [197. WDA] = ON . PUL : Abziehvorrichtung-Output. CSL : Muss gewählt werden wenn [225. CER] = ON . TM : Trimmer-Output.
	158	O3	Definition O3=HP/KS1/KS2/CSR (A/32)	HP/KS1/KS2/CSR	HP	HP	HP	HP	HP	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O3. HP : Output für hohe Hebung für gehenden Fuß. KS1 : Muß gewählt werden wenn [205. BAF] = 1, 2 . KS2 : Muss gewählt werden wenn [196. BF] = ON . CSR : Muss gewählt werden wenn [225. CER] = ON .
	159	O4	Definition O4=OT4/BUZ/D11 (D/11)	OT4/BUZ/D11	D11	D11	D11	D11	D11	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O4. OT4 : Zurückhaltung-Output. BUZ : Sommer-Output ist eingeschaltet wenn der [042. CUD] = US, „DS,UTS,DTS und der Zählimpuls zu Ende geht. ZURÜCKSTELLEN: Wenn der Zähler zurückgestellt durch den Druck der "A"-Taste an der Verkleidung des Steuerpults oder durch [152. INI] = CRS Eingangssignal. D11 : wenn (D/3) ist definiert für FSPR-Schalter, dann (D/11) als FSPR LED Output, wenn (D/3) ist definiert für VRU-Schalter, dann (D/11) als VRU LED Output.
	160	O5	Definition O5=OT5/HPL (A/31)	OT5/HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O5. OT5 : Muss gewählt werden wenn [197. WDA] = ON oder [205. BAF] = 1, 2. HPL : HP_LED Output.
	161	O6	Definition O6=STL/OT6 (A/29 or D/10)	STL/OT6	STL	STL	STL	STL	STL	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O6. STL : STK_LED Output. OT6 : Output ist ON für Kettenstichknopf/-lampe, wenn das Pedal voll rückverfolgt oder die Nähmaschine läuft.
	162	O7	Definition O7=BTL/UC (A/24)	BTL/UC	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O7. BTL : BTL_LED output. UC : Output ist ON bei Nadel-Auf-Position wenn die Nähmaschine stoppt.
	163	BD	Rückholbedienung Stabiler Timer	70 - 990	70	70	70	70	70	Stabiler Timer für Motorrückbedienung.
	164	MXI	Maximaler Strombegrenzer	5 - 22A	10	19	19	19	10	Maximale gegenwärtige Begrenzereinstellung. Anmerkung: Um Beschädigung zu vermeiden, sollte Einstellung nur vom Ingenieur erfolgt werden.
	165	WKT	Schwache Bremsedrehkraftskala	1 - 5	2	2	2	2	2	Schwache bremsende DrehkraftskalaEinstellung
	166	ACT	Beschleunigungszeit	60 - 990 ms	140	140	140	140	140	Die Zeit für Beschleunigungsmaschine zur hohen Geschwindigkeit vom Pedal runtergejmd oder wenn das externe Durchlaufsignal (S1) eingeschaltet wird.
	167	DCT	Verzögerungszeit	60 - 990 ms	160	160	160	160	160	Die Zeit für die Verlangsamungsmaschine zu stoppen, vom Pedal neutral zurück oder, wenn das externe Durchlaufsignal (S1) abgestellt wird.
	168	HKP	anhaltende Drehkraft des Motors erhalten und einstellen.	5 - 400	35	20	40	20	35	Um Geräusche zu verringern kann die anhaltende Drehkraft des Motors gesenkt werden.
	169	LKP	Erhalt niedriger Geschwindigkeit	5 - 400	50	25	50	25	50	Niedrige Geschwindigkeit erhält LKP-Einstellung.
170	KP	Erhalt kp	10 - 150	40	20	40	20	40	kp-Einstellungen erhalten	
171	KI	Erhalt ki	100 - 3000	1800	1800	1800	1800	1800	ki-Einstellungen erhalten	
172	KS	Erhalt ks	1 - 40	18	18	18	18	18	ks-Einstellungen erhalten	
173	QSK	Zähler des schnellen Stopps	30 - 999	100	100	100	100	100	Note : keine Einstellungen	
174	QSP	Geschwindigkeit des schnellen Stopps	50 - 500	100	100	100	100	100	Note : keine Einstellungen	
175	HV	Hochleistung	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Einstellung der Hochleistungsfunktion ON : einschalten. OFF : abschalten.	


HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER  + P O W E R .. ON	176	VDN	Positionierung durch Indexpunkt (Hinweis)	OFF/A/B/C	B	B	B	B	B	Positionierung der Moduswahl. OFF : Nadel auf und ab wird durch externen Synchronisator eingestellt, und oberer toter Punkt des Nadelstabes wird [183. PUB] eingestellt A : Auf-Nadel ist durch [179. PUA] eingestellt, und Ab-Nadel ist durch [181. PDA] eingestellt. B : Auf-Nadel wird durch [179. PUA] eingestellt, Ab-Nadel wird durch [181. PDA] eingestellt und oberer toter Punkt des Nadelstabes wird durch [183. PUB] eingestellt . C : Bei Pedalkontrolle ist der Auf-Nadel durch [179.PUA] eingestellt, Ab-Nadel ist durch [184. PDB] , [185. PDC] eingestellt; bei U-Stichbedienung in Halbstichkontrolle kann der Motor dann am [179. PUA] , [181. PDA] [184. PDB] , [185. PDC] gestoppt werden. Die Funktion nur für Stichmaschine .
	177	SIN	Einzelner Positionierungssignalsynchronisator	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Definieren Sie einen Signal für zwei Positionierungsfunktionen. Anmerkung: Gültig nur wenn [176. VDN] =Off. ON : einschalten. Ein einzelne Positionierungssignalsynchronisator ist verwendet. gültig nur wenn [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF. gültig nur wenn [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF.
	178	NU	Definieren Sie den AUF-Positionierungssignalmodus H/L	H/L	L	L	L	L	L	H : Input-Logic H aktiv für Auf-Nadel und Input-Logic L aktiv für Ab-Nadel. L : Input-Logic H aktiv für Ab-Nadel und Input-Logic L aktiv für Auf-Nadel.
	179	PUA	Virtueller Auf-A-Position Randwinkel	0 - 359 degrees	266	266	315	326	266	[176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (aus Indexpunkt).
	180	PUW	Virtueller Auf-A-Position On Winkel	10 - 70 degrees	40	40	40	40	40	[176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (Pulsbreite).
	181	PDA	Virtueller Ab-B-Position On Winkel	0 - 359 degrees	0	0	115	21	0	[176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (aus Indexpunkt).
	182	PDW	Virtueller Ab-A-Position On Winkel	10 - 70 degrees	40	40	40	40	40	[176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (Pulsbreite).
	183	PUB	Virtueller Auf-B-Position Randwinkel	0 - 359 degrees	266	238	295	266	266	[176. VDN] =MODE "B" , "Off" gültig (oberer toter Punkt der Nadel).
	184	PDB	Virtueller Ab-B-Position Randwinkel	0 - 359 degrees	90	90	90	90	90	nur [176. VDN] =MODE "C" gültig
	185	PDC	Virtueller Ab-C-Position Randwinkel	0 - 359 degrees	270	270	270	270	270	nur [176. VDN] =MODE "C" gültig
	186	MS	gehende Fußanhebung maximale Geschwindigkeit	400 - 5000 spm	3500	900	1700	3500	3500	Höchstgeschwindigkeitbegrenzer des gehenden Fusses
	187	WS	gehende Fußanhebung minimale Geschwindigkeit	400 - 4800 spm	2000	400	800	2000	2000	Die Geschwindigkeit des HP Solenoides On
	188	MIN	Minimaler Anschlagwert vom Potentiometer für gehenden Fußanhebung .	-----	----	----	----	52 (see : No.236)	----	Minimaler Anschlag eingestellt durch den Potentiometer am Maschinenkopf.
	189	MAX	Maximaler Anschlagwert vom Potentiometer für gehenden Fußanhebung .	-----	----	----	----	255 (See : No.236)	----	Max. Anschlag eingestellt durch den Potentiometer am Maschinenkopf.
	190	B2	DB2000 Geschwindigkeitsbegrenzer	400 - 5000 spm	2000	400	800	2000	2000	B2 Einstellung des Geschwindigkeitbegrenzers
	191	B3	DB3000 Geschwindigkeitsbegrenzer	500 - 5000 spm	3000	500	1700	3000	3000	B3 Einstellung des Geschwindigkeitbegrenzers
	192	PTE	Positionierungslehremodus	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Moduswahl der Positioningslehre. ON : Muss gewählt werden wenn [176. VDN] = A,B,C. OFF : ungültig.
	193	SB1	einzelne Beginn Verriegelng Funktion	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : einschalten. (Gültig nur mit C300 Bedienungstafel , doppelte Beginn Verriegeln wählen) OFF : abschalten.
	194	EB1	einzelne Beenden Verriegeln Funktion	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : einschalten. (Gültig nur mit C300 Bedienungstafel , doppelte Beenden Verriegeln wählen) OFF : abschalten.
	195	SLM	langsamer Startbedienungsmodus	T/A	T	T	T	T	T	Der langsame Anfangsbetriebsmodus wird gewählt. Dieses ist gültig, wenn die Tafel [SL] Taste EINGESCHALTET im normalen Modus ist. T : Langsamer Anfangsbetrieb fängt an, wenn der Strom eingeschaltet ist, oder wenn der erste Untergang nach Garntrimming, oder das erste externe Durchlaufsignal (S0, s1) eingeschaltet ist. A : Langsamer Anfangsbetrieb fängt an, wenn das Pedal runtergeht, oder wenn das externe Durchlaufsignal (S0, s1) eingeschaltet ist.
196	BF	BF Funktion	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	BF Funktionswahl. ON : einschalten. Verbundene Parameter : [148. INC] OFF : abschalten.	
197	LFO	Voll-On-Zeit für Spannungsfreibesolenoid.	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Zeiteinstellung für voll-on Solenoidspannung	
198	LFC	Arbeitszyklus vom anhaltenden Strom für Spannungsfreibesolenoid. Bezogene Parameter : [155. OB],[156. OD] =ML .	10 - 100%	50	50	50	50	50	gültig wenn [155. OB] ,[156. OD] = ML , Stromeinstellung für Solenoidschaltung.	
199	FHP	Einstellung der Stichenanzahl für HP-Funktion.	0 - 255 stitches	0	0	0	0	0	Wenn [239. KLC] =ON. Einstellung der Stichenanzahl für die gehenden Fußbedienung. 0 : Funktion abschalten. 1 - 255 : Sticheneinstellung. Gültig nur wenn [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.	

HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER  + P O W E R .. O N	200	IN4	Definition IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (A/9)	DB2/SPV/NOP/S5/WL	DB2	DB2	DB2	DB2	DB2	Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN4. DB2 : Motor läuft mit [190. B2] Geschwindigkeit. SPV : Geschwindigkeit begrenzt durch VHP Input. Geschwindigkeitskurve kontrolliert durch [186. MS] , [187. WS] , [188. MIN] , [189. MAX] . NOP : keine Funktion. S5 : Motor läuft mit mittlerer Geschwindigkeit [059. M] . WL : Stornoschaltung des Wischeroutputs.
	201	IAV	INA = PSU logisches Signal umgewandelt (C/7)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INA Inputlogiksignal umgewandelt ON : Die Inputlogik jedes Eingangssignals P.S. wird aufgehoben. OFF : Die Inputlogik jedes Eingangssignals PSU ist normal.
	202	IBV	INB = PSD logisches Signal umgewandelt (C/8)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INB Inputlogiksignal umgewandelt ON : Die Inputlogik jedes Eingangssignals PSD wird aufgehoben. OFF : Die Inputlogik jedes Eingangssignals PSD ist normal.
	203	ICV	INC logisches Signal umgewandelt (D/5)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	INC Inputlogiksignal umgewandelt ON : Die Inputlogik jedes Eingangssignals INC wird aufgehoben. OFF : Die Inputlogik jedes Eingangssignals INC ist normal.
	204	BL	BL STEUERPULT-SCHNITTSTELLE STEUERUNG	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	BL Steuerpultschnittstelle Steuerfunktionswahl ON : einschalten für Pegasus BL Kontrolleurfunktion . ANMERKUNG : gültig nur wenn [156. OD]=KS4. OFF : abschalten.
	205	BAF	Moduswahl für Säumenführungsvorrichtung	OFF,1,2	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Für die säumende Führungsvorrichtung von USA Bottoms Associates Inc. OFF : Normaler Nähmodus. 1 : Für den manuellen Arbeitsmodus, der Führungsvorrichtung säumt. 2 : Für den Selbstmodus, der Führungsvorrichtung säumt
	206	AO2	Definition AO2=PO1/FSR (A/20)	PO1/FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR : Input (D/6) von Schaltung 2ter Spannungsfreigabe kann das LED(D/14) und Output von Solenoid (A/20) aktivieren. Verbundene Parameter : [218. STR] , [230. KFH] . PO1 : Nadel Ab-Takte Breite-Output. (Position 1)
	207	AO3	Definition AO3=PO2/NFD (A/21)	PO2/NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD : Input (D/4) von Schalter für Reduzierung von Fußdruck kann das LED(D/12) und Output von Solenoid (A/21) aktivieren. Verbundene Parameter : [231. MFD] . PO2 : Auf-Nadel-Impulsbreite-Output . (Position 2)

HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durkopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)

KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKER	208	VER	Software Version	-	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	Nur Software-Version-Anzeige
POWER ON	209	IDX	Definieren Sie die Quelle des Indexpunktes (Hinweis)	UP/DN	UP	DN	UP	DN	UP	Definieren Sie die Quelle des Indexpunktes, ob sie vom Auf-Nadel-Signal oder Ab-Nadel-Signal. UP : Der Bezugsindexpunkt ist vom Auf-Nadel-Signal. DN : Der Bezugsindexpunkt ist vom Ab-Nadel-Signal.
	210	FK1	Garnklemmplattestartwinkel.	0 - 359 Grad	0	0	0	70	0	Einstellung des Garn-Klemmplatte-Output-Anfangswinkels
	211	FK2	Garnklemmplatteendewinkel.	0 - 359 Grad	0	0	0	140	0	Einstellung des Garn-Klemmplatte-Output-Endewinkels
	212	THP	Das TIMING vor HP Geschwindigkeit	80 - 500 ms	100	100	100	100	100	Einstellung des TIMINGS vor HP-Geschwindigkeit
	213	CHP	Einstellung der Stichenanzahl für HP-Funktion durch HP-Schalter (A/7 oder B/1)	0 - 255 Stiche	0	0	0	0	0	Einstellung der Anzahl der Stichen für HP-Funktion vom gehenden Fuß . 0 : Funktion abschalten. 1 - 255 : einschalten. gültig nur wenn [062. HPM] =ALT.
	214	FNK	Funktion vom Output "Nadelkühlung"	0,1,2	0	0	0	0	0	Output-Moduswahl der Nadelkühlung. 0 : Normale Nadelkühlungsfunktion. 1 : Das Nadelabkühlen funktioniert, wenn die Nähgeschwindigkeit größer als der Einstellungswert von [216. NK] ist. 2 : Unter Kantentrimmer.
	215	DK	verzögerte Zeit der Nadelkühlung einstellen	0 - 2550 ms	2500	2500	2500	2500	2500	die verzögerte Zeit des Nadelabkühlens vom Motorstopp einstellen
	216	NK	Geschwindigkeit des Nadelkühlungsbedienungs punkts einstellen	40 - 6000 spm	40	40	40	40	40	Das Nadelabkühlen funktioniert, wenn die Nähgeschwindigkeit größer als dieser Einstellungswert . gültig nur wenn [214. FNK] =1.
	217	FLK	Liferollefunktion	0/1/2/3	0	0	0	0	0	Outputmoduswahl vom Lifroller. 0 : Roller arbeitet selbständig. 1 : Roller arbeitet mit Fußheber und Rück-Tacking. 2 : Roller arbeitet mit Fußheber. 3 : Roller arbeitet mit Rück-Tacking.
	218	STR	Spannungsfreigabe-Output-Funktion	0/1/2/3	0	0	0	3	0	Outputmoduswahl von Spannungsfreigabe. 0 : Spannung R. Output hängt nur vom Timing von [080. LLM] ab. 1 : Spannung R. bedient mit Fußlifftung nach Motorstopp. 2 : Spannung R. bedient mit Fußlifftung nach Trimming oder Einschaltung vom Strom. 3 : Bedienung und Verkleinerung des Garnspannungoutputs On mit dem Fußanheben während Motor stoppt nach Garntrimming oder Einschaltung vom Strom.
	219	IN5	Definition IN5=DB3/NOP/S5B/F (A/10)	DB3/NOP/S5B/F	DB3	DB3	DB3	DB3	DB3	Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN5. DB3 : Motor läuft durch [191. B3]Geschwindigkeit. NOP : keine Funktion.. S5B : Motor läuft durch Bar-Tacking [006. B] Geschwindigkeit. F : Ein Schaltungsinputsignal für Knieschaltung.
	220	INB	Definition INB=NOP/PSD/SPB (C/7)	NOP/PSD/SPB	PSD	PSD	PSD	PSD	PSD	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INB. NOP : keine Funktion. PSD : Notfallstopp für Ab-Position. SPB : Geschwindigkeit beschränkt durch Ende von Rück-Tacking [005. V] Geschwindigkeit.
	221	INJ	Definition INJ=NOP/BTL/HP/U/S1 (A/14)	NOP/BTL/HP/U/S1	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Definieren Sie die Eingang-Funktion von INJ. NOP : keine Funktion. BTL : Rücktack Entstörschaltung/Abwurf-Schalter nur für SBT/EBT. HP : Die Schaltung für hohe Liftung für gehenden Fuß. U : Auf-Nadel schalten . (durch [125. USM] Einstellung). S1 : Motor läuft durch VC, wenn [143. AT] =ON; dann läuft mit [009. A] Geschwindigkeit.
	222	TOF	Trimmerschutzfunktion ON / OFF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Trimmerschutzfunktionswahl wenn die Maschinenriemenscheibe aus dem Bereich [224. TOA] entfernt wurde . ON : [223. S2P] Funktion gültig. OFF : [223. S2P] Funktion ungültig.
	223	S2P	Wahl des Trimmerschutzmoduses wenn [222. TOF] = ON	NO/PS	NO	NO	NO	NO	NO	Bedienungsmoduswahl. Gültig nur wenn [222. TOF] =ON. NO : Nur Bedienungsfußlifftung , ohne Nadel auf und Garntrimming. PS : Nur Bedienungsfußanhebung und Auf-Nadel , ohne Garntrimming.
	224	TOA	Einstellung de Bereichs für Garntrimmerschutz wenn [222. TOF] = ON	5 - 40 Grad	10	10	10	10	10	Winkel für Garntrimmingsignal bei Verschiebung der Nadelstoppositon vor dem Garntrimmingsignal einstellen.
	225	CER	Eckfunktionsschaltung	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Eckfunktionswahl. ON : einschalten. Die bezogene Einstellung inkludiert [144. IN1] [153. INK] [157. O1] [158. O3] [160. O5] [161. O6] Bezogene Parameter : [037. SMP] [062. HPM] [097.TK3] [232. CTW] [238. KHP] [199. FHP] [245. NFO] [246. NFC]] OFF : abschalten
226	SO3	SO3=NFD/WL Outputschaltung(A/21)	NFD/WL	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD : Der Output (A/21) für Nähfußdruck. WL : Der Output (A/21) für Wischer on/off LED.	
227	SLU	Stichlänge für Rücktack	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	Verbundene Parameter : [247. SLE]=ON, [144. IN1]=STK, [157. O1]=OT1 ON : Normale Stichlänge. OFF : Lange Stichlänge.	
228	STN	Stichlänge der nächsten Naht (nach der Garntrimmingsbedienung)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : Die gewählte Stichlänge bleibt. 1 : Schaltung zu langen Stichen nach Garntrimming. 2 : Schaltung zu normalen Stichen nach Garntrimming.	











HVP-70 Parameter Einstellungsliste des Nähmaschinencontrollers (für durckopp) E2

Software Version : D2.8(nur FÜR HVP70-4-ED)



















KEY	Parameters Code	Parameterfunktion	Bereich	Preset für					Beschreibung	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKE  + P O W E R .. O N	229	STL	Normaler / langer Stich mit /ohne Geschwindigkeitsbeschränkung (Druckknopf auf D/2)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : Normale/lange Stiche ohne Geschwindigkeitsbeschränkung. 1 : Normale/lange Stiche mit Geschwindigkeitsbeschränkung. (DB2000). 2 : Normale/lange Stiche mit Geschwindigkeitsbeschränkung (DB3000).
	230	KFH	Verbindung der Reduzierung der Garnspannung mit dem hohen Heber für Arbeitsfuß und Speedomat	0/1/2/3	0	0	0	0	0	0 : Verbindung der Verkleinerung der Garnspannung mit dem hohen Heber für arbeitenden Fuß und Speedomat OFF. 1 : Das Speedomat hat keinen Effekt. Die Verkleinerung der Garnspannung ist ausgeschaltet und der hohe Heber für arbeitenden Fuß ist mit der Drucktaste auf Einfaßung (A/7) eingeschaltet. 2 : Wenn die Verkleinerung der Garnspannung ausgeschaltet ist , wird die gehende Geschwindigkeit des hohen Hebers erreicht, indem man das Speedomat einstellt. Die Drucktaste auf Einfaßung (A/7) hat keinen Effekt. 3 : Wenn die Verkleinerung der Garnspannung ausgeschaltet ist , wird die gehende Geschwindigkeit des hohen Hebers erreicht, indem man das Speedomat einstellt. Die Drucktaste auf Einfaßung (A/7) arbeitet wie mit Einstellung [230. KFH] =1.
	231	MFD	Reduzierung des nähenden Fußdrucks mit Geschwindigkeitsbeschränkung	0/1/2/3	2	2	2	2	2	0 :Verkleinerung des nähenden Fußdrucks mit Geschwindigkeitsbeschränkung (DB2000) 1 : Verkleinerung des nähenden Fußdrucks mit Geschwindigkeitsbeschränkung (DB3000) 2 : Liftröller und Funktion definiert durch [217. FLK] Parameter. 3 : Verkleinerung des nähenden Fußdrucks umgekehrt
	232	CTW	Stiche vor der Rolle wird gesenkt.	0 - 255 Stiche	10	10	10	10	10	Sticheneinstellung.
	233	PLC	ON/OFF Schalter für [232. CTW]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : [232. CTW] einschalten. OFF : [232. CTW] abschalten.
	234	DBA	Manuelles Rücktack mit Geschwindigkeitsbeschränkung DB3000	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Geschwindigkeit beschränkt durch [191. B3] Einstellung. OFF : Funktion abschalten.
	235	FKL	Garnklemmplattefunktion	0 - 11	2	0	0	0	2	0 : Garnklemmplatte Off (Anmerkung : NFL = Nähfußanhebung) 1 : Garnklemmplattefunktionen mit Parametern [210. FK1] , [211. FK2] Einstellungswinkel. (ohne NFL.) 2 : Ohne NFL (für Lichtmaterial). 3 : Mit NFL (für schweres Material). 4 : Garnklemmplattefunktionen mit Parametern [210. FK1] , [211. FK2] Einstellungswinkel. (mit NFL.) 5 : Standardwert : Sstart==211, Ende==241 (Grad) (mit NFL.) 6 : Standardwert : Start==192, Ende==221 (Grad) (mit NFL.) 7 : Standardwert : Start==172, Ende==272 (Grad) (mit NFL.) 8 : Standardwert : Start==70 , Ende==139 (Grad) (mit NFL.) 9 : Standardwerte: Start==49 , Ende==109 (Grad) (mit NFL.) 10 : Standardwerte: Start==49 , Ende==189 (Grad) (mit NFL.) 11 : Mit NFL (für schweres Material)
	236	SEL	Maschinencode- Subcodewahl	0/1	0 = 271 1 = 4180	0 = 205 1 = 767	0 = 4180i 1 = 4180	0 = 367 1 = 767	0 = 171 1 = 173	Die Rückstellungseinstellung = 0, anderer SubCode siehe die Mustereinstellungsseite
	237	FBM	Vorwärts_rückwärts_Bewegungskontrollfunktion.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Wahl der Vorwärts_Rückwärts_Bewegungssteuerfunktion ON : die Funtion von [150. INE] = CW einschalten , Rücklauf wird eingeschaltet während der Signal ON. OFF : abschalten.
	238	KHP	Einstellung der Zahl von Stichen für HP Funktion.	0 - 255 Stiche	0	0	0	0	0	Wenn [239. KLC] =ON. Die Anzahl der Stiche für die gehende Fußbedienung einstellen. 0 : Funktion abschalten. 1 ~ 255 : Sticheneinstellung. gültig nur wenn [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.
	239	KLC	Um HP-Funktion zu bedienen, arbeiten Sie durch halbes verfolgendes Pedal.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : einschalten. OFF : abschalten.
	240	FLC	Um HP-Funktion zu bedienen, arbeiten Sie durch Knieschalter	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : einschalten. Wenn [151. INF] = F OFF : abschalten.
	241	FAR	Trimmingstich vorwärts oder rückwärts .	0/1/2/3/4	2	0	1	0	2	0 : Trimming-Stich vorwärts mit Wischerfunktion 1 : Trimming-Stich rückwärts mit Wischerfunktion 2 : Trimmingstch vorwärts mit Garnklemmplattefunktion. 3 : Trimmingstch rückwärts mit Garnklemmplattefunktion. 4 : Kurze Trimmingfunktion.
	242	SLP	Stichlängewahl nach Einschaltung des Stroms	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Normale Stichlänge OFF : Lange Stichlänge.
	243	HPT	HP-Funktion verbunden mit Rollerkontrollfunktion.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Roller ist angehoben, wenn hoher Heber für gehenden Fuß eingeschaltet ist. OFF : Roller bleibt gesenkt, wenn hoher Heber für gehenden Fuß eingeschaltet ist.
	244	KNA	Knieschalterkontrollfunktion.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Knieschaltersteuerwahl. ON : Der Knieschalter kann aktiviert werden während der Näharbeit.(verwendet für blinde Stichmaschine) OFF : Der Knieschalter kann nur beim Nähstopp aktiviert werden.
	245	NFO	Voll-On Zeit für nähenden Fußheber	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	gültig nur wenn [063. FTP] am Modus " M " eingestellt ist. ziehende Drehkrasteinstellung für Solenoid.
	246	NFC	Arbeitszyklus von haltendem Strom für nähenden Fußheber. Bezogene Parameter : [235. FKL] Garnklemmplattefunktion	1 - 100%	85	85	85	85	85	Nur gültig wenn [235. FKL] am Modus= 3,4,5,6,7,8,9,10 eingestellt ist, Stromeinstellung für Solenoidschaltung. Anmerkung : 1% -> niedriger haltene Strom / 100% -> hoher haltene Strom.
	247	SLE	[227.SLU] Kontrollfunktion wählen	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : einschalten. ([227. SLU] Funktion gültig) OFF : abschalten.
248	FSO	Voll-On Zeit für 2tes Spannungsfreigabe-Output	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	ziehende Drehkrasteinstellung für Solenoid	
249	FSC	Arbeitszyklus für 2. Spannung-Freigabe-Output bezogene Parameter : [206. AO2]=FSPR .	1 - 100%	50	50	50	50	50	Für 2. Spannung die Stromeinstellung der Solenoid-Schaltung freigeben.	

7-Segmentanzeige Zeichen-Vergleichstabelle

Arabische Nummern

Wirklich	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Display										

Englisches Alphabet

Wirklich	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Display										
Wirklich	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Display										
Wirklich	U	V	W	X	Y	Z				
Display	