



**MANUAL INSTRUCCIÓN PARA MÁQUINA DÜRKOPP ADLER-271 SOLO**

---

---

**HVP-70-4-ED PARA DÜRKOPP ADLER- 271**

TIPO MINI-MOTOR



**ESPAÑOL**

Favor leer este manual totalmente antes de uso para asegurar seguridad y uso correcto.  
Favor leer el manual de instrucción para el cabezal de máquina junto con este manual.  
Guarde este manual para referencia en futuro.

# Contenidos

---

	Página
<b>1. Precaución de Seguridad</b>	
1.1 Ambiente de trabajo .....	1
1.2 Seguridad en instalación .....	1
1.3 Seguridad en operación .....	2
1.4 Seguridad en mantenimiento y reparación .....	2
1.5 Regulación en mantenimiento y reparación .....	2
1.6 Signos de riesgo y caución .....	2
1.7 Información de garantía .....	2
<b>2. Instalación y Ajuste</b>	
(1). Instalación de motor .....	3
(2). Instalación de la caja control .....	3
(3). Instalación de la unidad control de velocidad .....	3
(4). Instalación del panel de pantalla .....	3
(5). Ajuste de la presión presisada del pedal .....	4
<b>3. Conexión de alimentación y Tierra</b>	
(1). Conexión de monofase y trifase .....	5
(2). Cómo conecta a alimentación de 1 $\Phi$ / 220 V desde fuente de alimentaón de 3 $\Phi$ / 380 V...	5
(3). La balanza de carga para un motor de 1 $\Phi$ / 220 V usado en fuente de alimentación de 3 $\Phi$ / 220 V .....	6
(4). Cómo cambia el voltaje de suministro de solenoide (DC 24 V or 30 V) .....	6
(5). Cómo suministra un fuente de alimentación AC extiende desde la caja control .....	7
<b>4. Diagramas de la caja Control</b>	
(1). Cara delantera de la caja control .....	8
(2). Cara trasera de la caja control .....	8
<b>5. Funciones tecla en placa panel y visualización 7-segmento</b>	
(1). Teclas funciones en el <b>【Modo Normal】</b> .....	9
(2). Teclas función en <b>【Atacado Continuo】</b> y <b>【Costura de Puntada Continua】</b> modo .....	9
(3). Teclas función en <b>【Modo Parámetro A、B、C、D、E】</b> .....	10
(4). Teclas función en zona <b>【Valor Parámetro】</b> .....	10
(5). Teclas función especial en el <b>【Modo Normal】</b> ,cuando parámetro <b>【134.KLK】</b> = ON .....	11
<b>6. Cómo entra en modo de parámetro</b>	
(1). Cómo entra en nivel <b>【Modo Normal】</b> .....	12
(2). Cómo entra en nivel <b>【Parameter Mode】</b> .....	12
(3). Cómo regula el Valor de Parámetro .....	13
(4). Valor ajuste para A、B、C、D tecla en el <b>【Valor Parámetro】</b> .....	13

<b>7. Cómo ajusta posición Aguja</b> .....	14
<b>8. Cómo usa [Recuperación] para volver al valor preseleccionado de fábrica</b> .....	15
<b>9. Mantenimiento Básico</b>	
(1). El Código equivocado y la medida .....	16
(2). Instrucción de Sustitución Fusible .....	18
(3). Otros .....	18
(4). Lista de piezas .....	19
<b>10. Panel de Pantalla</b> .....	21
<b>11. HVP - 70 - 4 - ED Panel</b> .....	23
<b>12. Lista de Parámetro</b>	
(1). Nivel 1 [A Modo Parámetro] .....	P.1
(2). Nivel 2 [B Modo Parámetro] .....	P.3
(3). Nivel 3 [C Modo Parámetro] .....	P.6
(4). Nivel 4 [D Modo Parámetro] .....	P.9
(5). Nivel 5 [E Modo Parámetro] .....	P.11

**Appendix :** Gráfica Comparación de Caracteres de 7-Segmento Visualización

## 1. Precaucion de Seguridad :

**Favor, leer este manual cuidadosamente, tambien con manual relativo para la maquina antes de uso, Para operacion y seguridad perfecta, el motor tiene que ser instalado y puesto en marcha solo por parte de personal especializado y especificamente preparado.**

Cuando instala y opera HVP-70 motor servo mini, llame la atencion en lo siguiente. El producto es programado para gama de la maquina de coser designada, no es usado por otro objetivo .

### 1.1 Ambiente de trabajo :

(1). Voltaje de la corriente:

Sólo usa Voltaje de la corriente indicada en la placa de nombre HVP-70 en gamas de  $\pm 10\%$  .

(2). Interferencia de impulso electromagnético :

Para evitar operacion de impulso, favor mantener el producto una distancia de la maquina electromagnética alta o generador de impulso eletro.



(3). Temperatura:

a. Favor no operar en temperature de habitacion es mas de  $45^{\circ}\text{C}$  o menos de  $5^{\circ}\text{C}$

b..Favor no operar en la luz directa del sol o zona al aire libre.

c. Favor no operar cerca del calentador

d. Favor no operar en zona que humedad es 30% o menos y 95% o mas, tambien se quede a distancia desde zona de rocío.

(4). Ambiente :

a. Evite que opera en zona polvoriento, y se quede a distancia desde material corrosivo.

b. Evite que opera en zona evaporacion o zona gas combustible.

### 1.2 Seguridad en Instalacion :

(1). Motor y caja control : Sigue la instruccion en este manual para instalacion correcta.

(2). Accesorios: Desconecta la corriente y desclavija el cable antes de instalar cualquier accesorios.

(3). Cable de la corriente :

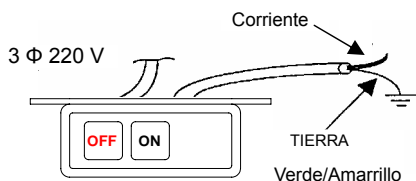
a. Evide que el cable corriente es aplicado por objetos pesados o fuerza excesivo, o mas curva.

b. El cable corriente no se pone cerca de correa-V y polea, se quede en espacio de 3mm o mas.

c. Comprueben el voltaje de toma de corriente antes de clavijar el cable, y se asegure que puede hacer fuego con voltaje mostrado en la placa nombre de HVP-70 en gamas de  $\pm 10\%$  .

(4). Conecta al tierra :

a. Para evitar interferencia estatica y corriente de fuga, todo cable tierra debe de ser conectado.



**Cable Tierra (Verde/Amarillo) debe de ser conectado a tierra.**

- b. Use the correct connector and extension wire when connecting ground wire to Earth and secure it tightly.

### 1.3 Seguridad de Operacion :

- (1). Cuando conecta corriente a la maquina primera vez, use velocidad baja para operar y comprobar la direccion rotativa correcta.
- (2). Durante de operacion de la maquina, no toque cualquieras piezas que estan moviendas.
- (3). Todas piezas movibles tienen que usar dispositivo protector para evitar el contacto de cuerpo y los objetos de insercion.

### 1.4 Seguridad en Mantenimiento y Reparaciones :

La corriente debe de ser desconectado primero, cuando :

- (1). Desmante el motor o la caja control, o enchufa y desenchufa cualquier conector.
- (2). Desconecte la corriente y espere 10 minutos antes de abrir la tapa de caja.



- (3). Levanta el brazo de la maquina o cambia la aguja, o enhebra la aguja. (mostrado en arriba)
- (4). Reparaciones o ajustes mecanicos.
- (5). Reposo de la maquina.

### 1.5 Regulacion de Mantenimiento y Reparaciones :

- (1). Mantenimiento y reparaciones podran ser llevadas a cabo por parte de tecnicos debidamente preparados ( instruidos ).
- (2). No se tapa la ventilacion de motor, puede causar el motor mas acalorado.
- (3). No use cualquieros objetos o fuerza a golpear y chocar con el producto.
- (4). Todos repuestos para reparar deben de ser aprobados y suministrados por fabricante.

### 1.6 Signos de Peligro y Caucion :



Riesgos que quizas cause lesions fisicas o riesgo de la maquina son marcados con este simbolo en la instuccion de manual.



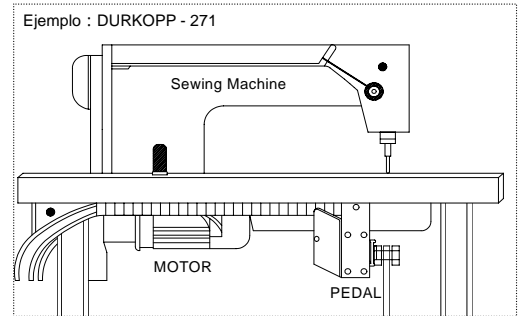
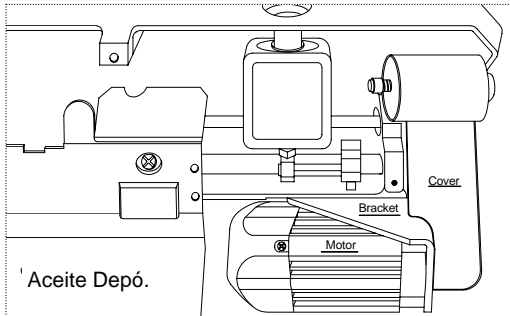
Este simbolo indica riesgo electrico y advertencia.

### 1.7 Information de Garantia :

Fabricante proporciona una garantia limitada con respecto a productos incluidos un periodo de 18 meses para cualquieros defectos causados debajo de uso normal.

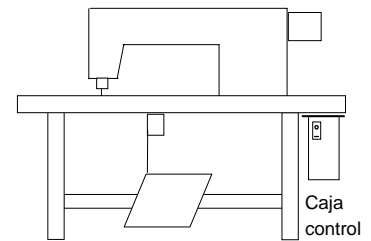
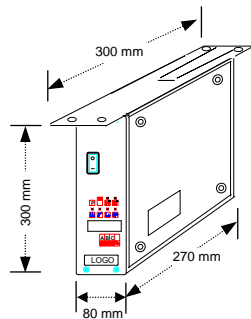
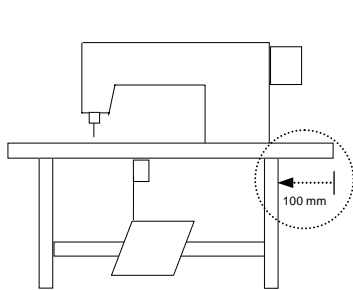
## 2. Instalación y Ajuste :

### (1). Instalación del motor :



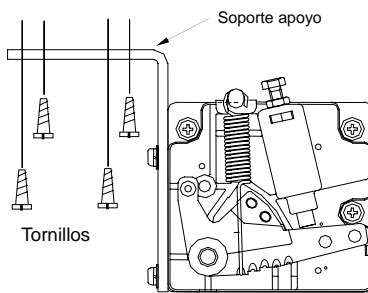
### (2). Instalación de Caja Control :

- a). Deja espacio de 100 mm a derecha    b). Monta caja control debajo de tablero de trabajo    c). Diseño de instalación

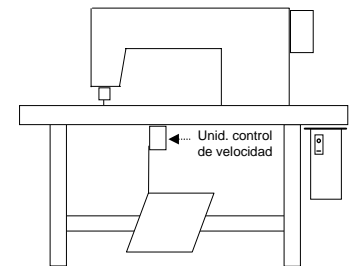
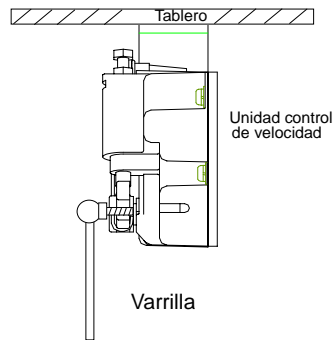


### (3). Instalación de la Unidad Control de Velocidad :

- a). Unidad control de velocidad    b). Mantenga varrilla en vertical, cierra unidad debajo de tablero.    c). Diseño de instalación

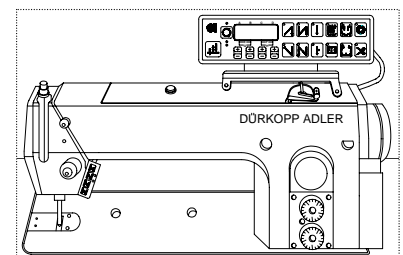
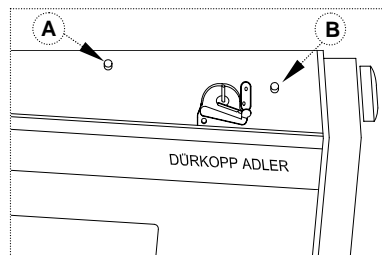
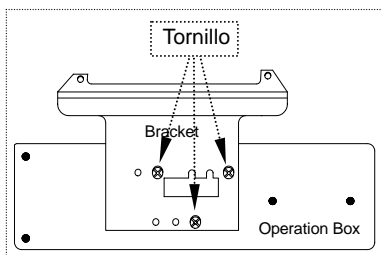


Use destornillador para cerrar tornillos bien



### (4). Instalación de Panel de Pantalla :

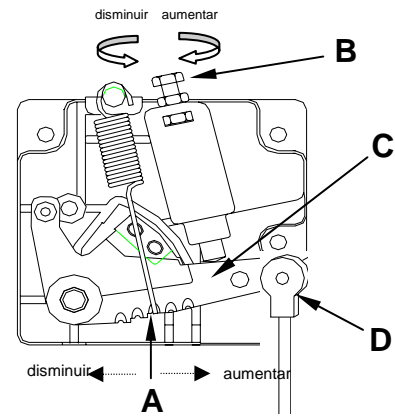
- a). Monta el panel de pantalla y soporte.    b). Desatornilla A y B.    c). Monta el soporte por tornillos A y B.



(5). Ajuste de la presión presisada del pedal :

Piezas de unidad de velocidad control:ve gráfico

- A : Muelle para ajuste de hacia adelante fuerza
- B : Perno para ajuste de hacia atrás fuerza
- C : Brazo de pedal
- D : Varrilla para pedal

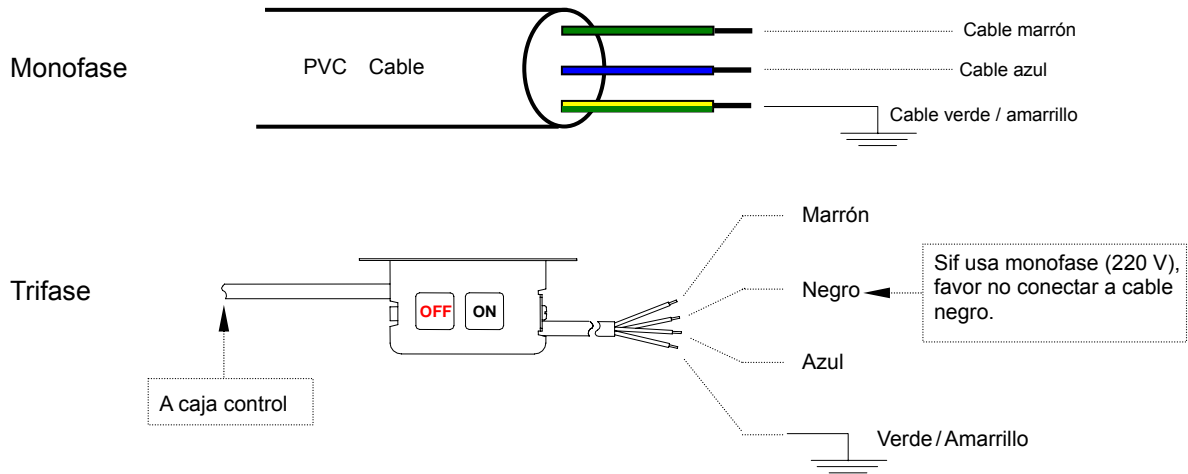


Término de ajuste		Después de ajuste
1	Ajuste de presión pedal a adelante	Muella A mueve a derecha = fuerza más Muella A mueve a izquierda=fuerza poco
2	Ajuste de presión tacón hacia atrás	Perno B gira ↻ = fuerza más Perno B gira ↻ = fuerza poco
3	Ajuste del recorrido de pedal	Var. D cierra a derec.= recorrido es largo Var. D cierra a izquie.=recorrido es corto

### 3. Conexión de Alimentación y Tierra :

#### (1). Conexión de monofase y trifase :

Cable verde/amarrillo es de cable de tierra.

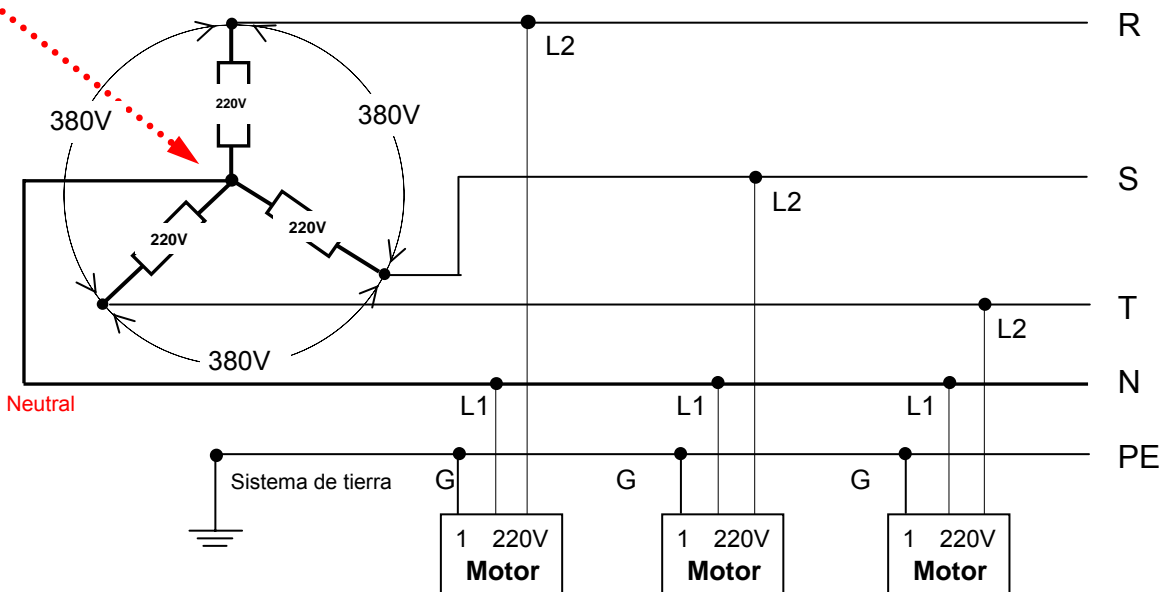


1. Cuando el motor servo de trifase 220 V se usa en alimentación de monofase 200 ~ 240 V, conecta sólo al cable gris y azul. Use cinta de aislante a envolver cable de negro para seguridad.
2. El cable de verde / amarillo tiene que conectar bien con la tierra.

#### (2). Cómo conecta a alimentación de 1Φ / 220 V desde fuente de alimentación 3 Φ / 380 V :

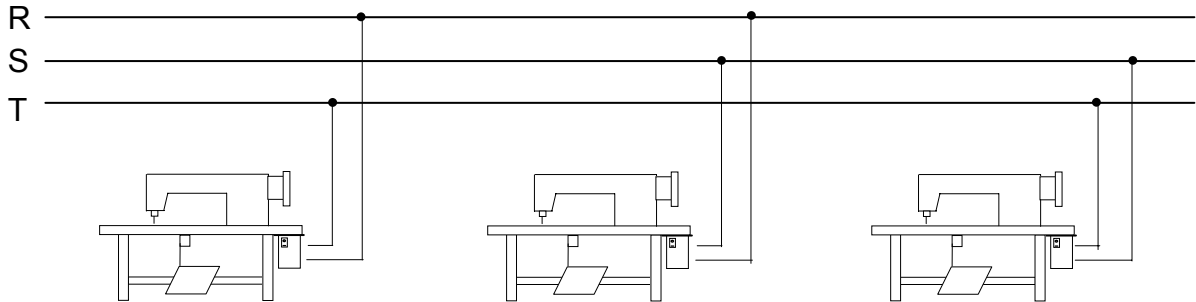
**Advertencia :** Si el sistema no tiene punto Neutral, este motor servo no es adecuado para este conexión.

Advertencia : Hay que tener un punto neutral







(3). Cuando usa motores 1Φ / 220V en sistema de alimentación 3Φ / 220V, Favor hacer conexiones de alimentación como siguiente para balance de carga.

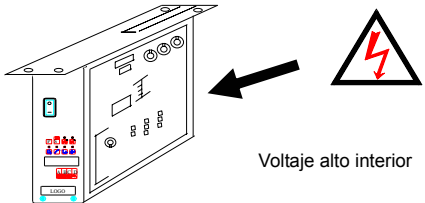


(4). Cómo cambia el voltaje de suministro de solenoide : (DC: 24 V o 30 V)

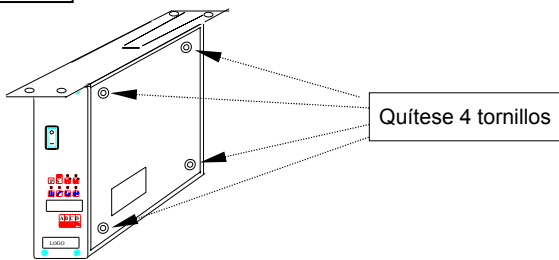
El JP 4 es para 30 V y JP5 es para 24 V.

 **Advertencia:** Antes de ajuste, se asegura de la especificación de solenoide de cabezal máquina.

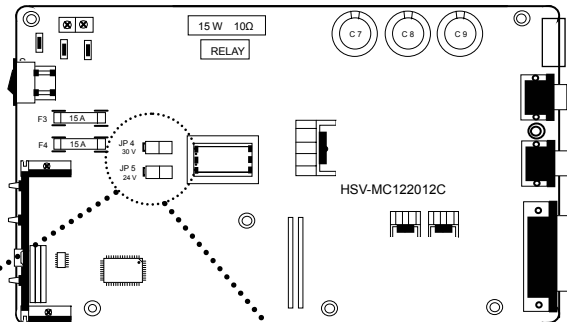
 **Advertencia :**  
Cierre la corriente y espere 10 min.  
Antes de abrir la cubierta.



**Paso 1**

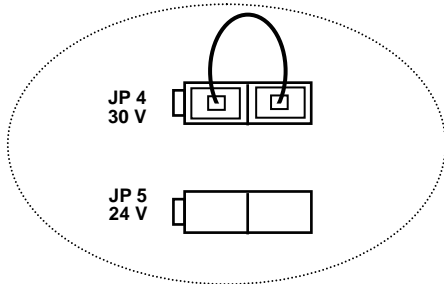


Diseño de tarjeta principal:

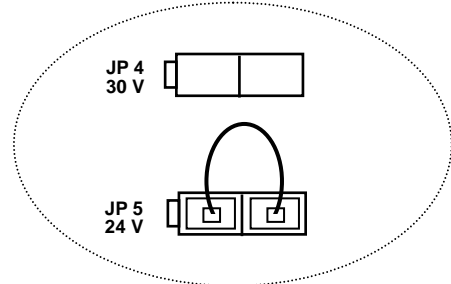


**Paso 2**

**Conexión JP 30 V**





**Conexión JP 24 V**

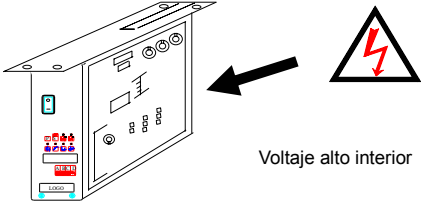


Regulación fábrica


(5). Cómo suministra un fuente de corriente adicional desde la caja control :

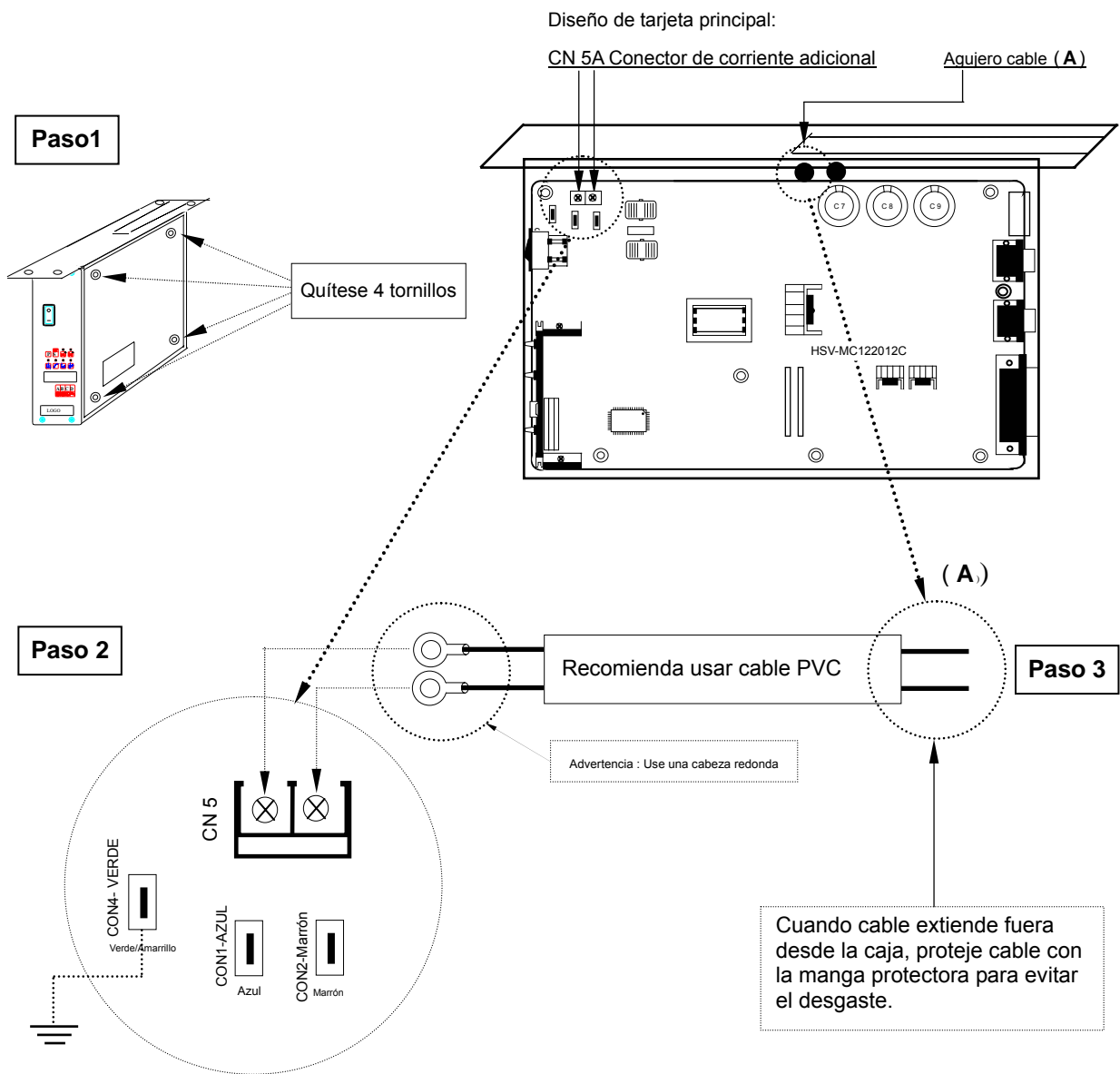
 **Advertencia 1** : Cierre la corriente y espere 10 min. antes de abrir la cubierta.


 **Advertencia 2** : Cuando cierra interruptor corriente de caja control, va a no cerrar la adicional, favor añadir interruptor para la corriente.



Voltaje alto interior

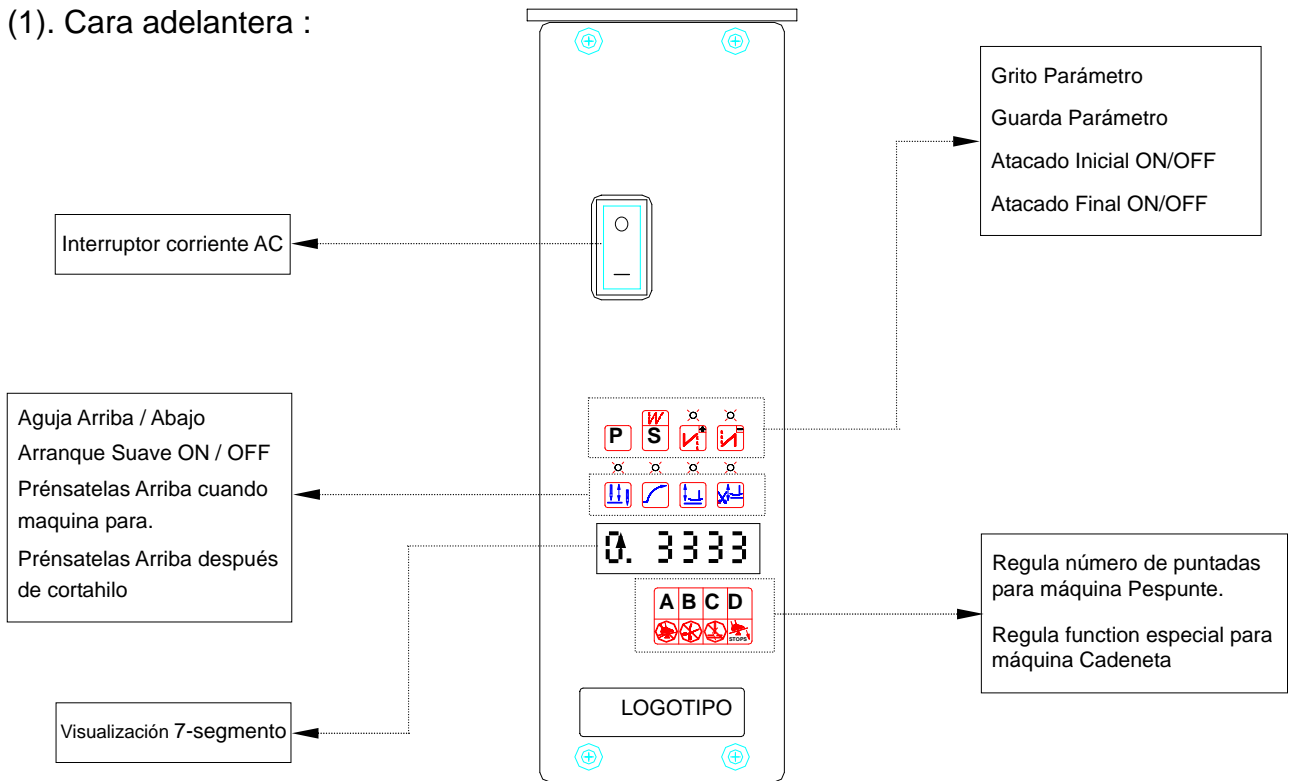
 **Advertencia** : Desconecta el cable de corriente antes de ejecutar trabajos siguientes.



 **Advertencia** : 1. Cierre el terminals redondas en CN5 para evitar ruido eléctrico y la chispa, que causado por la conexión mala.  
2. Deja el cable pasar por y fijarlo en el agujero (A) .

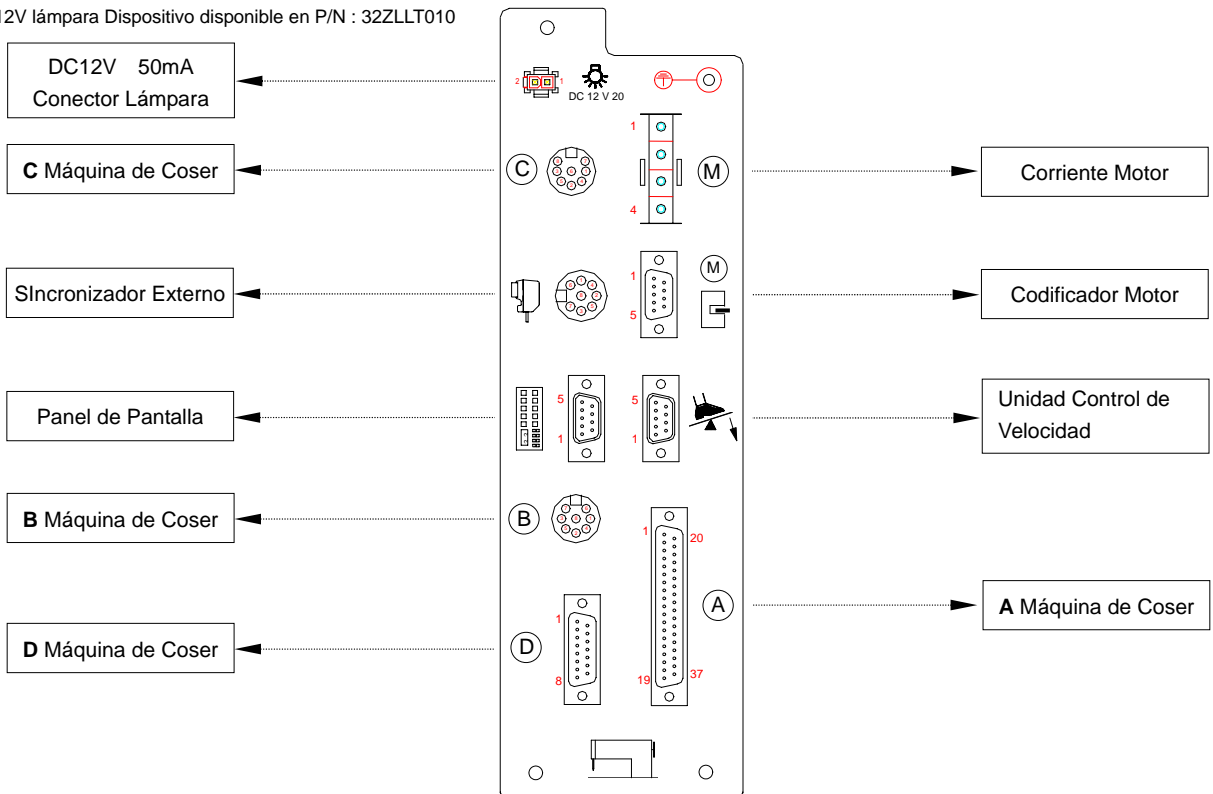
## 4. Diagramas de la Caja Control :

### (1). Cara delantera :



### (2). Cara trasera : Panel Conector (Modelo : HVP-70-4-ED)

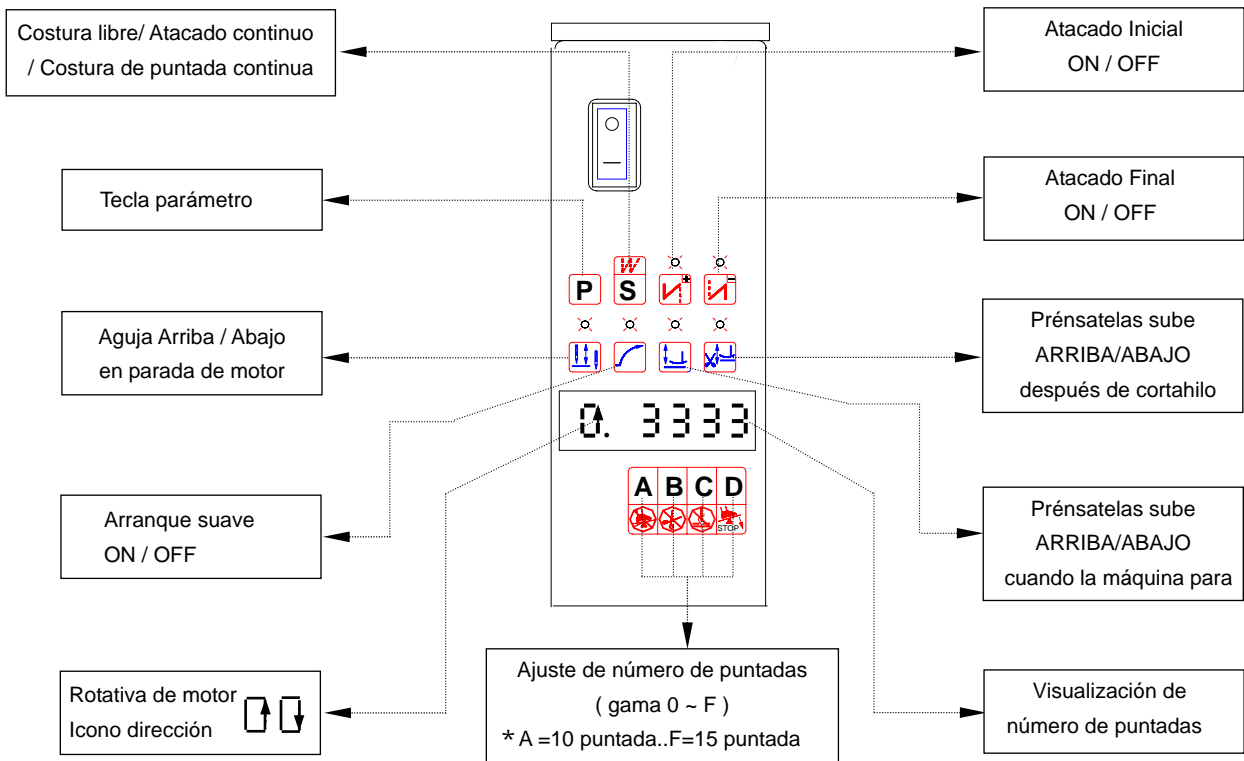
DC 12V lámpara Dispositivo disponible en P/N : 32ZLLT010



## 5. Funciones tecla en placa panel y visualización 7-segmento :

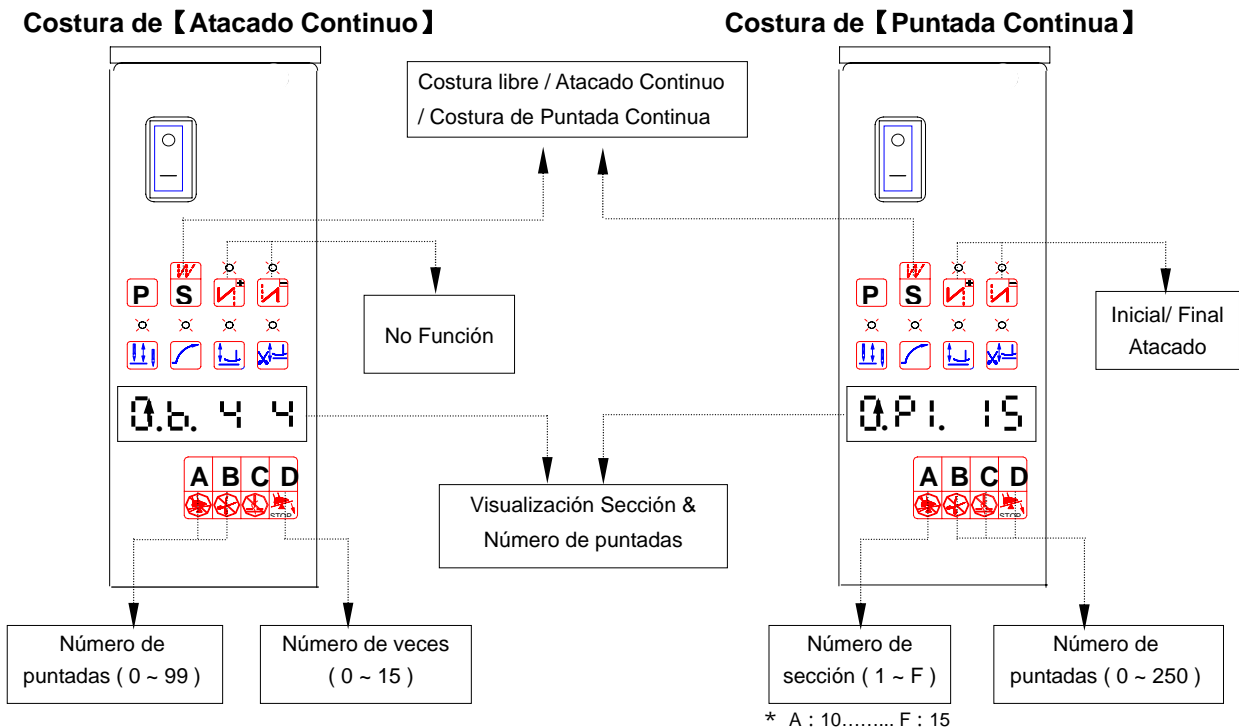
Nota : Cómo entra en modo parámetros varios ? Ve la página 12.

(1). Teclas funciones en el **【Modo Normal】** :

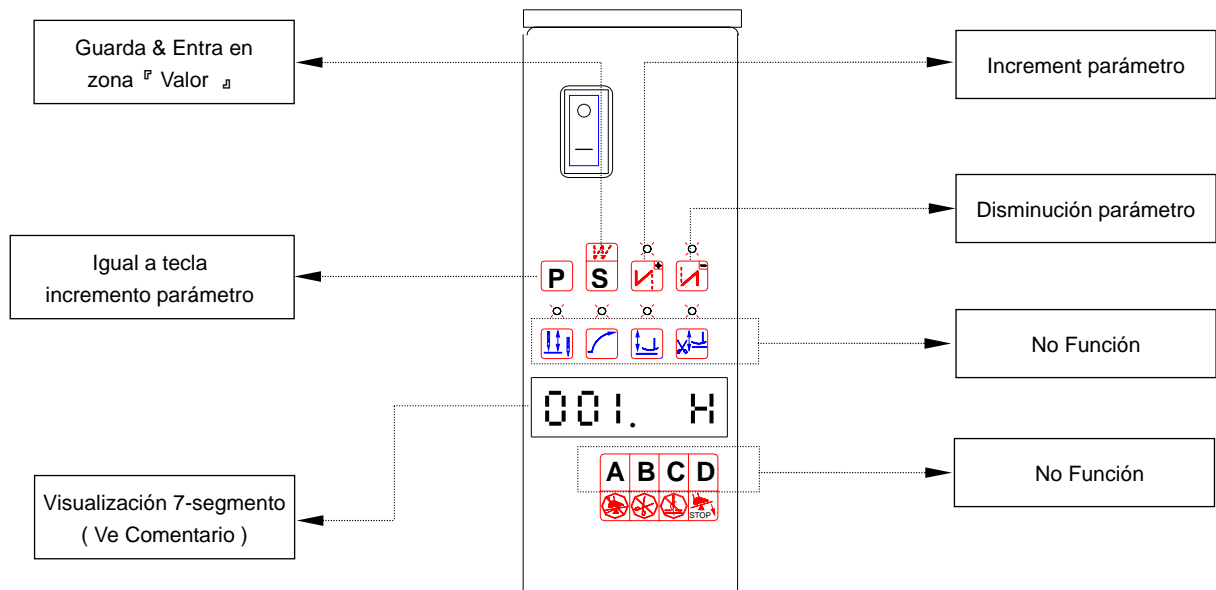


(2). Teclas función en **【Atacado Continuo】** y **【Costura de Puntada Continua】** modo :

Bajo **【Modo Normal】** , aprieta el tecla **S** para cambiar de acá para allá en 「Costura libre」 , 「Atacado Continuo」 y 「Costura de Puntada Continua」 funciones.



(3). Teclas función en **【Modo Parámetro A、 B、 C、 D、 E】** :

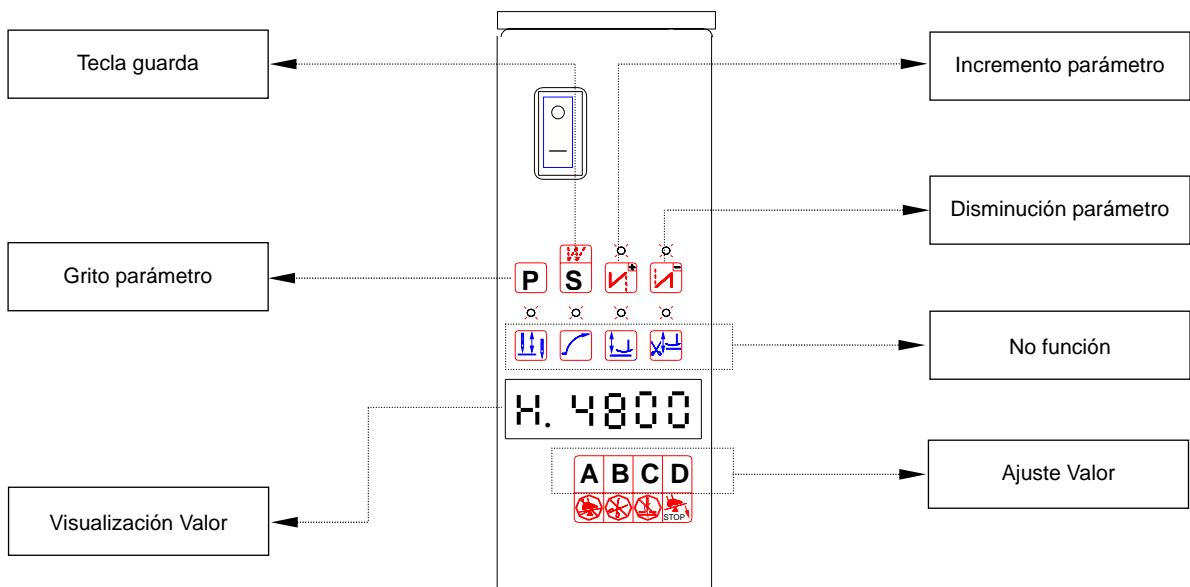


**Comentario :**

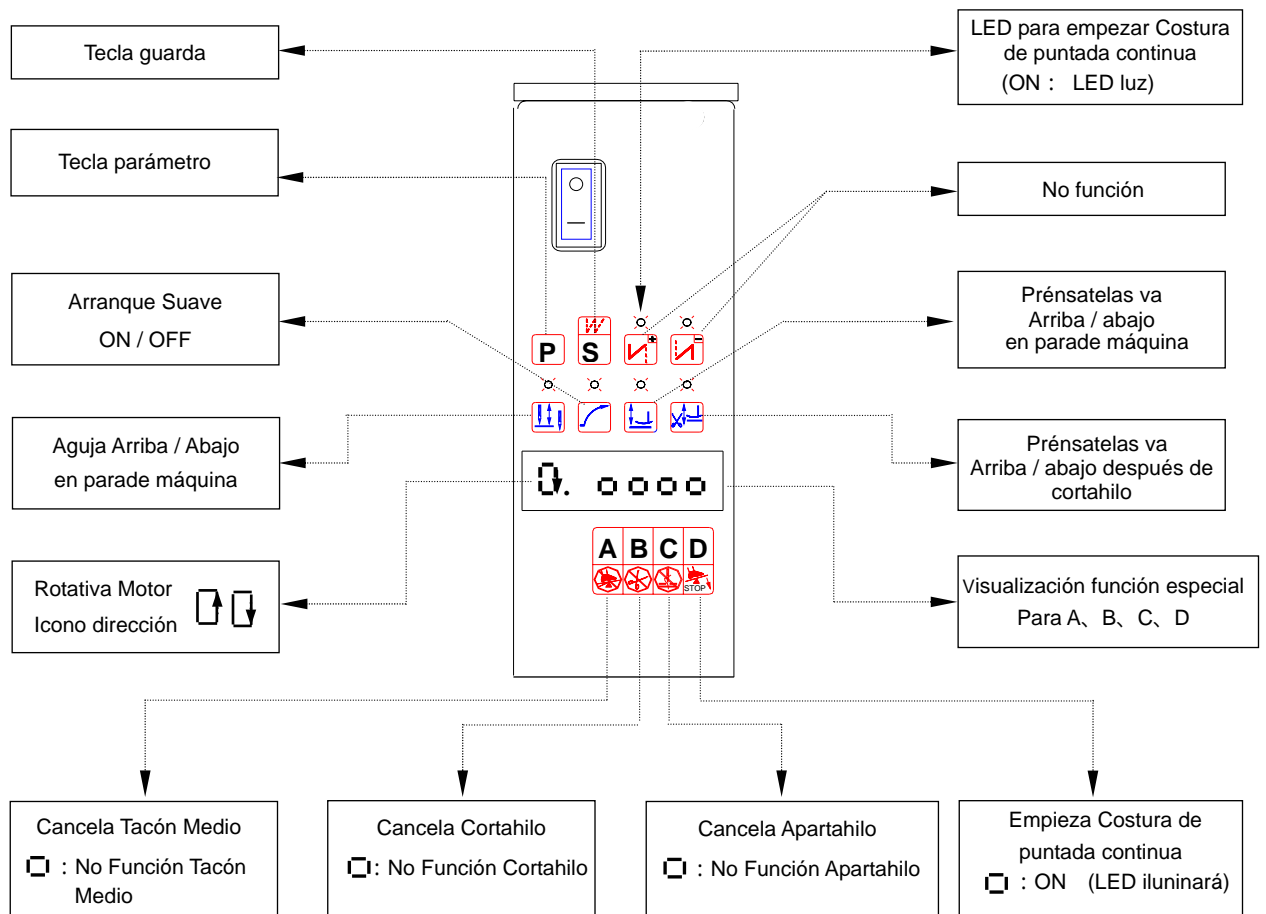
Visualización 7-Segundo

- En **【Modo A】** Primer parámetro mostrado es **【001. H】**. Todo parámetro disponible empieza de 1 ~ 46.
- En **【Mode B】** Primer parámetro mostrado es **【047. MAC】**. Todo parámetro disponible empieza de 1 ~ 122.
- En **【Mode C】** Primer parámetro mostrado es **【123. FAS】**. Todo parámetro disponible empieza de 1 ~ 249.
- En **【Mode D】** Primer parámetro mostrado es **【176. VDN】**. Todo parámetro disponible empieza de 1 ~ 249.
- En **【Mode E】** Primer parámetro mostrado es **【208. VER】**. Todo parámetro disponible empieza de 1 ~ 249.

(4). Teclas función en zona **【Valor Parámetro】** :



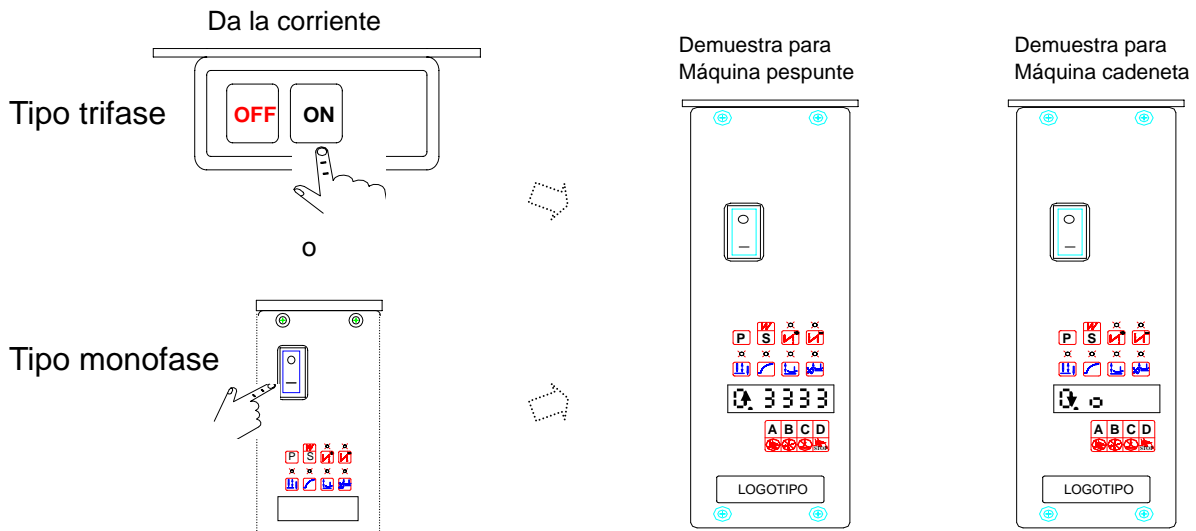
(5). Teclas función especial en el **【Modo Normal】** ,cuando parámetro **【134.KLK】 = ON**





## 6. Cómo entra en modo de parámetro :

### (1). Cómo entra en nivel 【Modo Normal】 :

Sólo da la corriente para entrar en 【Modo Normal】



### (2). Cómo entra en nivel 【Parameter Mode】 :



Modo Parámetro		Operación	Primer Visualización	Gama para Parámetro
Nivel 1	Parámetro Modo A	En 【Modo Normal】 aprieta <b>P</b> tecla ◦	001. H	Parámetro #1 ~ 46
Nivel 2	Parámetro Modo B	<b>P</b> + Da la corriente	047.0AC	Parámetro #1 ~ 122
Nivel 3	Parámetro Modo C	<b>S</b> + Da la corriente	123.FAS	Parámetro #1 ~ 249
Nivel 4	Parámetro Modo D	 + Da la corriente	176.vdn	Parámetro #1 ~ 249
Nivel 5	Parámetro Modo E	 + Da la corriente	208.vEr	Parámetro #1 ~ 249
<b>REINICIAR</b>		<b>A</b> <b>B</b> + Da la corriente	-E5Er	Vuelve al valor de fábrica
<b>Comentario</b>		※ Nivel 4 & 5 solo para (ED) Versión software D1.7 (incluido) arriba ◦		


### (3). Cómo regula el Valor de Parámetro :

Nota 1 : Confirma el código párametro que quiere ajustar. (Ve la tabla de parámetro para detalle)

Nota 2 : Sigue pasos abajo para ajustar valor de parámetro.

**Paso 1 :** Entra en uno del 【 Parámetro Modo A a E 】 .

**Paso 2 :** Aprieta  o  tecla para elegir el número de parámetro objetivo.

**Paso 3 :** Aprieta  tecla para entrar en el valor de parámetro.

**Paso 4 :** Aprieta     tecla para ajustar el valor.





**Paso 5 :** Aprieta  tecla para guardar el valor y volver a 【Modo Normal】 automáticamente.

Advertencia :



1. Debe operar en el 【Modo Normal】 , una zona de operación de costura puede empezar a motor .
- 2.【Modo Parámetro】,una zona de regulación de parámetro,incapacita desde motor de correr.

### (4). Valor ajuste para tecla en el 【Valor Parámetro】 :

Términos	Tecla			
				
En términos de velocidad	1000 spm	100 spm	10 spm	1 spm
En términos de ángulo	-----	100 °	10 °	1 °
En términos de tiempo	1000 ms	100 ms	10 ms	10 ms
En términos de función			Función intercambio	Función intercambio

※ 1.De otra manera que selección de función, cada presión de tecla empezará a cambiar el valor desde 0 a 9 .

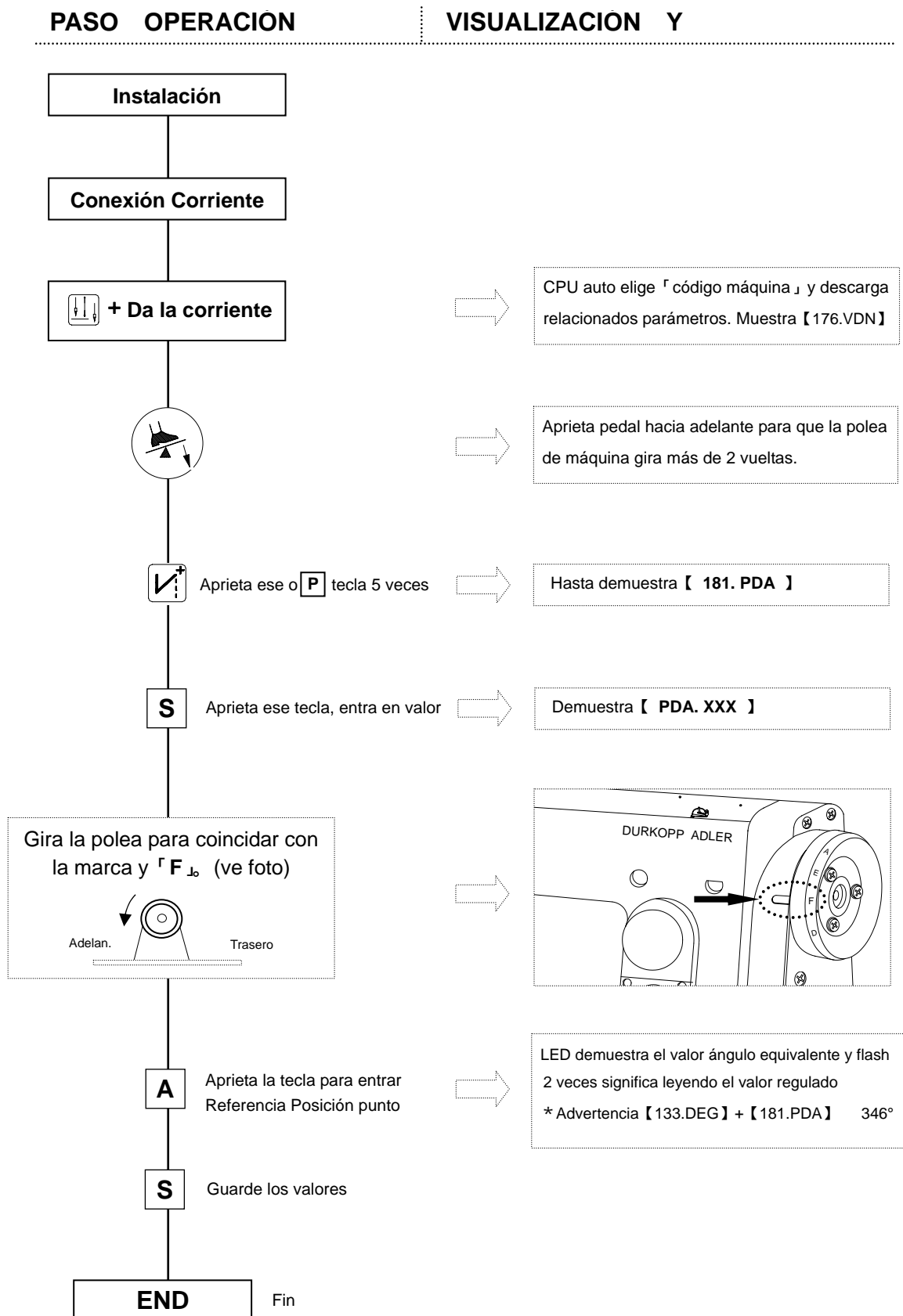
2.Cuando 【 134. KLK 】 regula 『 ON 』 , el actua como function especial 『 ON / OFF 』 tecla. Ve el capítulo 5.5 (Página.11) para detalle.

**Nota :** Después de cambiar valor, aprieta  tecla para guardar el valor, sino, lo perderán después de cordar la corriente.



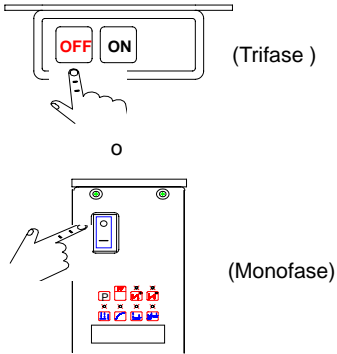
## 7. Cómo ajusta posición Aguja :

### Ilustración de ajuste de posición Aguja para DURKOPP ADLER - 271

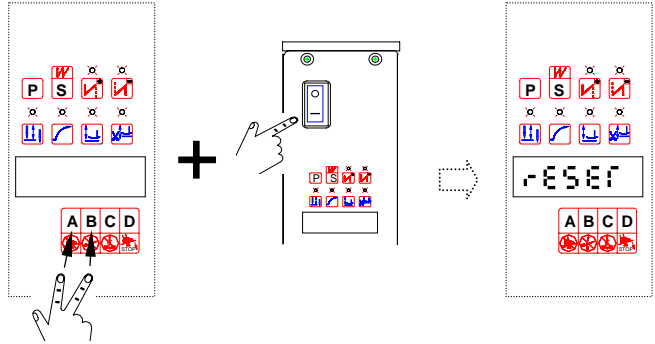


## 8. Cómo usa **【Recuperación】** para volver al valor preseleccionado de fábrica:

a. Corte la corriente.



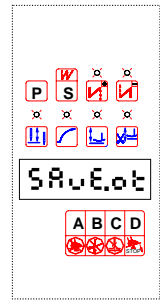
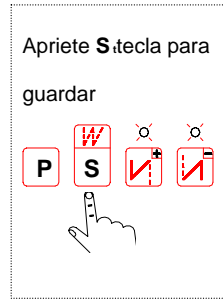
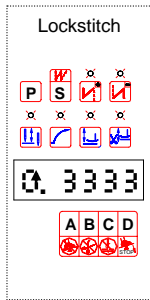
b. Apriete y guarde **A** **B** teclas, después da la corriente.  
LED va a mostrar **【RESET】** y parpadear dos veces.



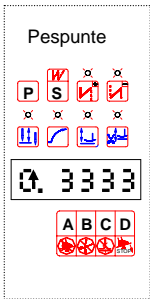
c. Después de parpadear, la recuperación empieza y después vuelve a **【Modo normal】**.



d. Debe apretar **S** tecla para guardar la función.  
LED va a mostrar **【SAVE. OK】** y parpadear dos veces.



e. vuelva a **【Modo normal】**



**Comentario :**

- Operación arriba solo adecuado para el versión software D2..3 y arriba (ve Parámetro **【208. VER】** para versión software)
- Si versión software es antes de versión D2.3, después en paso d. LED no mostrará **【SAVE. OK】** y no parpadeará 2 veces. Pero necesita apret. **S** tecla 3 veces para volver al **【Modo Normal】** (ve Nota).

**Nota :** Instrucciones de operation para el software antes de versión D2.3

Después de guardar necesita apretar el **S** tecla 3 veces para volver a la zona **【Modo normal】**.

Apriete primera vez, LED va a mostrar **【↑, b, 4 4】** Atacado continuo.


Apriete segunda vez, LED va a mostrar **【↑, P 1, 15】** Puntada continua



Apriete tercera vez, va a volver a la zona **【Modo normal】**.

## 9. Mantenimiento Básico :

(1). El Código equivocado y la medida :

Código Equivocado	Causa del Problema	Estado y Medida
ER0. 1	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Modulo de energía detectó error.</li> <li>2. Anormal más de corriente o voltaje ocurrido.</li> <li>3. Resistor para el LV es dañado o fusible F2 abre.</li> </ol>	<p>Motor va a ser cerrado</p> <p>Favor comprobar modulo de energía</p> <p>Favor comprobar más de corriente de circuito de tarjeta principal. .</p> <p>Favor comprobar el resistor (220Ω 30W) para el voltaje limitado o fusible F2.</p>
ER0. 2	<p>Malfunción E<sup>2</sup>PROM (IC7) r/w.</p>	<p>Motor va a ser cerrado</p> <p>Sustituye la unidad memoria IC7.</p>
ER0. 4	<ol style="list-style-type: none"> <li>1.Cuando da la corrient, sensor corriente detectado voltaje alto.</li> <li>2. Conecta el voltaje equivocado, demasiado alto.</li> <li>3. Parámetro 【130. OVD】 regulado es equivocado, demasiado bajo.</li> </ol>	<p>Motor va a ser cerrado</p> <p>Compruebe el corriente AC. (demasiado alto.)</p> <p>Compruebe el valor regulado parámetro 【130.OVD】 de tarjeta principal. (Use valor regulado fabrica)</p> <p>Nota : 1.No ajusta este parámetro a menos que sea necesario de verdad. Ajuste equivocado quizás cause problema.</p> <p>2. Si ajusta error y 【ER0. 4】 mostrado. La solución sola es para reinicializar.</p> <p>* Cuando reinicializar, Compruebe el código de la máquina que necesita hacer fuego con cabezal de la máquina usada actualmente</p>
ER0. 5	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Cuando da la corrient, sensor corriente detectado voltaje bajo.</li> <li>2. Conecta el voltaje equivocado, demasiado bajo</li> <li>3. Parámetro 【131. LVD】 regulado es equivocado, demasiado bajo.</li> </ol>	<p>Motor va a ser cerrado</p> <p>Compruebe el corriente AC. (demasiado bajo.)</p> <p>Compruebe el valor regulado parámetro 【131. LVD】 de tarjeta principal. (Use valor regulado fabrica)</p>
ER0. 7	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Conexión mala en el conector de motor.</li> <li>2. Error señal sincronizador (sensor).</li> <li>3. Sincronizador es tipo de posición única, y parámetro regulado tipo equivocado.</li> <li>4. Máquina bloqueada o objeto se atraviesa en la polea de motor.</li> <li>5. Material de costura es demasiado grueso.</li> <li>6. Circuito de modulo de la corriente es defectuoso.</li> </ol>	<p>Motor va a ser cerrado</p> <p>Compruebe el motor o conexión de conectores de motor.</p> <p>Compruebe el sincronizador (sensor) y su señal.</p> <p>Compruebe el parámetro regulado 【177. SIN】 . (regula 「OFF」 para sincronizador de tipo posición 2.)</p> <p>Compruebe el cabezal de la máquina para ver si objetos se atraviesa en la polea de motor, o no gira muy suave.</p> <p>Compruebe el circuito de modulo de la corriente .</p>
ER0. 8	<p>Panel de pantalla conectado a interfaz CPU había comunicación error.</p>	<p>Motor va a ser cerrado</p> <p>Compruebe el panel de pantalla y su conexión.</p>

Código Equivocado	Causa del Problema	Estado y Medida
ER0. 9	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Solenoide de la máquina pone en cortocircuito.</li> <li>2. Transistor de energía de tarjeta principal es defectuoso.</li> </ol>	<p>Motor aún puede correr, pero la señal de salida y función de costura de patrón de panel de pantalla van a ser inválidos</p> <p>Compruebe solenoides de la máquina, si el valor de cualquiera resistencia es 2 Ω menos.</p> <p>Compruebe todo transistors de energía, que relacionado con solenoides de la máquina..</p>
ER0. 11	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Si parámetro 【121.ANU】 es regulado ON, pero Aguja Arriba Auto es funcionamiento defectuoso cuando la corriente enciende.</li> </ol>	<p>Motor aún puede correr, pero el empieza al modo de embraque automáticamente. Todo el patrón de la costura de puntadas continuas y función de cortahilo y apartahilo van a ser inválido.</p> <p>Compruebe la señal de posición arriba de sincronizador.</p> <p>Compruebe el circuito de sincronizador de la tarjeta principal.</p>
ER0. 14	Use señal PSU sin material de costura cuando 【106. PSN】 = OFF	<p>Motor para.</p> <p>Compruebe 「PSU」 sensor de circuito y su señal.</p>
ER0. 15	Use señal PSD sin material de costura cuando 【106. PSN】 = OFF	<p>Motor para.</p> <p>Compruebe 「PSD」 sensor de circuito y su señal.</p>
ER0. 51	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Motor sobrecarga para más de 20 segundos durante una costura.</li> <li>2. Motor's bobina es defectuosa.</li> <li>3. Cabezal de máquina es demasiado crudo para girar muy suave.</li> </ol>	<p>Motor para.</p> <p>Compruebe para ver si el cabezal de máquina es demasiado pesado para coser.</p> <p>Compruebe para ver si el material de costura es demasiado grueso para coser</p> <p>Compruebe motor's bobina para ver si defectuoso.</p> <p>Compruebe el cabezal de máquina para ver si demasiado crudo para girar muy suave.</p>
	<p>Icon de rotación de motor en visualización está parándose y no conmovedor :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Interruptor de seguridad es o defectuoso o conexión mala.</li> <li>2. Parámetro regulado 【075. SFM】 no hace fuego con el modelo de cabezal de la máquina de coser.</li> </ol>	<p>Motor para.</p> <p>Compruebe el interruptor de seguridad.</p> <p>Compruebe parámetro regulado 【075. SFM】 , asegúrate de que puede hacer fuego con interruptor de seguridad en cabezal de la máquina.</p>

Alfabeto Digital	Alfabeto Inglés	Causa del Problema	Estado y Medida
	DA LA CORRIENTE	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Corriente AC cierra o conexión mala.</li> <li>2. Tarjeta principal OI 1 detecta defecto de circuito.</li> </ol>	<p>Motor para</p> <p>Compruebe corriente AC y conexión.</p> <p>Compruebe circuito del tarjeta principal OI.</p>
	PARADA EM	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Una señal parada de emergencia se activó cuando parámetro 【149. IND】 = ES.</li> </ol>	<p>Motor para emergentemente</p> <p>Compruebe condición de señal 「IND」 .</p> <p>Sólo empieza a la corriente de nuevo para poder correr normalmente.</p>

## (2). Instrucción de Sustitución Fusible :


Tipo Fusible y Localización : Cuando fusible fundió, encuentra causa y lo repara antes de sustituir uno nuevo.

Vista Cima Tarjeta Principal


F3 / F4 Fusible es 15 A / 250V  
( Para Protección de corriente AC )

F2 Fusible es 0.6 A / 250V  
(Para Protección de freno)

F1 Fusible es 2.5 A 250 V  
(Para Protection DC 12 V )

 **Advertencia : Corta la corriente y espera 10 minutos antes de abrir cubierta caja.**

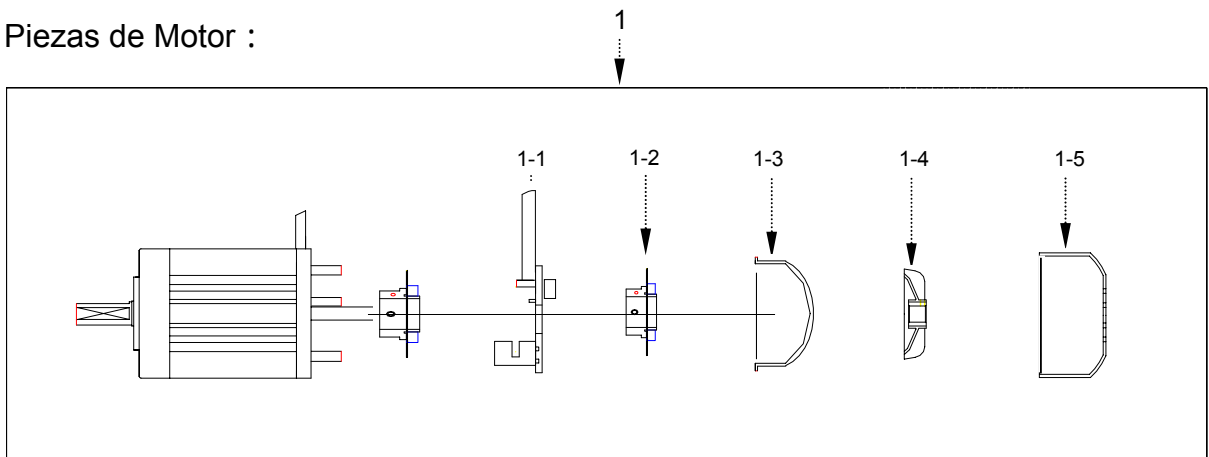
## (3). Otros :

 **Advertencia : Corta la corriente y espera 10 minutos antes de abrir cubierta caja.**

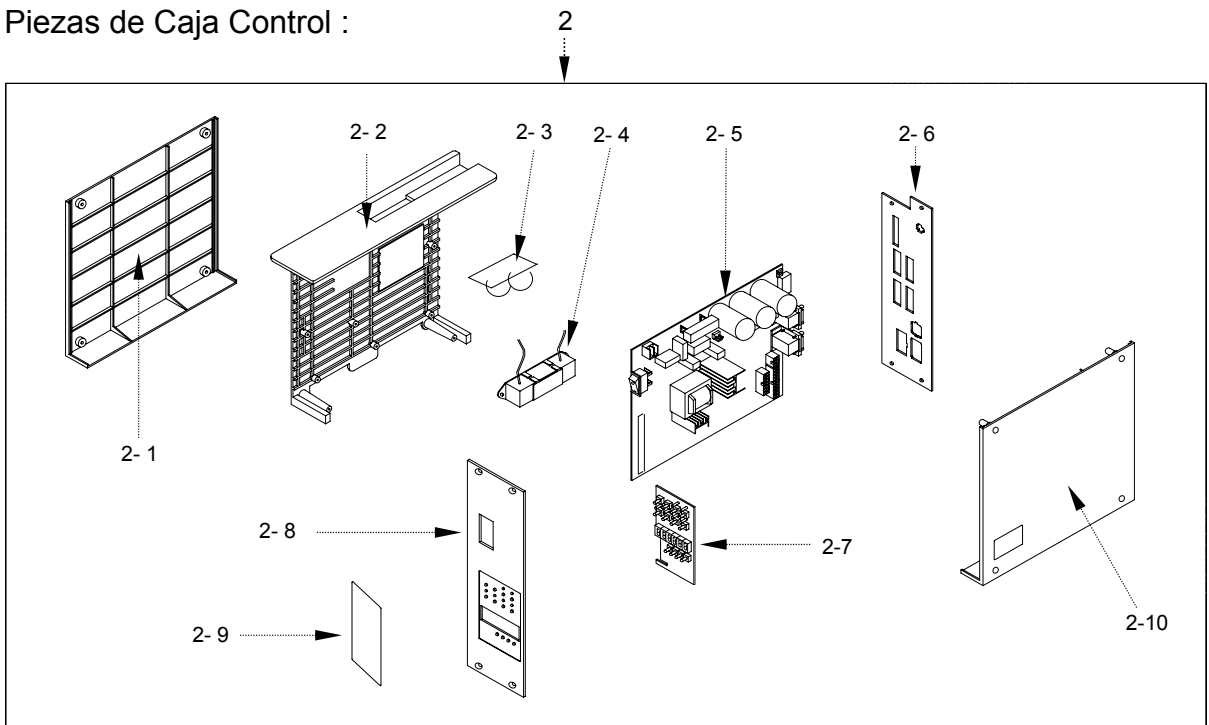
1. Durante la operación de máquina, si el sincronizador (sensor) se sentió fuera o correa se partió. El motor va a girar pocos puntadas, después, para, y **【ER0. 7】** va a ser mostrado en la visualización. Corta la corriente y lo mantiene primero, después, empieza a la corriente de nuevo.
2. Si otros cuestiones técnicos ocurren, excepto sustitución de fusible, no trata de cambiar cualquieras piezas en la caja control. Favor preguntar proveedor o técnico cualificado para apoyo técnico.

(4). LISTA DE PIEZAS : HVP-70-4-ED para DÚRKOPP ADLER -271 solo

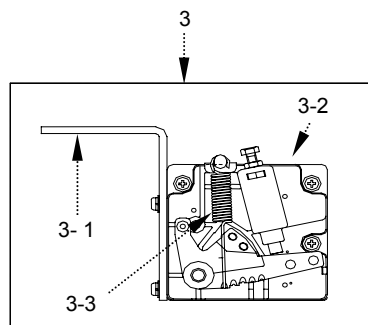
Piezas de Motor :



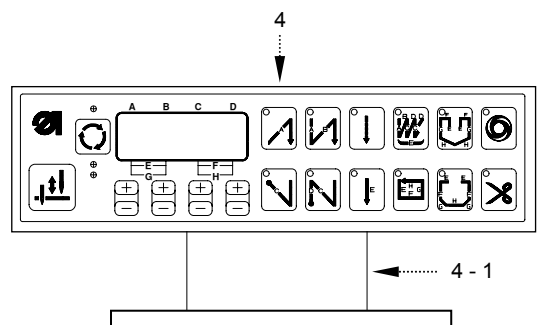
Piezas de Caja Control :



Unidad Control Velocidad :



Panel de Pantalla :

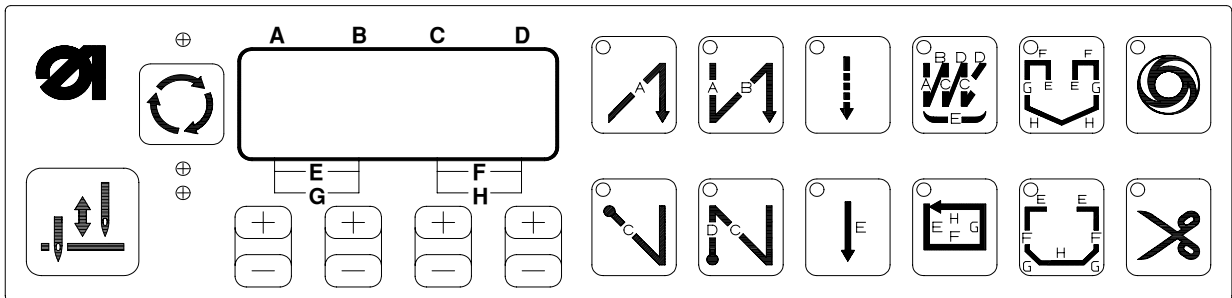


Lista de Piezas Principal de HVP-70-4-ED :

ÍTEM	CÓDIGO PIEZA	NOMBRE PIEZA	ESPECIFICACIÓN
1	1	2VP3432209AX7	Motor Ass. (CE) Ke : 28 500W (VP-50AB104-CE)
	1-1	2VPPBE010070	Codificador Motor (incluido cable)
	1-2	2VPMP01004	Montaje base Indice ÍNDICE Abre 5°
	1-3	315SMV070	Cubierto protección de codificador Para regular 69 mm
	1-4	315FA1070	Ventilador 12
	1-5	315ECV040	Cubierto Para regular 69 mm
2	2	2VP70400ED205	Caja Control HVP-70 1 200-240 V (15A)
	2-1	315MPB270	Cubierto izquierdo (No tornillos incluidos)
		331SP1130	Tornillo Redondo Cubierto izquierdo M4 * 8
	2-2	2VPPMPB205	Estuche Aluminio
	2-3	2VPPCB240	Tarjeta de Fuente Energía de EMI For CE
	2-4	2VP70304201	Resistor Cemento 220 / 30 W
	2-5	2VP70302004	Tarjeta Principal For HVP-70-4-ED (1 15 A)
	2-6	2VP70408ED001	Panel trasero HVP- 4- ED
	2-7	2VPPCB181	Tarjeta de Fuente Energía LED 7 mm tack sw
	2-8	315MPB290	Panel delantero de operación For 1
	2-9	341V50103	Pegatina de Teclas Funciones For HVP-70
	2- 10	315MPB280	Cubierto derecha Lado derecha
		331SP1860	Tornillo Redondo Cubierto Derecho M4 * 0.7 * 25
3	3	2VP70306002	Unidad Control de Velocidad Tipo posición 2 incluido soporte
	3- 1	313MPC060	Soporte de Unidad Control de Velocidad
	3- 2	2VPPCB201	Tarjeta de Unidad Control de Velocidad (incluido cables)
	3- 3	33BMPC070	Bobina Muelle-Tensión
4	4	2VPOPBC30007	Panel de Pantalla (Durkopp solo) Para máquina Dürkopp solo
		2VPOPBC30001	Panel de Pantalla (C-300) Longitud : 1.0 M
	4 - 1	2VPOPBT0J	Soporte de Panel de Pantalla Para máquina DÜRKOPP ADLER -271
OTHER	F1	32PFSR220	Micro Fusible 2.5 A / 250V (MBF 2.50)
	F2	32PFSR200	Fusible 0.6 A / 250V
	F3	32PFSR150	Fusible 15A / 250V
	F4	32PFSR150	Fusible 15 A / 250V

## 8. Panel de Pantalla :


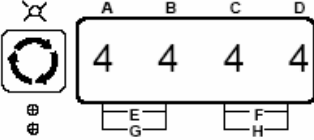
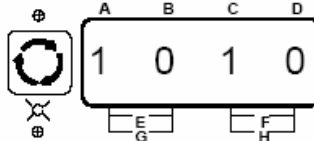
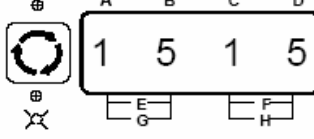




### (1). Diagrama de Panel de Pantalla



### (2). Funciones de Tecla

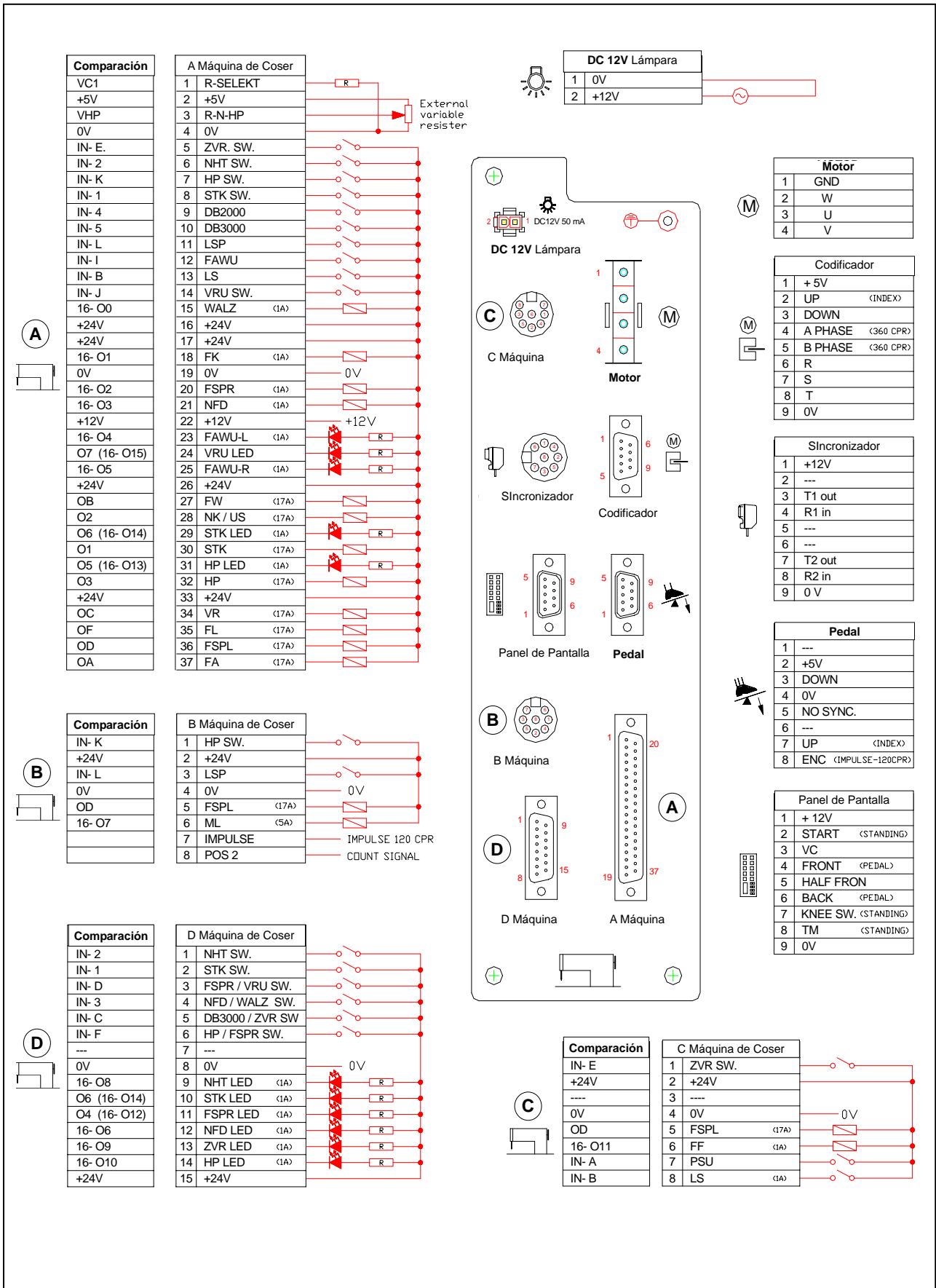
FUNCIÓN	TECLA	OPERACIÓN DE LA MÁQUINA DE COSER
Selección de Atacado Inicial		Atacado Inicial Singular
		Atacado Inicial Doble
Selección de Atacado Final		Atacado Final Singular
		Atacado Final Doble
Costura Libre		<p>1). Al presionarse el pedal hacia adelante, la máquina empieza a coser. En cuanto el pedal regrese a su punto neutro, la máquina para inmediatamente.</p> <p>2). Al presionarse el pedal hacia atrás, el ciclo de cortahilo será completado automáticamente.</p>
Costura de Atacado Continuo		<p>En cuanto el pedal sea presionado hacia adelante, todas las puntadas de Atacado Continuo, secciones A, B, C, D van a ser completado con E veces, y el cortahilo será completado automáticamente.</p> <p>Nota : Cuando la costura de atacado continuo empieza, no va a parar hasta que el cortahilo ha completado, excepto que el pedal se presione hacia atrás para cancelar la acción.</p>
Costura de Puntada Continua	 or  or  or 	<p>1). Al presionarse el pedal hacia adelante, la costura de puntada continua de E, F, G or H se ejecuta sección por sección.</p> <p>2). En cuanto el pedal regrese a su punto neutro en alguna sección, la máquina se para inmediatamente. Al presionarse el pedal hacia adelante de nuevo, las puntadas equilibradas de E, F, G or H siguen.</p> <p>3). Si el parámetro 【010. ACD】 es regulado ON, la máquina no parará, y empieza al ciclo de cortahilo automáticamente y atacado final en terminación de la última sección E o H.</p>



<p>Selección de Ajuste de la Puntada</p>		<p>Ajuste de puntadas A、 B、 C、 D es en gama de 0 ~ F (<b>Nota</b>)  Ajuste de puntadas E、 F、 G、 H es en gama de 0 ~ 99.</p> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;">---Significado A、 B、 C、 D = 4 puntadas</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center; margin-bottom: 10px;">  <div style="margin-left: 10px;">---Significado E、 F = 10 puntadas</div> </div> <div style="display: flex; align-items: center;">  <div style="margin-left: 10px;">---Significado G、 H = 15 puntadas</div> </div> <p>Aprieta  para ajustar valor y cambiar yendo y viniendo entre la sección superior, medio, y fondo en la visualización 7-segmento.</p> <p style="margin-left: 40px;">Superior : A、 B、 C、 D  Medio : E、 F  Fondo : G、 H</p>
<p>Aguja Arriba / Puntada de Corrección Delantera</p>		<ol style="list-style-type: none"> <li>1).En costura libre: Cada toca de la tecla corregirá puntada. ( mitad de puntada hacia adelante)</li> <li>2).En costura de puntada continua : ( En costura de atacado continuo, el solo actua como arriba aguja ) <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Si la máquina se para intermedicamente en una sección, una toca de la tecla subirá la aguja a la posición arriba.</li> <li>b. Si la máquina se para en el final de una sección, una toca de la tecla corregirá una puntada delantera.</li> </ol> </li> </ol>
<p>Selección de Costura Automática</p>		<ol style="list-style-type: none"> <li>1). En Costura libre y Costura de atacado continuo : Una toca de la tecla hace sonido de pitido, pero no tiene función, también LED no ilumina,.</li> <li>2). En Costura de puntada continua : <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Al presionarse un tiro de pedal hacia adelante, ejecutará número de puntadas de secciones E、 F、 G、 H automáticamente.</li> <li>b. Al presionarse el pedal otra vez, va a terminar el resto de las secciones hasta que termine el patrón.</li> </ol> </li> </ol>
<p>Selección de Ciclo Cortahilo</p>		<p>El ciclo de cortahilo facilitado o no facilitado.</p>

**Nota** : Puntadas reguladas de secciones A B C D corresponde con alfabeto.  
A=10、 B=11、 C=12、 D=13、 E=14、 F=15 puntadas

# 11. HVP - 70 - 4 - ED PANEL



NOMBRE	DIRECCIONES
ZVR	Atacado intermedio
NHT	Aguja arriba / abajo
HP	Limitación levantamiento alto
STK	Longitud puntada ajuste
DB2000	Limitación velocidad 2000 rpm
DB3000	Limitación velocidad 3000 rpm
LSP	Obstrucción carrera máquina
FK	Abrazadera hilo
LS	Barrera ligera
VRU	Represión atacado / memoria
WALZ	Tubo rodillo
FA	Cortahilo
FSPL	Liberación tensión
FL	Prénsatelas costura

NOMBRE	DIRECCIONES
R-SELEKT	Resistor para selección máquina
R-N-HP	Regula potentiometer punto para Limitación velocidad depende de levantamiento alto
NFD	Presión pie de costura
FSPR	Reducción de tension hilo
FAWU-L	Monitor hilo en la izquierda fondo
FAWU-R	Monitor hilo en la derecha fondo
NK / US	Aguja de refrigeración / opción
ML	Motor de carrera
FW	Apartahilo
VR	Atacado
POS2	2 posición
FF	Pulsar

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
Usuario	1	H	Velocidad maximum de costura	50 - 9999 spm	4800	900	1700	3500	6600	Ajustes de la velocidad maximum
	2	PSL	Ajustes de la velocidad curva	1 - 100%	85	45	55	85	85	Mas grande el valor, mas rapido para velocidad arriba
CORRIENTE	3	CNR	Counter ratio selection	1 - 100	1	1	1	1	1	Setting the multiple to the value of [042. CUD] Connection : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]
	4	N	Velocidad de Atacado Inicio	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Ajuste de la velocidad para Inicio de Atacado
ON	5	V	Velocidad de Atacado Final	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Ajuste de la velocidad para Final de Atacado
	6	B	Velocidad de Atacado Continuo	50 - 8000 spm	1700	400	800	1200	1700	Ajuste de la velocidad para Atacado Continuo
	7	S	Velocidad de Arranque Suave	50 - 2000 spm	800	250	400	400	800	Ajuste de la velocidad para Arranque Suave
	8	SLS	Numeros de puntada para Arranque Suave	0 - 99 stitches	2	2	2	2	2	Regulación de números de puntada para Arranque Suave
	9	A	Velocidad de costura de Puntada Continua automatico	50 - 8000 spm	4800	900	1700	3500	6600	Valido sólo en el costura de Puntada Continua Automática o el signo (SH) activo de Costura Automática
	10	ACD	Costura automática de Atacado Final	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Solo en la última puntada de Costura de Puntada Continua: ON : Válido. OFF : Inválido.
	11	RVM	Selección de modo para Atacado	J/B	J	J	J	J	J	J = JUK modo , B = BROTHER modo. J : Activo cuando el motor para o está ejecutando. B : Activo sólo cuando el motor está ejecutando
	12	SMS	Selección de modo para Atacado Inicio	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Selección de modo para Atacado Inicio A : Costura de una sección. ( un tiro) M : Control via pedal, motor puede parar en mitad de camino SU : Después de costura de un tiro, el motor para en aguja arriba, el tiempo [027. CT] controla en fin de cada costura. SD : Después de costura de un tiro, el motor para en aguja abajo, el tiempo [027. CT] controla en fin de cada costura.
	13	TYS	Selección de modo en fin de Atacado Inicio	CON/STP/TRM	CON	CON	CON	CON	CON	Selección de modo en final de Atacado Inicio CON : En final de Atacado Inicio, la máquina continua a coser la función de sección proxima. STP : En final de Atacado Inicio, la máquina para y tiene que empezar de nuevo la mandamiento de pedal. TRM : Actua el ciclo del cortahilo, en cuanto el Atacado Inicio está completado. ( mini-Atacado )
	14	SBT	Selección de Atacado Inicio	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Válido solo cuando el panel de pantalla es desconectado ON : Ejecutar OFF : No ejecutar
	15	SBA	Selección puntadas A de Atacado Inicio	0 - 15 puntadas	3	3	3	3	3	Selección de puntadas del Atacado Inicio , [014. SBT] = ON válido
	16	SBB	Selección puntadas B de Atacado Inicio		3	3	3	3	3	
	17	SBN	Selección de vueltas de Atacado Inicio	0 - 4 vueltas	2	2	2	2	2	Selección de veces costura del Atacado Inicio, [014. SBT] = ON válido
	18	BT1	Puntada equilibrada para Atacado Inicio 1	0 - F	3	4	4	4	3	BT1=0 : Inválido,1-8 : Aumenta las puntadas de costura reversa ; 9-F : Aumenta las puntadas de costura delantera.
	19	BT2	Puntada equilibrada para Atacado Inicio 2		7	3	3	3	7	BT2=0 : Inválido,1-8 : Aumenta las puntadas de costura delantera ; 9-F : Aumenta las puntadas de costura reversa.
	20	SME	Selección de modo para Atacado Final	A/SU/SD	A	A	A	A	A	Selección de modo para Atacado Final A : Costura de una sección. ( un tiro) SU : Después de costura de un tiro, el motor para en aguja arriba, el tiempo [027. CT] controla en fin de cada costura. SD : Después de costura de un tiro, el motor para en aguja abajo, el tiempo [027. CT] controla en fin de cada costura.
	21	EBT	Selección de Atacado Final	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Válido solo cuando el panel de pantalla es desconectado ON : Ejecutar OFF : No ejecutar
	22	EBC	Selección puntadas C de Atacado Final	0 - 15 puntadas	3	3	3	3	3	Selección de puntadas del Atacado Final , [021. EBT] = ON válido
	23	EBD	Selección puntadas D de Atacado Final		3	3	3	3	3	
	24	EBN	Selección de vueltas de Atacado Final	0 - 4 vueltas	2	2	2	2	2	Selección de veces costura del Atacado Final , [021. EBT] = ON válido
	25	BT3	Puntada equilibrada para Atacado Final 3	0 - F	7	2	2	2	7	BT3=0 : Inválido,1-8 : Aumenta las puntadas de costura reversa ; 9-F : Aumenta las puntadas de costura delantera.
	26	BT4	Puntada equilibrada para Atacado Final 4		1	1	1	1	1	BT4=0 : Inválido,1-8 : Aumenta las puntadas de costura delantera ; 9-F : Aumenta las puntadas de costura reversa.
	27	CT	Selección de tiempo de interrupción en cada sección de Atacado Inicio	0 - 990 ms	50	270	150	100	50	[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD regulado en válido. Tiempo de parada de rincón, válido solo en [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] regulado SU/SD.
	28	SB5	Más 15 puntadas en Atacado Inicio / Final	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	15 puntadas adicionales son añadidos en las puntadas del Atacado Inicio / Final ON : Válido. OFF : Inválido.
	29	SB9	Más 0-99 puntadas en Atacado Inicio / Final	0 - 99 puntadas	0	0	0	0	0	puntadas de selección adicional son añadidos en las puntadas del Atacado Inicio / Final

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción									
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm										
Usuario CORRIENTE ON	30	BCC	1 puntada es anadido en el C segmento de Atacado Final	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	1 puntadas es añadido en el C segmento de Atacado Final ON : Válido. OFF : Inválido.								
	31	SMB	Selección de modo para Atacado	A/M/SU/SD	A	A	A	A	A	Selección de modo para Atacado Continuo A : Costura de una sección. ( un tiro ) M : Control vía pedal, motor puede parar en mitad del camino SU : Después de costura de un tiro,motor para en aguja arriba por el tiempo [027. CT] en fin de cada costura. SD : Después de costura de un tiro,motor para en aguja abajo por el tiempo [027. CT] en fin de cada costura.								
	32	BAR	Selección de Atacado Continuo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Válido solo cuando el panel de pantalla es desconectado ON : Ejecutar OFF : No ejecutar								
	33	BRC	Selección de puntadas de Atacado Continuo	0 - 99 puntadas	4	4	4	4	4	Una selección para todas las costuras , [032. BAR] = ON Válido								
	34	BRN	Selección de vueltas de Atacado Continuo	0 - 15 vueltas	4	4	4	4	4	Selección de veces costuras de Atacado Continuo, [032. BAR] = ON Válido								
	35	BT5	Puntada equilibrada para Atacado Continuo 5	0 - F	3	4	4	4	3	BT5=0 : Inválido, 1-8 : Aumenta puntadas de costura reversa ; 9-F : Aumenta puntadas de costura delantera.								
	36	BT6	Puntada equilibrada para Atacado Continuo 6		7	3	3	3	7	BT6=0 : Inválido, 1-8 : Aumenta puntadas de costura delantera ; 9-F : Aumenta puntadas de costura reversa.								
	37	SMP	Selección de modo para la costura de puntada continua	A/M	M	M	M	M	M	Selección de modo para costura de puntada-continua A : Costura de una sección. (un tiro) M : Control vía pedal, motor puede parar en mitad del camino								
	38	PM	Selección de la costura de puntada continua	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Válido solo cuando el panel de pantalla es desconectado ON : Ejecutar OFF : No ejecutar								
	39	PS	Selección de puntadas para sección 1~4 de la costura de puntada continua	0 - 250 puntadas	15	15	15	15	15	Selección de puntadas de costura P1-P4. [038. PM] = ON válido.								
			Selección de puntadas para sección 5~F de la costura de puntada continua		0	0	0	0	0	Selección de puntadas de costura P5-PF. [038. PM] = ON válido.								
	40	WON	Selección de función de Apartahilo	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selección de función de Apartahilo ON : Permitir. OFF : Incapacitar.								
	41	TM	Selección de función de Cortahilo	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selección de función de Cortahilo ON : Permitir. OFF : Incapacitar.								
	42	CUD	Selección de modo de Contador ( Para Bobina de Hilo o Pieza de Costura )	NOP/U/D/US/DS/UT/DT/UTS/DTS	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Selección de modo función de contador NOP : El contador es inválido. U : Cuenta hacia arriba por puntadas. Contador va a hacer auto- reinicializar cuando cuenta hasta término. D : Cuenta hacia abajo por puntadas. Contador va a hacer auto- reinicializar cuando cuenta hasta término. US : Cuenta hacia arriba por puntadas. Cuando cuenta hasta término, el motor para y el contador debe ser reinicializado por el interruptor exterior S4 [152.INI] =CRS o la tecla A en el panel delanteroc DS : Cuenta hacia abajo por puntadas. Cuando cuenta hasta término, el motor para y el contador debe ser reinicializado por el interruptor exterior S4 [152.INI] =CRS o la tecla A en el panel delanteroc UT : Cuenta hacia arriba por cortahilo. Contador va a hacer auto- reinicializar cuando cuenta hasta término. DT : Cuenta hacia abajo por cortahilo. Contador va a hacer auto- reinicializar cuando cuenta hasta término. UTS : Cuenta hacia arriba por cortahilo. Cuando cuenta hasta término, el motor para y el contador debe ser reinicializado por el interruptor exterior S4 [152.INI] =CRS o la tecla A en el panel delanteroc DTS : Cuenta hacia abajo por cortahilo. Cuando cuenta hasta término, el motor para y el contador debe ser reinicializado por el interruptor exterior S4 [152.INI] =CRS o la tecla A en el panel delanteroc								
										Selección de la cuenta. (Nota : El número real = el valor de [003. CNR] X [043. UD] , cuando [042. CUD] =U,D,US,UD válido solo. )								
Visualización de Contador										0-9999	0	0	0	0	0	Visualización de cuenta corriente de [043. UD]		
Visualización de velocidad de la costura										0 - 8000 spm	0	0	0	0	0	Muestra de velocidad de la costura actua		
46										DIR	Dirección rotativa del motor	CW/CCW	CW	CW	CW	CW	CW	Ajustes de dirección rotativa del motor. ( Visto desde lado de eje de motor ) Connection : [119. DD] CCW : El sentido opuesto al reloj. CW : El sentido de reloj.

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción								
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm									
TÉCN.	47	MAC	Código de la máquina	0-92	73	85	86	83	92	Regula el código de la máquina							
CORRIENTE ON	P	+	48	N12	Selección de modo de posición. (ON=UP ONLY, OFF=UP/DOWN)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección de modo posición. ON : Una posición ARRIBA solo OFF : Dos posiciones ARRIBA / ABAJO	
			49	SPD	Dimensión de polea de la máquina.	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	75	75	75	75	Regula el tamaño de polea de la máquina cuando [051. PL] = ON válido	
			50	MPD	Dimensión de polea del motor.	1 - 250 mm	75	75	75	75	75	75	75	75	75	Regula el tamaño de polea del motor cuando [051. PL] = ON válido	
			51	PL	Ajuste de modo de proporción polea del motor	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección de modo de proporción polea regulación ON : Regula el tamaño de polea a mano por [049. SPD] , [050. MPD] OFF : Regula el tamaño de polea automáticamente por el CPU.	
			52	BT	Tiempo de freno del motor	150 - 500 ms	200	200	200	200	200	200	200	200	200	Tiempo de freno del motor Nota : Válido cuando [054. BK] regulado en ON.	
			53	POL	Arranque suave en primer ciclo de la corriente ON	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	Selección función de arranque suave en primer ciclo de la corriente ON ON : Permitir y la velocidad es regulado por [007. S] OFF : Incapacitar.
			54	BK	Motor frena en parada normal	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Motor para con función de freno. ON : Permitir OFF : Incapacitar.
			55	SRM	Motor vuelto en selección de función de empiezo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Válido solo cuando aguja para en posición arriba ON : Permitir . Cuando aguja para en posición arriba, el primer puntada va a hacerse con un ángulo inverso que es regulado por el [056.SRA] OFF : Incapacitar. Excepción : Si [147. INA] = BCR, un interruptor externo puede que sea usado como una selección de ON / OFF a este función.
			56	SRA	Selección de los ángulos de [055. SRM]	1 - 360 degrees	60	60	60	60	60	60	60	60	60	60	Válido solo cuando [055. SRM] = ON.
			57	TRU	El motor para con una selección de ángulo inverso después de cortahilo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	El motor para con una selección de ángulo inverso después de cortahilo ON : Permitir OFF : Incapacitar.
			58	TR8	Selección de los ángulos de [057. TRU]	1 - 360 degrees	14	28	20	63	14	14	14	14	14	14	Válido solo [057. TRU] = ON
			59	M	Velocidad mediana	low - 8000 spm	800	800	800	800	800	800	800	800	800	800	Ajuste de velocidad mediana
			60	L	Velocidad baja	50 - 500 spm	180	100	150	150	150	180	180	180	180	180	Ajuste de velocidad baja
			61	T	Velocidad de cortahilo	50 - 500 spm	180	100	150	150	150	180	180	180	180	180	Ajuste de velocidad de cortahilo.
			62	HPM	Modo para el recorrido de prénsatelas cambia en la máquina de alimentación compuesta especial.	ALT/MON	MON	MON	ALT	ALT	MON	MON	MON	MON	MON	MON	Para máquinas tiene función HP Sólo [ALT] modo : el recorrido de prénsatelas cambiado por cada vez del interruptor HP apretado [MON] modo : el recorrido de prénsatelas hay que permanecerse por el interruptor HP continuado M : Tipo Magnético. A : Tipo Aire.
63	FTP	Selección tipo para prénsatelas	M/A	M	M	M	M	M	M	M	M	M	M	Note : Cuando regula en tipo A, la regulación [064. FO] y [065. FC] va a ser inálido. Válido sólo cuando [063. FTP] regulado en modc " M " . Para ajuste de tirado torque solenoide.			
64	FO	Regula el tiempo completo para prénsatelas	0 - 990 ms	180	350	350	350	350	180	180	180	180	180	Válido sólo cuando [063. FTP] regulado en modo " M " . Para ajuste de energía cambiada de solenoide . Note : Ajuste equivocado causará el solenoide que no puede alzar o que se recalienta			
65	FC	Regula el tiempo Deber-Ciclo ( Duty-Cicle ) para prénsatelas	10 - 90 %	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	Válido sólo cuando [063. FTP] regulado en modo " M " . Para ajuste de energía cambiada de solenoide . Note : Ajuste equivocado causará el solenoide que no puede alzar o que se recalienta			
66	FD	Regula el tiempo de arranque retrasado después de prénsatelas	0 - 990 ms	80	80	120	80	80	80	80	80	80	80	Si el prénsatelas es instalado, regule 100 ms min. para asegurar que el prénsatelas baja primeramente.			
67	FPM	Protección para prénsatelas.	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	ON	Selección de protección solenoide. ON : El activado tiempo de solenoide prénsatelas va a ser controlado por [068. FP] OFF : El solenoide prénsatelas va a ser siempre activo si no presiona el pedal hacia atrás.			
68	FP	Regula el tiempo de trabajo limitado para prénsatelas	(0-9990) x 0.01s	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	Regula el tiempo activado del solenoide prénsatelas. Válido sólo cuando el [067. FPM] = ON.			
69	HD	Ajuste de sensibilidad para el pedal hacia atrás a medias	0 - 990	100	100	100	100	100	100	100	100	100	100	Use este regulación como el tiempo retrasado PF en el pedal hacia atrás a medias. Si el prénsatelas es instalado, regule 100 ms min. 1. Si el tiempo empieza corto, causará PF empezado una vez antes de cortahilo en el pedal hacia atrás completo. 2. Si el tiempo empieza largo, causará PF empezado muy lento en el pedal hacia atrás completo			
70	HHC	Cancela prénsatelas cuando presiona el pedal hacia atrás a medias	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : No prénsatelas en el pedal hacia atrás a medias. (pero el pedal hacia atrás completo puede operar prénsatelas) OFF : Opera prénsatelas en el pedal hacia atrás a medias Nota : Cuando [134. KLK] = ON para la máquina cadeneta, la función puede ser controlado por tecla A en panel de la caja principal.			
71	FL	Cancela prénsatelas cuando presiona el pedal hacia atrás completo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : No prénsatelas en el pedal hacia atrás OFF : Hay prénsatelas en el pedal hacia atrás			
72	FHC	Cancela cortahilo cuando presiona el pedal hacia atrás completo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : No función en el pedal hacia atrás. (la función de prénsatelas y aguja arriba es inálido también) OFF : Cortahilo es funcionado en el pedal hacia atrás			
73	NTC	Activa cortahilo cuando el pedal está en neutral	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Cuando el pedal es regresado a posición neutral, el cortahilo trabaja automáticamente. ON : Permitir. Válido sólo cuando [072. FHC] = OFF OFF : Incapacitar.			

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
TÉCN. [P] + CORRIENTE .. ON	74	FRV	Convertidor para salida señal de prénsatelas	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Salida señal convertida de prénsatelas ON : El prénsatelas va a arriba durante la costura OFF : Inválido función.
	75	SFM	Modo protección de interruptor seguridad	NC/NO	NO	NO	NO	NO	NO	Protección de dispositivo cortahilo para la máquina cadeneta. NC : Cerrado normal. Cuando la señal en abierto, motor para inmediatamente y simbolo de rotación paraá. NO : Abierto normal. Cuando la señal en cerrado, motor para inmediatamente y simbolo de rotación paraá.
	76	TCL	Cancela cortahilo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Con entrada señal gatillo TCL,el cortahilo próximo va a ser cancelado cuando el pedal hacia atrás completo. ON : Válido. OFF : Inválido.
	77	ILC	Cancela el tiempo de cadeneta cuando presiona el pedal hacia atrás completo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Cancela el temporizador cadeneta para recomienzo pronto. Para la máquina sin dispositivo cortahilo solo. ON : Válido. OFF : Inválido.
	78	TRM	Modo de operación motor en secuencia de cortahilo	LK/RK/KA/KB/KC	KB	LK	LK	KB	KB	Modo de operación motor en selección de secuencia de cortahil LK : Para la máquina pespunte. Cortahilo desde aguja abajo a aguja arriba RK : Para la máquina cadeneta retira ciclo fácil. Aguja para con un ángulo reverso regulado por [116. DRU] . KA : Para la máquina cadeneta general con cortahilo inferior solo KB : Para la máquina cadeneta especial con cortahilo superior KC : Válido solo cuando [079. LTM] =TK y [081. TS] > 0, o la función igual a modo LK. Referir el gráfico de tiempo de HVP-70.
	79	LTM	Selección modo para secuencia de cortahilo. Para señal salida TM.	T1/T2/T3/T4/TK/T S/T7	TS	TS	TS	T2	TS	T1 : En posición abajo retrasada [081. TS] ángulos "on", en posición arriba retrasada [083. T2] tiempo "off". T2 : En posición abajo retrasada [081. TS] ángulos "on", extendido [084. TE] ángulos "off" T3 : En posición abajo retrasada [081. TS] ángulos "on", extendido [084. TE] tiempo "off" T4 : En posición abajo retrasada [082. T1] tiempo "on", extendido [083. T2] tiempo "off" TK : En posición arriba retrasada [082. T1] tiempo "on", extendido [083. T2] tiempo "off" TS : En posición abajo siempre "on", en posición arriba retrasada [082. T1] tiempo "on", extendido [083. T2] tiempo "off". T7 : En posición abajo retrasado [081. TS] ángulos "on", en posición arriba "off", y retrasado [082. T1] tiempo "on", extendido [083. T2] tiempo "off". Referir el gráfico de tiempo de HVP-70.
	80	LLM	Selección modo para secuencia de tensión aflojamiento. Para señal salida ML	L1/L2/L3/L4/LK/L S/L7	LS	LS	L1	L1	LS	L1 : En posición abajo retrasada [085. LS] ángulos "on", en posición arriba retrasada [087. L2] tiempo "off". L2 : En posición abajo retrasada [085. LS] ángulos "on", extendido [088. LE] ángulos "off" L3 : En posición abajo retrasada [085. LS] ángulos "on", extendido [087. L2] tiempo "off" L4 : En posición abajo retrasada [086. L1] tiempo "on", extendido [087. L2] tiempo "off" LK : En posición arriba retrasada [086. L1] tiempo "on", extendido [087. L2] tiempo "off" LS : En posición abajo siempre "on", en posición arriba retrasada [086. L1] tiempo "on", extendido [087. L2] tiempo "off". L7 : En posición abajo retrasado [085. LS] ángulos "on", en posición arriba "off", y retrasado [086. L1] tiempo "on", extendido [087. L2] tiempo "off"
	81	TS	Ángulos retrasados antes de dedicarse e cortahilo	0 - 360 grados	0	0	0	105	0	Válido para [079. LTM] = T1/T2/T3/T7 .
	82	T1	Tiempo retrasado antes de dedicarse el cortahilo	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Válido para [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.
	83	T2	Tiempo de cortahilo	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Válido para [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.
	84	TE	Regula los ángulos de cortahilo	0 - 360 grados	0	0	0	161	0	Válido para [079. LTM] = T2 .
	85	LS	Ángulos retrasados antes de dedicarse la tensión aflojamiento	0 - 360 grados	0	0	147	231	0	Válido para [080. LLM] = L1/L2/L3/L7 .
	86	L1	Tiempo retrasado antes de dedicarse la tensión aflojamiento	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Válido para [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.
	87	L2	Tiempo extendido de tensión aflojamiento más allá de arriba-parada	0 - 1500 ms	50	50	50	50	50	Válido para [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.
88	LE	Regula los ángulos de tensión aflojamiento	0 - 360 grados	0	0	0	0	0	Válido para [080. LLM] = L2 valid.	
89	D1	Tiempo retrasado antes de dedicarse el cortahilo en abajo-parada	0 - 990 ms	0	30	30	0	0	Solo válido cuando [078. TRM] regulado en modo " KB " .	
90	D2	Regula el tiempo cortahilo en abajo-parada	0 - 2500 ms	0	90	90	0	0	Salida señal desde el apartahilo MW.	
91	D3	Memoria tiempo cortahilo en abajo-parada	0 - 990 ms	0	120	120	0	0	Ve el gráfico de tiempo KB.	
92	W1	Tiempo retrasado antes de dedicarse el apartahilo	0 - 980 ms	0	0	0	0	0	Regula el tiempo entre aguja arriba a apartahilo activo	
93	W2	Regula el tiempo del apartahilo	0 - 9990 ms	100	100	100	100	100	Regula el tiempo de apartahilo activc	
94	WF	Tiempo retrasado antes de dedicarse el prénsatelas	0 - 990 ms	50	50	30	30	50	Regula el tiempo entre apartahilo activo a prénsatelas activo	
95	CSF	Selección función de puntada condensada	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Función de puntada condensada por el tiempo [027. CT] para aguja arriba & parada del motor ON : Permitir. Nota : [021. EBT] =ON, [022. EBC] =8, [023. EBD] =3 y [024. EBN] =2 y [027. CT] =100 hay que ser ajustado. OFF : Incapacitar.	
96	RFC	Salida de atacado corta deber-ciclo	10 - 100 %	40	40	40	40	40	Solo válido cuando [063. FTP] regulado en modc " M " . Para ajuste de energía cambiada de solenoide Note : Ajuste equivocado causará el solenoide que no puede alzar o que se recaliente	
97	TK3	Cortador de cinta en temporizador	0 - 2500 ms 0 - 250 puntadas	10	10	10	10	10	Regula cortador de cinta en temporizador x10 = 100 ms Cuando [042.CUD] = US,DS el valor es bobina counter alarm preaction value	

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2


versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
TÉCN.  [P] + CORRIENTE ON	98	MST	Contador de malla por temporizador o por cuenta puntada	C/T	C	C	C	C	C	Selección modo de contador de malla. C : Por cuenta puntada T : Por temporizador.
	99	SEN	Selección función de sensor para orilla	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección función de sensor para orilla ON : Permitir OFF : Incapacitar.
	100	SRS	Inspección 1 de señal sensor para orilla	0 - 99 puntadas	1	1	1	1	1	Válido solo cuando [099. SEN] regulado en ON. Para evitar interferencia foto. Unidad controlado por [09E MST]
	101	CMS	Inspección 2 de señal sensor para orilla	0 - 99 puntadas	3	3	3	3	3	Válido solo cuando [099. SEN] regulado en ON. Para evitar interferencia foto. Unidad controlado por [09E MST]
	102	SE	Regula puntadas desde sensor para orilla a parada	1 - 999 puntadas	6	6	6	6	6	Regula puntadas a parada, cuando señal orilla es detectado. Válido solo cuando [099. SEN] regulado en ON
	103	SET	Modo de cortahilo en parada sensorial	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Cuando señal orilla es detectado fuera. Motor va a ejecutar el ciclo de cortahilo automáticamente. ON : Después de las puntadas de [102. SE] terminado, el cortahilo trabaja OFF : Después de las puntadas de [102. SE] terminado, el cortahilo trabaja
	104	PSU	Puntadas para arriba-parada de emergencia	1 - 99 puntadas	6	6	6	6	6	Cuando señal [PSU] detectado, ejecuta las puntadas, después, para en posición ARRIBA La velocidad de puntadas reguladas es regulado por [009. A]
	105	PSD	Puntadas para abajo-parada de emergencia	1 - 99 puntadas	6	6	6	6	6	Cuando señal [PSD] detectado, ejecuta las puntadas, después, para en posición ABAJO. La velocidad de puntadas reguladas es regulado por [009. A]
	106	PSN	Función re-comienzo en parada de emergencia	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Cuando pedal hacia adelante y la señal orilla detectado, el motor puede empezar a ejecutar ON : Permitir OFF : Incapacitar.
	107	S7U	Atacado manual se dedicado a posición aguja-arriba	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Cuando el motor ejecutando, empuja a mano el toque-Interruptor atrasado, solenoide reverso se dedicado a aguja arriba. ON : Válido. OFF : Inválido.
	108	S7D	Atacado manual se dedicado a posición aguja-abajo	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Cuando el motor ejecutando, empuja a mano el toque-Interruptor atrasado, solenoide reverso se dedicado a aguja abajo. ON : Válido. OFF : Inválido.
	109	ROF	Modo para dedicarse a Atacado	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Durante la costura, salida reversa va a ser OFF en la posición aguja arriba o abajo ON : En posición ↑ aguja ARRIBA ↓ . ON : En posición ↑ aguja ABAJO ↓ .
110	TB	Modo para Atacado en ciclo de cortahilo	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	El cortahilo y solenoide reverso activado en el mismo tiempo ON : Válido. OFF : Inválido.	
111	COR	Modo corrección de Toque-Interruptor atrasado	1/2	2	2	2	2	2	Modo corrección de selección modo de toque-Interruptor atrasado. Nota: [010. ACD] = OFF y [011. RVM] = B 1 : Corrige con un toca el toque-Interruptor atrasado 1 : Corrige con doble toca el toque-Interruptor atrasado	
112	WMD	Función de apartahilo relacionado a pedal hacia atrás completo	W/O/A	W	W	W	W	W	W	W : Regula función de apartahilo (activo una vez cuando pedal hacia atrás completo después de la costura). O : Apartahilo trabaja en cada pedal hacia atrás completo (unlimitado) A : Apartahilo trabaja sólo el pedal es mantenido hacia atrás completo . Apartahilo apaga cuando el pedal vuelve a neutro. Nota : Apartahilo a tiempo controlado por el [093. W2]
113	DEG	Posición de ángulo parada en Aguja ABAJO	5 - 180 grados	12	12	12	12	12	12	Ajusta posición de parada en la aguja abajo.
114	UEG	Posición de ángulo parada en Aguja ARRIBA	5 - 180 grados	12	12	12	12	12	12	Ajusta posición de parada en la aguja arriba.
115	PMD	Condición de visualización cuando enciende la corriente	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección condición de visualización cuando enciende la corriente ON : Cuando interruptor de la corriente enciende, el panel demuestra condición previa. (mantiene condición previa). OFF : Cuando interruptor de la corriente enciende, el panel demuestra modo normal
116	DRU	Ángulos reversos a través de aguja abajo y arriba	1 - 360 grados	180	180	180	180	180	180	Solo válido cuando [078. TRM] = modo ↑ RK ↓ Motor da marcha atrás desde aguja abajo, y para en punto muerto superior de la aguja
117	ER	Visualización de código equivocado	10 SET/FIFO	-	-	-	-	-	-	Visualización historia de código equivocado , 10 eventos total pueden ser memorizados
118	NOS	Convierte en selección de motor embrague	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Sin el sincronizador , motor es corriendo como un motor embrague y para en posición fortuita OFF : Con el sincronizador.
119	DD	Energía directo o energía correa	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Energía directo. OFF : Energía correa.
120	FHM	Selección modo para pedal hacia atrás completo después de encender la corriente o cortahilo	FU/NU/NO/NUF/EFF	FU	FU	FU	FU	FU	FU	FU : Regula operación -- pedal hacia atrás completo para cortahilo y prensatelas. NU : Pedal hacia atrás completo para aguja arriba NO : No función de prensatelas. NUF : Pedal hacia atrás completo para prensatelas y aguja arriba EFF : Pedal hacia atrás completo para prensatelas y corriendo en velocidad baja
121	ANU	La aguja va a ir a la posición arriba cuando da la corriente	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Aguja arriba automático cuando da la corriente. OFF : Inválido función.
122	HL	Limite de la velocidad máxima	50 - 9999 spm	5000	1000	2000	4000	7000	7000	Regula la velocidad máxima del motor.




## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
Fabricante	123	FASET	Reinicializa el valor de preselección fábrica						Reinicializa el valor de preselección fábrica	
 + CORRIENTE .. ON	124	PG	Programa carga por teleproceso desde / guarda a panel de pantalla (C300) / ordenador	NOP/LOAD/SAVE	NOP	NOP	NOP	NOP	Selección de modo programa . NOP : No función Cargar : Programa carga por teleproceso de panel de pantalla C300.(Válido solo cuando [118. NOS] = OFF) Guardar : Guarda el programa a panel de pantalla C300. ( Válido solo cuando [118. NOS] = OFF)	
	125	USM	Función para el interruptor de aguja arriba	A/B/C/D/E/F/G	B	B	B	B	B	Función para el interruptor de aguja arriba. ( Conexión:[145. IN2] =U o [221. INJ] =U o interruptor de aguja arriba de panel de pantalla C300 ) A : Cambio puntada + pulgada B : Cambio puntada solo C : Aguja arriba solo. D : Aguja arriba y prensatelas. E : Avanza un puntada sólo F : Avanza un puntada hacia atrás sólo. ( Nota : Válido solo cuando [010. ACD] = OFF, [011. RVM] = B ) G : Ejecuta hacia atrás para regular puntadas [133. CHS]
	126	USA	Selección para [125. USM]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Permitir siempre. OFF : Permitir sólo en parada intermedio.
	127	MAV	Control voltaje máximo	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Visualización voltaje máximo.
	128	MIV	Control voltaje mínimo	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Visualización voltaje mínimo.
	129	PV	Visualización voltaje actual	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Visualización voltaje poder.
	130	OVD	Regula más de voltaje	170V - 315V	305	305	305	305	305	Regula más de voltaje
	131	LVD	Regula menos de voltaje	70V - 160V	100	100	100	100	100	Regula menos de voltaje
	132	UPG	Guarda el programa del usuario	0 - 4	0	0	0	0	0	Guarda parámetro regulado de usuario a bloques memorias para uso posterior. Regula procedimiento : 1.Aprieta tecla [S] + DA LA CORRIENTE LCD visualización [123. FA SET] 2.Aprieta tecla [P] 9 veces LCD visualización [132. UPG] 3.Aprieta tecla [S] LCD visualización [UPG. 0] 4.Aprieta tecla [D] para seleccionar un número bloque desde [UPG. 0] ~ [UPG. 4]. 5.Aprieta tecla [S] para guardar el programa. Nota : Para recordar el programa, va al bloque memoria en [UPG. 0] ~ [UPG. 4] , use tecla [C] para hacerlo volver y después, aprieta tecla [S] para confirmar y guardar.
	133	CHS	Función y puntadas regulando para el dispositivo de Ángulo-Puntada ( Pegasus W582)	1 - 99 puntadas	5	5	5	5	5	Válido solo cuando [047. MAC] = ' 10 ' ( Para puntada ángulo W582 ) y [011. RVM] = ' B ' . Cuando pedal hacia atrás por la mitad, la aguja va arriba, apretando el pedal hacia adelante, la función trabaja. La velocidad ' CHS ' es regulado por [004. N] . Aprieta pedal hacia atrás pleno : lo mismo con salida función de la máquina cadeneta.
	134	KLK	Selección de cerradura llave SBT/EBT	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Las teclas de A.B.C.D va a ser bloqueado y definido a funciones específicas en lo siguiente : [A] Tecla : cancela prensatelas después de pedal hacia atrás por la mitad . [B] Tecla : cancela función de cortahilo en pedal hacia atrás pleno. [C] Tecla : cancela función de apartahilo en pedal hacia atrás pleno . [D] Tecla : Regula puntada continua inicial. OFF : Abierto.
	135	TOT	Regula auto-ejecutando de tiempo llenc	1 - 168 Hrs	1	1	1	1	1	Regula cantidad de temporizador auto-ejecutando (cuando [138. UTD] = ON válido.)
	136	TM1	Regula auto-ejecutando con tiempo ciclc	( 1-250 ) x 0.1S	20	20	20	20	20	Regula auto-ejecutando con temporizador
	137	TM2	Regula auto-ejecutando sin tiempo ciclc	( 1-250 ) x 0.1S	20	20	20	20	20	Regula auto-ejecutando sin temporizador
	138	UTD	Selección prueba de auto-ejecutando	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Función de prueba ejecutando es permitidc OFF : Función de prueba ejecutando no es permitidc
139	CK	Valor inicial de sensor actual	-----	-----	-----	-----	-----	-----	Visualización de valor inicial de sensor actua	
140	OSE	Regulación exterior el parámetro [102. SE]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Regula el parámetro [102. SE] desde panel de la pantalla C-300 ON : Permitir. OFF : Incapacitar.	
141	BC3	Añadido una puntada al segundo segmento C de doble atacado final	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Válido solo cuando el doble atacado final es ejecutado ON : Permitir proporcionado el parámetro [030. BCC] = ON . OFF : Incapacitar.	
142	EFK	Función unidad de pedal EFKA	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Ve el programa de conexión. ON : Permitir. S0,S1,S2,S3 mientras entrada de Actuator EB301/EB302 of EFKA OFF : Incapacitar.	
143	AT	Operación de pie automático (S0/S1 bajo-velocidad SW)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Operación de pie automático puede ser hecho ON : Permitir. OFF : Incapacitar.	

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
Fabricante  + CORRIENTE .. ON	144	IN1 Definición IN1=IO1/NOP/S4/CRL/STK/FSR (A/8 or D/2)	IO1/NOP/S4/ CRL/STK/FSR	STK	STK	STK	STK	STK	Define función de la entrada de IN1 IO1 : Control OT1 salida de [157.O1] NOP : No función. S4 : Motor es ejecutando con velocidad regulada [001. H] CRL : Debería ser regulado cuando [225. CER] = ON. STK : Entrada (D/2) de longitud puntada de cambio, puede activar el LED(D/10 or A/29) y salida de solenoide (A/30) Parámetros conectados : [227. SLU] , [228. STN] , [229. STL] , debe ser regulado [247. SLE]=ON Válido. FSR : Entrada (D/2) de 2nd liberación tensión , puede activar el LED(D/11) y salida de solenoide (A/20) . Parámetros conectados : [218. STR] , [230. KFH] .
	145	IN2 Definición IN2=USR/U/NOP (A/6 or D/1)	USR/U/NOP	U	U	U	U	U	Define la función entrada de IN2 USR : ARRIBA la aguja por el ángulo de [058. TR8] cuando el interruptor apretado U : Función de aguja arriba de [125. USM] NOP : No función.
	146	IN3 Definición IN3=WL/HT/NOP/NFD/WAZ/FSR (D/4)	WL/HT/NOP/NFD/ WAZ/FSR	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	WAZ	Define la función entrada de IN3 WL : Interruptor de cancelación de salida apartahilo HT : Señal de Pedal acatado por la mitad. NOP : No función. NFD : Entrada (D/4) de cambio para reducción de presión pie, puede activar el LED(D/12) y salida de solenoide (A/21) . Parámetros conectados : [231. MFD] . WAZ : Entrada (D/4) de cambio para función rodillo, puede activar el LED (D/12) y salida de solenoide (A/15). Parámetros conectados: [231. MFD] , [217. FLK] , [232. CTW] , [233. PLC] FSR : Entrada (D/4) de cambio para 2nd liberación tensión, puede activar el LED (D/11) y salida de solenoide (A/20). Parámetros conectados : [218. STR] , [230. KFH]
	147	INA Definición INA=BCR/PSU/NOP/SPL (C/7)	BCR/PSU/NOP/ SPL	PSU	PSU	PSU	PSU	PSU	Define la función entrada de INA BCR : Una señal entrada cambio para seleccionar ON / OFF de motor empieza con un angulo reverso. Válido solo cuando [125. USM] =OFF. PSU : Una señal entrada cambio para parada de emergencia en posición arriba PSD : Una señal entrada cambio para parada de emergencia en posición abajo SPL : Una señal entrada cambio para velocidad limitada por velocidad baja de [060. L]
	148	INC Definición INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/DB3/ZVR (D/5)	IO1/IO2/S0/SH/ NOP/DB3/ZVR	NOP	NOP	NOP	NOP	NOP	Define la función entrada de INC IO1 : Hay que ser seleccionado cuando [196. BF] = ON IO2 : Hay que ser seleccionado cuando [194. A16] =ON o [197. WDA] = ON S0 : Una señal entrada cambio para velocidad limitada por velocidad baja de [060. L] SH : Una señal entrada cambio para velocidad limitada por [009. A] NOP : No función. DB3 : Entrada (D/5) de cambio para DB3000 limitación de velocidad [191. B3] , puede activar el LED (D/13) ZVR : Entrada (D/5) de cambio para función atacado manual, puede activar el LED (D/13) y salida de solenoide (A/34) . Parámetros conectados : [234. DBA]
	149	IND Definición IND=TL/ES/NOP/FSR/VRU (D/3)	TL/ES/NOP/FSR/ VRU	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	Define la función entrada de IND TL : Una señal entrada cambio para cancelar salida de cortahilo ES : Una señal entrada cambio para parada de emergencia NOP : No función. FSR : Entrada (D/3) de 2nd liberación tensión de cambio, puede activar el LED(D/11) y salida de solenoide (A/20) . Parámetros conectados : [218. STR] , [230. KFH] VRU : Entrada (D/3) de cambio para represión/memoria atacado, puede activar el LED (D/11)
	150	INE Definición INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3 (A/5 or C/1)	S7/IO1/IO2/CW/ IO3	S7	S7	S7	S7	S7	Define la función entrada de INE S7 : Una señal entrada cambio para costura inversa IO1 : Hay que ser seleccionado cuando [193. AC2] = ON o [194. A16] = ON IO2 : Una señal entrada cambio para una puntada reversa cuando motor para y costura inversa. NOTA : El [010. ACD] =off y [011. RVM] =B hay que ser regulado CW : Una señal entrada cambio para cambiar de dirección rotación de motor IO3 : Una señal entrada para avanzar una puntada solo cuando motor para y costura inversa. NOTE : The [010.ACD] =off and [011.RVM] =B must be set.
	151	INF Definición INF=HP/F/FSR/NOP (D/6)	HP/F/FSR/NOP	F	F	F	F	F	Define la función entrada de INF HP : Una señal entrada cambio para levantamiento alto de pie de marcha F : Una señal entrada cambio para interruptor rodilla FSR : Entrada (D/6) de 2nd liberación tensión de cambio, puede activar el LED(D/14) y salida de solenoide (A/20). Parámetros conectados : [218. STR] , [230. KFH] NOP : No función.
	152	INI Definición INI=CRS/FAW (A/12)	CRS/FAW	CRS	CRS	CRS	CRS	CRS	Define la función entrada delNI CRS : Una señal entrada cambio para reinicializar contador. Nota : Válido solo cuando [042. CUD] FAW : Una señal para detector de hilo bobina


## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm	
Fabricante S + CORRI ENTE ON	153	INK Definición INK=HP/F/CRR (A/7 or B/1)	HP/F/CRR	HP	HP	HP	HP	HP	Define la función entrada INK. HP : Un interruptor entra señal para levantamiento alto de pie de marcha F : Un interruptor entra señal para interruptor rodilla CRR : Debería ser regulado cuando [225. CER] = ON .
	154	OA Definición OA=TM/KS1 (A/37)	TM/KS1	TM	TM	TM	TM	TM	Define la función salida de OA TM : Salida de cortahilo. KS1 : Salida de corta cinta.
	155	OB Definición OB=WP/ML/KFA (A/27)	WP/ML/KFA	WP	WP	WP	WP	WP	Define la función salida de OB. WP : Salida de apartahilo. ML : Salida de liberación tensión. KFA : Salida de cortahilo corto.
	156	OD Definición 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	Define la función salida de OD. ML : Salida de liberación tensión. KS1 : No función. KS2 : hay que ser seleccionado cuando [194. A16] = ON KS3 : No función. KS4 : Valor regulado. Hay que ser seleccionado cuando [196. BF] o [204. BL] = ON, o [205. BAF] = 1, 2 . NCL : Salida de aguja enriada.
	157	O1 Definición O1=OT1/KS1/PUL/CSL/TM (A/30)	OT1/KS1/PUL/CSL/TM	OT1	OT1	OT1	OT1	OT1	Define la función salida de O1. OT1 : Salida por control flip-flop, depende de cada especificaciones entrada cuando entradas IO1 son ON. KS1 : Hay que ser seleccionado cuando [193. AC2] o [194. A16] o [197. WDA] = ON PUL : Salida de Rodillo. CSL : Hay que ser seleccionado cuando [225. CER] = ON TM : Salida de cortahilo.
	158	O3 Definición O3=HP/KS1/KS2/CSR (A/32)	HP/KS1/KS2/CSR	HP	HP	HP	HP	HP	Define la función salida de O3. HP : Salida para para levantamiento alto de pie de marcha KS1 : Hay que ser seleccionado cuando [205. BAF] = 1, 2 KS2 : Hay que ser seleccionado cuando [196. BF] = ON CSR : Hay que ser seleccionado cuando [225. CER] = ON
	159	O4 Definición O4=OT4/BUZ/D11 (D/11)	OT4/BUZ/D11	D11	D11	D11	D11	D11	Define la función salida de O4. OT4 : Salida reserva. BUZ : Salida timbre es encendido cuando el [042. CUD] =US,DS,UTS,DTS y la cuenta se hace fin Reinicializar: Cuando el contador reinicializado por empujón el tecla "A" en panel de director por [152. INI] =CRS entra señal. D11 : Si (D/3) es definido para interruptor FSPR, después (D/11) como FSPR LED salida, si (D/3) es definido para interruptor VRU, después (D/11) como VRU LED salida
	160	O5 Definición O5=OT5/HPL (A/31)	OT5/HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	HPL	Define la función salida de O5. OT5 : Hay que ser seleccionado cuando [197. WDA] = ON o [205. BAF] = 1, 2 HPL : Salida HP_LED .
	161	O6 Definición O6=STL/OT6 (A/29 or D/10)	STL/OT6	STL	STL	STL	STL	STL	Define la función salida de O6. STL : Salida STK_LED. OT6 : Salida es encendido para cadeneta fondo/âmpara, cuando aprieta pedal hacia atrás pleno o máquina de coser ejecutando.
	162	O7 Definición O7=BTL/UC (A/24)	BTL/UC	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Define la función salida de O7. BTL : Salida BTL_LED. UC : Salida es encendido si en posición aguja arriba cuando la máquina de coser es parac
	163	BD Temporizador estable de operaión regreso SRM	70 - 990	70	70	70	70	70	Temporizador estable para operaión regreso del motor.
	164	MXI Límite actual máximo	5 - 22A	10	19	19	19	10	Regula límite actual máximo. Nota : Para evitar daño, ajuste tiene que ser hecho por ingeniero solo
	165	WKT Escala de torsión de freno débil	1 - 5	2	2	2	2	2	Regula escala de torsión de freno débil
	166	ACT Tiempo de aceleración	60 - 990 ms	140	140	140	140	140	Tiempo para la máquina de aceleración a velocidad alta desde el pedal apretado hacia adelante o cuando la señal carrera externa (S1) es encendido
	167	DCT Tiempo de desaceleración	60 - 990 ms	160	160	160	160	160	Tiempo para la máquina de aceleración a parada desde el pedal regresado a neutro o cuando la seâl carrera externa (S1) es apagado.
168	HKP Mejora de torsión de mantenimiento motor	5 - 400	35	20	40	20	35	Para reducir ruido, la torsión de mantenimiento motor puede ser bajado.	
169	LKP Mejora de velocidad baja	5 - 400	50	25	50	25	50	Ajuste de Low mejora de velocidad baja.	
170	KP Mejora kp	10 - 150	40	20	40	20	40	Ajustes de kp mejora	
171	KI Mejora ki	100 - 3000	1800	1800	1800	1800	1800	Ajustes de ki mejora	
172	KS Mejora ks	1 - 40	18	18	18	18	18	Ajustes de ks mejora	
173	QSK Contador de parada rápida	30 - 999	100	100	100	100	100	Nota : No ajusta.	
174	QSP Velocidad de parada rápida	50 - 500	100	100	100	100	100	Nota : No ajusta.	
175	HV Para cargas pesadas	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Regula función para cargas pesadas ON : Permitir . OFF : Incapacitar.	


## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
Fabricante  + CORRIENTE .. ON	176	VDN	Posición por punto índice (referencia)	OFF/A/B/C	B	B	B	B	B	Selección modo de posición. OFF : Aguja arriba y abajo es ajustado por sincronizador externo, y punto muerto superior de barra aguja es ajustado por [183. PUB] A : Aguja arriba es ajustado por [179. PUA], y aguja abajo es ajustado por [181. PDA] B : Aguja arriba es ajustado por [179. PUA], aguja abajo es ajustado por [181. PDA] y punto muerto superior de barra aguja es ajustado por [183. PUB] C : Cuando pedal controla, aguja arriba es ajustado por [179.PUA], aguja abajo es ajustado por [184. PDB] , [185. PDC] ; si operación interruptor U en control media puntada; después, el motor puede parar en [179. PUA] , [181. PDA] [184. PDB] , [185. PDC]. este función para manejar maquina puntada sólo.
	177	SIN	Sincronizador de señal posición única	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Definido un señal para dos funciones de posición. Nota : Válido solo cuando [176. VDN] =off. ON : Permitir. Un sincronizador señal de posición único es usado. Válido solo cuando [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF.
	178	NU	Define H/L modo señal de posición ARRIBA	H/L	L	L	L	L	L	Válido solo cuando [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF. H : Entra lógica H activo para aguja arriba, y entra lógica H activo para aguja abajo L : Entra lógica H activo para aguja abajo, y entra lógica H activo para aguja arriba
	179	PUA	Virtual arriba A ángulo orilla posición	0 - 359 grados	266	266	315	326	266	[176. VDN] =MODO "A","B","C" válido (desde punto índice).
	180	PUW	Virtual arriba A posición ON ángulo	10 - 70 grados	40	40	40	40	40	[176. VDN] =MODO "A","B","C" válido ( impulso de ancho)
	181	PDA	Virtual abajo A ángulo orilla posición	0 - 359 grados	0	0	115	21	0	[176. VDN] =MODO "A","B","C" válido (desde punto índice)
	182	PDW	Virtual abajo A posición ON ángulo	10 - 70 grados	40	40	40	40	40	[176. VDN] =MODO "A","B","C" válido ( impulso de ancho)
	183	PUB	Virtual arriba B ángulo orilla posición	0 - 359 grados	266	238	295	266	266	[176. VDN] =MODO "B" , "Off" válido ( punto muerto superior de aguja).
	184	PDB	Virtual abajo B ángulo orilla posición	0 - 359 grados	90	90	90	90	90	[176. VDN] =MODO "C" válido solo
	185	PDC	Virtual abajo C ángulo orilla posición	0 - 359 grados	270	270	270	270	270	[176. VDN] =MODO "C" válido solo
	186	MS	Velocidad máxima de prénsatelas marcha	400 - 5000 spm	3500	900	1700	3500	3500	Límite de velocidad máxima de pie marcha
	187	WS	Velocidad mínima de prénsatelas marcha	400 - 4800 spm	2000	400	800	2000	2000	La velocidad de solenoide HP
	188	MIN	Valor recorrido mínimo de potencio-contador para prénsatelas marcha. .	----	----	----	----	52 (see : No.236)	----	Recorrido min. ajustado por el potentiometer en cabezal de la máquina.
	189	MAX	Valor recorrido máximo de potencio-contador para prénsatelas marcha.	----	----	----	----	255 (See : No.236)	----	Recorrido max. ajustado por el potentiometer en cabezal de la máquina.
	190	B2	Límite velocidad DB2000	400 - 5000 spm	2000	400	800	2000	2000	Regula límite velocidad B2
	191	B3	Límite velocidad DB3000	500 - 5000 spm	3000	500	1700	3000	3000	Regula límite velocidad B3
	192	PTE	Modo de enseñanza de posición	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	Selección modo de enseñanza de posición. ON : Hay que ser seleccionado [176. VDN] = A,B,C. OFF : Inválido.
	193	SB1	Posición de atacado inicial único	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Permitir. ( válido solo con panel de pantalla C300, selecciona doble atacado inicial OFF : Incapacitar.
	194	EB1	Posición de atacado final único	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Permitir. ( válido solo con panel de pantalla C300, selecciona doble atacado final OFF : Incapacitar.
	195	SLM	Modo operación de arranque despacio	T/A	T	T	T	T	T	El modo operación de arranque lento es seleccionado. Este es válido cuando el panel [SL] tecla es ON en el modo normal. T : La operación de arranque lento empezará cuando la corriente es encendido o cuando aprieta primer pedal hacia adelante después de cortahilo, o primera señal carrera externa (S0,S1) es encendido. A : La operación de arranque lento empezará cuando aprieta primer pedal hacia adelante o cuando señal carrera externa (S0,S1) es encendido.
196	BF	Función BF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección de función BF . ON : Permitir, parámetro conectado : [148. INC] OFF : Incapacitar.	
197	LFO	A tiempo completo para solenoide de liberación tensión.	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Para ajuste de a tiempo completo de solenoide tensión.	
198	LFC	Ciclo-deber de poder de mantenimiento para solenoide de tensión liberación. Parámetro relacionado : [155. OB],[156. OD] =ML .	10 - 100%	50	50	50	50	50	Válido cuando [155. OB] ,[156. OD] = ML , para ajuste solenoide de la corriente de cambio.	
199	FHP	Regula el número de puntadas para función HP.	0 - 255 stitches	0	0	0	0	0	Cuando [239. KLC] =ON. Regula el número de puntadas para operación de pie marcha 0 : Incapacitar de función. 1 - 255 : Regula puntadas. Válido solo cuando [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON	

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
 + CORR ENTE .. ON	200	IN4	Definición IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (A/9)	DB2/SPV/NOP/S5/WL	DB2	DB2	DB2	DB2	DB2	Define la función entrada de IN4 DB2 : Motor está ejecutando por velocidad [190. B2] SPV : Velocidad limitada por entrada VHP. Curva velocidad controlado por [186. MS] , [187. WS] , [188. MIN] , [189. MAX] NOP : No función. S5 : Motor está ejecutando por velocidad medio [059. M] WL : Interruptor de cancelación salida apartahilo
	201	IAV	INA = PSU invierte señal lógica (C/7)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Invierte la señal lógica entrada INA ON : La lógica entrada de cada señal entrada PSU es dado marcha atrás OFF : La lógica entrada de cada señal entrada PSU es normal
	202	IBV	INB = PSD invierte señal lógica (C/8)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Invierte la señal lógica entrada INE ON : La lógica entrada de cada señal entrada PSD es dado marcha atrás OFF : La lógica entrada de cada señal entrada PSD es normal
	203	ICV	INC invierte señal lógica (D/5)	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Invierte la señal lógica entrada INC ON : La lógica entrada de cada señal entrada INC es dado marcha atrás OFF : La lógica entrada de cada señal entrada INC es normal
	204	BL	Control interfaz de interventor BL	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección función de control interfaz de interventor BL ON : Permitir para la función de control BL Pegasus. NOTA : Válido solo cuando [156. OD] =KS4 OFF : Incapacitar.
	205	BAF	Selección modo para dispositivo guía de dobladillo	OFF,1,2	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Para el dispositivo guía de dobladillo de USA Bottoms Associates Inc OFF : Modo de costura normal. 1 : Para modo manual de dispositivo guía de dobladillo 2 : Para modo auto de dispositivo guía de dobladillo
	206	AO2	Definición AO2=PO1/FSR (A/20)	PO1/FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR	FSR : Entrada (D/6) de interruptor 2nd liberación tensión, puede activar el LED(D/14) y salida de solenoide (A/20). Parámetros conectado : [218. STR] , [230. KFH] PO1 : Salida de ancho impulso aguja abajo. (posición 1
	207	AO3	Definición AO3=PO2/NFD (A/21)	PO2/NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD : Entrada (D/4) de interruptor para reducción de presión de pie, puede activar el LED(D/12) y salida de solenoide (A/21). Parámetros conectado : [231. MFD] PO2 : Salida de ancho impulso aguja arriba. (posición 2

## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)

TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
Fabricant	208	VER	Versión software	-	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	D2.8	Visualización de versión software solo
CORRIENTE ON	209	IDX	Define el fuente de punto índice (referencia)	UP/DN	UP	DN	UP	DN	UP	Define el fuente de punto índice es desde señal de aguja arriba o señal de aguja abajo. UP : La referencia de punto índice es desde señal de aguja arriba DN : La referencia de punto índice es desde señal de aguja abajo
	210	FK1	Ángulo inicial de abrazadera de hilc	0 - 359 grados	0	0	0	70	0	Ángulo inicial regulado de salida Abrazadera de hilo
	211	FK2	Ángulo final de abrazadera de hilc	0 - 359 grados	0	0	0	140	0	Ángulo final regulado de salida Abrazadera de hilo
	212	THP	El tiempo antes de velocidad HP	80 - 500 ms	100	100	100	100	100	Regula el tiempo antes de velocidad HP
	213	CHP	Regula el número de puntadas para función HP por interruptor hp (A/7 or B/1)	0 - 255 puntadas	0	0	0	0	0	Regula el número de puntadas para función HP de pie marcha 0 : Función incapacitada. 1 - 255 : Permitir. Válido solo cuando [062. HPM] =ALT
	214	FNK	Función de la salida "aguja de refrigeración"	0,1,2	0	0	0	0	0	Selección modo de salida "aguja de refrigeración" 0 : Función normal de aguja de refrigeración 1 : Aguja de refrigeración opera cuando la velocidad de costura excede el valor regulado de [216. NK] 2 : Una vez aprieta el pedal, aguja de refrigeración se ejecuta inmediatamente
	215	DK	Regula tiempo retraso aguja de refrigeración	0 - 2550 ms	2500	2500	2500	2500	2500	Regula el tiempo retrasado de aguja de refrigeración desde motor para
	216	NK	Punto operación velocidad del aguja de refrigeración	40 - 6000 spm	40	40	40	40	40	Aguja de refrigeración operará cuando la velocidad de costura excede este valor regulado. Válido solo cuando [214. FNK] =1.
	217	FLK	Levanta función de rodillo	0/1/2/3	0	0	0	0	0	Selección modo de salida de levanta rodillo 0 : Rodillo trabaja independientemente. 1 : Rodillo trabaja con prénsatelas y atacado. 2 : Rodillo trabaja con prénsatelas 3 : Rodillo trabaja con atacado.
	218	STR	Función salida de liberación tensión	0/1/2/3	0	0	0	3	0	Selección modo de salida de liberación tensiør 0 : Salida de liberación tensión depende de el tiempo de [080. LLM] solo 1 : Liberación tensión opera con prénsatelas cuando motor para 2 : Liberación tensión opera con prénsatelas después de cortahilo o dar la corriente. 3 : Operación y reducción de hilo tensión sale con prénsatelas durante motor para o después de cortahilo o dar la corriente
	219	IN5	Definición IN5=DB3/NOP/S5B/F (A/10)	DB3/NOP/S5B/F	DB3	DB3	DB3	DB3	DB3	Define la función entrada de IN5 DB3 : Motor está ejecutando por velocidad [191. B3]. NOP : No función. S5B : Motor es ejecutando por atacado continuo de velocidad [006. B] F : La señal entrada de un interruptor para interruptor rodilla
	220	INB	Definición INB=NOP/PSD/SPB (C/7)	NOP/PSD/SPB	PSD	PSD	PSD	PSD	PSD	Define la función salida de INB NOP : No función. PSD : Parada de emergencia para posición abajo. SPB : Velocidad limitada por atacado final [005. V] velocidad
	221	INJ	Definición INJ=NOP/BTL/HP/U/S1 (A/14)	NOP/BTL/HP/U/S1	BTL	BTL	BTL	BTL	BTL	Define la función entrada de INJ NOP : No función. BTL : Interruptor represión/memoria atacado para SBT/ EBT solo. HP : Interruptor para levanto alto para pie de marcha U : Interruptor aguja arriba. (por [125. USM] regulado) S1 : Motor está ejecutando VC, si [143. AT] =ON; después ejecutando por velocidad [009. A]
	222	TOF	Función protección de cortahilo ON / OFF	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección de función protección de cortahilo cuando patea estuvo movido fuera de gama de [224. TOA] . ON : Válido función [223. S2P]. OFF : Inválido función [223. S2P]
	223	S2P	Selección de modo protección de cortahilo cuando [222. TOF] = ON	NO/PS	NO	NO	NO	NO	NO	Selección modo de operación. Válido solo cuando [222. TOF] =ON NO : Opera prénsatelas sólo, sin aguja arriba y cortahilo PS : Opera prénsatelas y aguja arriba sólo, sin cortahilo
	224	TOA	Regula la gama para protección de cortahilo cuando [222. TOF] = ON	5 - 40 grados	10	10	10	10	10	Regule ángulo para señal cortahilo cuando cambia posición de parada aguja antes de señal de cortahilo.
	225	CER	Cambio función de esquina	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección función de esquina ON : Permitir. El ajuste relacionado incluye [144. IN1] [153. INK] [157. O1] [158. O3] [160. O5] [161. O6] ; Parámetro relacionado : [037. SMP] [062. HPM] [097. TK3] [232. CTW] [238. KHP] [199. FHP] [245. NFO] [246. NFC] OFF : Incapacitar.
	226	SO3	SO3=NFD/WL salida de cambio (A/21)	NFD/WL	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD	NFD
227	SLU	Longitud de puntada para atacado	ON/OFF	ON	OFF	OFF	OFF	ON	Parámetros conectados : [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1 ON : Longitud puntada normal. OFF : Longitud puntada larga.	
228	STN	Longitud de puntada en costura proxima (después de operación de cortahilo)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : La longitud puntada seleccionado se queda 1 : Cambia de puntadas largas después de cortahilo. 2 : Cambia de puntadas normales después de cortahilo	











## HVP-70 Lista de ajustes parámetros de director de la máquina de coser (para durkopp) E2

versión software: D2.8(PARA HVP70-4-ED solo)




















TECLA	Código de Parametro	Función de parámetros	Gama	Preselección Para					Descripción	
				100 ohm	220 ohm	680 ohm	1000 ohm	2200 ohm		
MAKE  + P O W E R .. O N	229	STL	Normal / puntadas largas con / sin limitación de velocidad ( de botón en D/2)	2000/1/2	0	0	0	0	0	0 : Puntadas normal/longitud sin limitación velocidad 1 : Puntadas normal/longitud con limitación velocidad (DB2000) 2 : Puntadas normal/longitud con limitación velocidad (DB3000)
	230	KFH	Engancha la reducción de tensión hilo con el levantamiento alto para pie de trabajo y velocidad	0/1/2/3	0	0	0	0	0	0 : Engancha la reducción de tensión hilo con levantamiento alto para pie de trabajo y velocidad OFF. 1 : La reducción de tensión hilo es apagado y levantamiento alto para pie de trabajo es encendido con el botón en enchufe (A/7). La velocidad no tiene efecto 2 : Cuando llega velocidad de andar de levantamiento alto por velocidad de ajuste, la reducción de tensión hilo es apagado. El botón en enchufe (A/7) no tiene efecto 3 : Cuando llega velocidad de andar de levantamiento alto por velocidad de ajuste, la reducción de tensión hilo es apagado. Y el botón en enchufe(A/7) trabaja mientras regula [230. KFH] =1.
	231	MFD	Reducción de presión de pie de costura con limitación velocidad	0/1/2/3	2	2	2	2	2	0 : La reducción de presión de pie de costura con limitación velocidad (DB2000) 1 : La reducción de presión de pie de costura con limitación velocidad (DB3000) 2 : Rodillo levantamiento y función definido por paámetro [217. FLK]. 3 : La reducción de presión de pie de costura invertida
	232	CTW	Puntadas antes de que el rodillo es bajado.	0 - 255 puntadas	10	10	10	10	10	Puntadas regulado.
	233	PLC	Interruptor ON/OFF para [232. CTW]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : [232. CTW] permitir. OFF : [232. CTW] incapacitar.
	234	DBA	Atacado manual con limitación de velocidad DB3000	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Velocidad limitada por [191. B3] regulado. OFF : Función de incapacitar.
	235	FKL	Función de abrazadera de hilo	0 - 11	2	0	0	0	2	0 : Abrazadera de hilo apagada (Nota : NFL = piénsatelas de costura) 1 : Funciones de abrazadera de hilo con parámetros [210. FK1] , [211. FK2] ángulo regulado. (sin NFL.) 2 : Sin NFL (para material ligero). 3 : Con NFL (para material pesado). 4 : Funciones de abrazadera de hilo con parámetros [210. FK1] , [211. FK2] ángulo regulado. (con NFL.) 5 : Valores preseleccionados : comienzo==211, final==241 (grados) (con NFL.) 6 : Valores preseleccionados : comienzo==192, final==221 (grados) (con NFL.) 7 : Valores preseleccionados : comienzo==172, final==272 (grados) (con NFL.) 8 : Valores preseleccionados : comienzo==70, final==139 (grados) (con NFL.) 9 : Valores preseleccionados : comienzo==49, final==109 (grados) (con NFL.) 10 : Valores preseleccionados : comienzo==49, final==189 (grados) (con NFL.) 11 : Con NFL (para material pesado).
	236	SEL	Selecciona subcódigo de código de la máquina	0/1	0 = 271	0 = 205	0 = 4180i	0 = 367	0 = 171	Valor Regulado = 0 , Otro Subcódigo, Ve Página del Ejemplo Regulado. 1 = 4180 1 = 767 1 = 173
	237	FBM	Función control de hacia adelante_hacia atrás_movimiento.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección de función control de hacia adelante hacia atrás movimiento ON : Permite la función de [150. INE] = CW , carrera inversa va a ser permitido mientras la señal ON. OFF : Incapacitar.
	238	KHP	Regula el número de puntadas para función HP.	0 - 255 puntadas	0	0	0	0	0	Cuando [239. KLC] =ON. Regula el número de puntadas para la operación del pie de marcha 0 : Función de incapacitar. 1 - 255 : Puntadas regulado. Válido solo cuando [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.
	239	KLC	Opera de función HP por el pedal hacia atrás por la mitad.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Permitir. OFF : Incapacitar.
	240	FLC	Opera de función HP por el interruptor rodilla.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Permitir. Cuando [151. INF] = F OFF : Incapacitar.
	241	FAR	Cortahilo hacia adelante o hacia atrás .	0/1/2/3/4	2	0	1	0	2	0 : Puntada cortahilo hacia adelante con función de apartahilo 1 : Puntada cortahilo hacia atrás con función de apartahilo. 2 : Puntada cortahilo hacia adelante con función de abrazadera de hilo 3 : Puntada cortahilo hacia atrás con función de abrazadera de hilo 4 : Función de cortahilo corto.
	242	SLP	Selección de longitud puntada después la corriente enciende	ON/OFF	ON	ON	ON	ON	ON	ON : Longitud de puntada normal. OFF : Longitud de puntada normal.
	243	HPT	Función HP conectado con función control de rodillo.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Rodillo es levantado cuando cambia de levantamiento alto para pie de marcha OFF : Rodillo se quede bajado cuando cambia de levantamiento alto para pie de marcha
	244	KNA	Función control del interruptor rodilla.	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	Selección de control interruptor rodilla. ON : El interruptor rodilla puede ser activado durante costura.( Usado para máquina puntada ciego ) OFF : El interruptor rodilla puede ser activado en parada de la costura solo
	245	NFO	A tiempo completo para piénsatelas	0 - 990 ms	0	0	0	0	0	Válido solo cuando [063. FTP] regulado en modo F M . Para ajuste de torsión de tirón de solenoide.
	246	NFC	Ciclo-deber de poder de mantenimiento para piénsatelas. Parámetro relacionado : Función de abrazadera de hilo [235. FKL]	1 - 100%	85	85	85	85	85	Válido solo cuando [235. FKL] regulado en modo= 3,4,5,6,7,8,9,10,Para ajuste de poder cambio de solenoide. Nota : 1% -> poder de mantenimiento bajo / 100% -> poder de mantenimiento alto.
	247	SLE	Selección de función control [227.SLU]	ON/OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON : Permitir. ([227. SLU] válido función) OFF : Incapacitar.
	248	FSO	A tiempo completo para la salida de 2nd tensión liberación	0 - 990 ms	100	100	100	100	100	Para ajuste de torsión de tirón de solenoide.
249	FSC	Ciclo-deber para la salida de 2nd tensión liberación. Parámetro relacionado : [206. AO2]=FSPR .	1 - 100%	50	50	50	50	50	Para ajuste de poder cambio de solenoide 2nd tensión liberación.	

## Gráfica Comparación de Caracteres de 7-Segmento Visualización :

### Numerales Árabigos

Números Actual	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Números Visualización										

### Alfabeto Inglés

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