



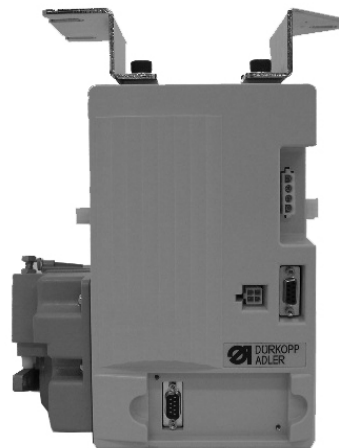
**ANWEISUNGSHANDBUCH NUR FÜR DUERKOPP ADLER-281 MASCHINE**

---

---

**HVP-20-4-28-CE FÜR DA-281**

MINIMOTOR



**DEUTSCH**

# EC - Manufacturer Declaration

## EC Declaration of Conformity

We declare herewith that the following equipment :  
NEEDLE POSITIONER

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIES  
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIES  
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIES

. is designed to be a driver of a sewing unit or system and must not be put into commission until the sewing unit or system has been declared in conformity with the provision of the EC Machinery Directives.

. complies with the following relevant provisions:

- EC Low Voltage Directive (73/23/EEC)
- EC Electromagnetic Compatibility Directive (89/336/EEC)
- EC Machinery Directive (98/37/EC)

Applied harmonized standards, especially :

|              |   |
|--------------|---|
| EN 60204-31  | Electrical equipment of industrial machines. Particular requirements for sewing machines, sewing units and sewing system. |
| EN 292-1     | Safety of machines.   |
| EN 292-2     | Safety of machines, technical guidelines and specifications.  |
| EN 61000-6-2 | EMS for industrial environment.   |
| EN 61000-6-3 | EMI for residential environment.  |

## EG Konformitätserklärung

Hiermit erklären wir, dass die Bauart des Nähmaschinenantriebes :  
MOTOR TYP

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SERIEN  
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SERIEN  
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SERIEN

. zum Einbau in eine Näheinheit oder Nähanlage sind und dass Inbetriebnahme so lange untersagt ist, bis festgestellt wurde, dass die Näheinheit oder Nähanlage, in die dieser Nähmaschinenantrieb eingebaut werden soll, den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie entspricht.

. folgenden einschlägigen Bestimmungen entspricht :

- EG Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG)
- EG EMV Richtlinie (89/336/EWG)
- EG Maschinenrichtlinie (98/37/EWG)

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere :

|              |  |
|--------------|--|
| EN 60204-31  | Elektrische Ausrüstung von Industriemaschinen. Besondere Anforderungen für Nähmaschinen, Nähheiten und Nähanlagen. |
| EN 292-1     | Sicherheit von Maschinen, Grundsätzliche Terminologie und Methodik.  |
| EN 292-2     | Sicherheit von Maschinen, Technische Leitsätze und Spezifikationen.  |
| EN 61000-6-2 | EMS für Industrie Gebrauch.  |
| EN 61000-6-3 | EMI für häuslich Gebrauch.   |

## Dichiarazione CE di conformità

Con la presente dichiaro che la costruzione del motore per macchine per cucire :  
TIPO DI MOTORE

AC SERVO MOTORE---HVP-70 SERIE  
AC SERVO MOTORE---HVP-90 SERIE  
AC SERVO MOTORE---HVP-20 SERIE

. è destinata per essere incorporata in una unità di cucitura oppure in un impianto di cucitura. E vietata la sua messa in servizio prima che l'unità o l'impianto di cucitura in cui sarà incorporata sia stato dichiarato conforme alle disposizioni della direttiva CE per macchinari.

. è conforme alle seguenti disposizioni pertinenti :

- Direttiva CE per bassa tensione (73/23/CEE)
- Direttiva CE per compatibilità elettromagnetica (89/336/CEE)
- Direttiva CE per macchinari (98/37/CE)

Norme armonizzate utilizzate, in particolare :

|              |  |
|--------------|--|
| EN 60204-31  | Equipaggiamento elettrico di macchine industriali. Esigenze speciali per macchine per cucire, unità ed impianti di cucitura. |
| EN 292-1     | Sicurezza di macchinari, terminologia di base e metodica.  |
| EN 292-2     | Sicurezza di macchinari, direttive tecniche e specifiche.  |
| EN 61000-6-2 | EMS per l'ambiente industriale.  |
| EN 61000-6-3 | EMI per l'ambiente residenziale.   |

## Déclaration CE de conformité

Par la présente, nous déclarons que le type de fabrication du moteur pour machines à coudre :  
TYPE DE MOTEUR

AC SERVO MOTEUR---HVP-70  
AC SERVO MOTEUR---HVP-90  
AC SERVO MOTEUR---HVP-20

. est destiné à être intégré à une unité ou un système de couture et que sa mise en service est interdite tant que l'unité ou le système de couture auquel il sera intégré n'ait été déclaré conforme aux dispositions de la directive CE sur les machines.

. répond aux suivantes dispositions pertinentes :

- Directive CE sur la basse tension (73/23/CEE)
- Directive CE sur la compatibilité électromagnétique (89/336/CEE)
- Directive CE sur les machines (98/37/CE)

Normes appliquées après harmonisation, en particulier :

|              |  |
|--------------|--|
| EN 60204-31  | Équipement électrique des machines industrielles. Règles particulières pour machines à coudre, unités et systèmes couture. |
| EN 292-1     | Sécurité des machines, terminologie de base, méthodologie.   |
| EN 292-2     | Sécurité des machines, principes et spécifications techniques.   |
| EN 61000-6-2 | EMS pour utilisation industrielle.   |
| EN 61000-6-3 | EMI pour utilisation résidentiel.  |

## Declaração CE de Conformidade

Declaramos, pelo presente instrumento, que a construção do motor da máquina de costura :  
TIPO DO MOTOR

AC SERVO MOTOR---HVP-70 SÉRIE  
AC SERVO MOTOR---HVP-90 SÉRIE  
AC SERVO MOTOR---HVP-20 SÉRIE

. está destinada a ser incorporada numa unidade ou instalação de costura. Nunca colocar em serviço antes de a unidade de costura ou a instalação de costura em que este motor vai ser incorporado ser declarada em conformidade com o disposto na directiva da CE sobre máquinas.

. corresponde às seguintes normas pertinentes :

- Directiva CE sobre baixa tensão (73/23/CEE)
- Directiva CE sobre compatibilidade electromagnética (89/336/CEE)
- Directiva da CE sobre máquinas (98/37/CE)

Normas harmonizadas aplicadas, em particular :

|              |   |
|--------------|---|
| EN 60204-31  | Equipamento eléctrico de máquinas industriais. Requisitos especiais para máquinas de costura, Unidades de costura e instalações de costura. |
| EN 292-1     | Segurança das máquinas, terminologia básica, metodologia.   |
| EN 292-2     | Segurança das máquinas, normas básicas técnicas e especificações.   |
| EN 61000-6-2 | EMS para ambiente industriais.  |
| EN 61000-6-3 | EMI para ambiente residencial.  |

## EC Declaración de Conformidad

Declaramos junto con esto que el siguiente equipo :  
MOTOR SINCRONIZADOR

AC MOTOR SERVO---HVP-70 SERIE  
AC MOTOR SERVO---HVP-90 SERIE  
AC MOTOR SERVO---HVP-20 SERIE

. está diseñado para ser un controlador de una unidad de costura o sistema y no hay que ser puesto en servicio activo hasta que la unidad de costura o sistema se ha declarado conforme a la provisión de EC Directivas Maquinarias.

. Se conforma con las siguientes provisiones pertinentes :

- EC Directiva Voltaje Bajo (73/23/EEC)
- EC Directiva Compatibilidad Electromagnética (89/336/EEC)
- EC Directiva Maquinaria (98/37/EC)

Aplicado normas armonizadas, especialmente :

|              |   |
|--------------|---|
| EN 60204-31  | Equipo eléctrico de máquinas industriales. Requisito particular para máquinas de coser, Unidades de costura y sistema de costura. |
| EN 292-1     | Seguridad de máquinas.  |
| EN 292-2     | Seguridad de máquinas, directrices técnicas y especificaciones.   |
| EN 61000-6-2 | EMS para ambiente industrial.   |
| EN 61000-6-3 | EMI para ambiente residencial.  |

H. S. Machinery. Co., Ltd

Mr. C. H. Tai Plant Manager

# INHALT

---

|   | Seite |
|---|-------|
| <b>1. Sicherheitsvorkehrungen</b>   |       |
| (1). Arbeitsumgebung .....  | 1     |
| (2). Sicherheit bei der Installation .....  | 1     |
| (3). Sicherheit beim Betrieb .....  | 2     |
| (4). Sicherheit beim Unterhalt und Reparatur .....  | 2     |
| (5). Vorschriften für Unterhalt und Reparatur .....   | 2     |
| (6). Gefahr- und Warnsymbole .....  | 2     |
| (7). Garantieinformation .....  | 2     |
| <b>2. Installation und Einstellung</b>  |       |
| (1). Steuereinheit-Installation .....   | 3     |
| (2). Bedienfeld-Installation .....  | 3     |
| (3). Regulierung der Geschwindigkeitskontrolleinheit .....  | 3     |
| (4). Geschwindigkeitskontrolleinheit Vorwärts / rückwärts Funktion & Krafteinstellung .....                       | 4     |
| (5). Bestimmung der Nadelposition für DA-281 .....  | 5     |
| <b>3. Stromanschluss und Erdung</b>   |       |
| (1). 1-phasiger Anschluss .....   | 6     |
| (2). Wie ein Anschluss an 1 $\Phi$ / 220 V Stromversorgung von einer 3 $\Phi$ / 380 V Stromquelle vornehmen ..... | 6     |
| (3). Der Lastausgleich bei der Verwendung von 1 $\Phi$ / 220V Steuereinheit im 3 $\Phi$ / 220V Stromsystem .....  | 7     |
| (4). Wie wird die Magnetspulenversorgungsspannung gewechselt (DC 24 V oder 30 V) .....                            | 7     |
| <b>4. Teil-Name des Steuereinheit</b>   |       |
| (1). Benutzen Sie die folgenden Nummern des Querverweises mit dem Steuereinheit wie auf dem Bild .....            | 8     |
| <b>5. Die Funktionen des C-200 Bedienfeld</b>   |       |
| (1). Bedienfeld Tasten definition .....   | 9     |
| (2). Tastekombination auf dem Bedienfeld .....  | 9     |
| (3). Bestimmung der C-200 Bedienfeld funktion .....   | 10    |
| <b>6. Parameterjustage</b>  |       |
| (1). Wie man das 【Normalmodus】 eingibt .....  | 11    |
| (2). Wie man das 【Parametermodus】 Niveau eingibt .....  | 11    |
| (3). Wie man den 【Parameterwert】 mit C-200 Bedienfeld einstellt .....   | 11    |
| (4). Werteinstellung für A、B、C、D Tasten im 【Parameter Wert】 .....   | 12    |
| <b>7. Wie benutzt man die zurücksetzen Funktion</b> .....   | 13    |
| <b>8. Grundlegende Fehlersuche</b>  |       |
| (1). Störungscode und Maß .....   | 14    |
| (2). HVP-20 Teileliste für DA-281 .....   | 16    |

**9. HVP-20-4-28-CE Anschlussdiagramm** ..... 17

**Anhang :**

(1). Niveau 1 Parameterliste ..... P1  
(2). Niveau 2 Parameterliste ..... P2  
(3). Niveau 3 Parameterliste..... P5  
(4). Niveau 4 Parameterliste..... P8  
(5). Niveau 5 Parameterliste..... P10

**Unter auf der Seite :** 7-Segmentanzeige Zeichen-Vergleichstabelle

# 1. Sicherheitsvorkehrungen

Beim Installieren und Betreiben des HVP-20 MINI Servo Motors müssen die folgenden Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden.

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

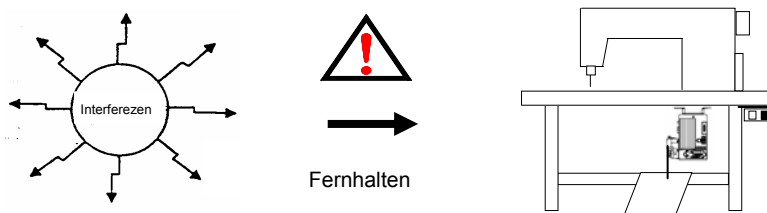
## (1). Arbeitsumgebung :

### (a). Versorgungsspannung:

Verwenden Sie die auf dem Typenschild der HVP-20 angegebene Versorgungsspannung  $\pm 10\%$  Toleranz.

### (b). Elektromagnetische Impulse Interferenz:

Um Fehlfunktionen zu vermeiden, halten Sie das Produkt von Maschinen, welche starke elektromagnetische Felder erzeugen, oder elektrischen Impulsgeneratoren fern.



### (c). Temperatur:

1. Bitte nicht bei Raumtemperatur von über  $45^{\circ}\text{C}$  oder unter  $5^{\circ}\text{C}$  betreiben.
2. Vermeiden Sie den Betrieb unter direkter Sonneneinstrahlung oder im Freien.
3. Vermeiden Sie den Betrieb in der Nähe der Heizung.
4. Vermeiden Sie den Betrieb in Gebieten mit Beschlag oder bei Luftfeuchtigkeit von unter 30% oder über 95%.

### (d). Atmosphäre:

1. Vermeiden Sie den Betrieb nicht in verstaubter Umgebung, und vermeiden Sie Kontakt mit korrosiven Materialien.
2. Vermeiden Sie den Betrieb verdampfte entflammbare Gase enthaltender Umgebung.

## (2). Sicherheit bei der Installation :

(a). Motor und Kontrollkasten: Folgen Sie den Anweisungen in dieser Anleitung für die korrekte Installation.

(b). Zubehör: Hauptschalter ausschalten und Netzkabel ausstecken bevor irgendwelches Zubehör angeschlossen wird.

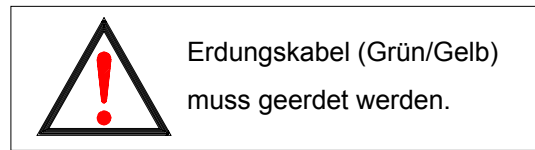
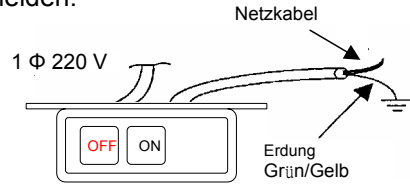
(c). Netzkabel:

1. Setzen Sie das Netzkabel nicht schweren Gewichten oder starken Kräften aus und biegen Sie es nicht.
2. Das Netzkabel muss mindestens 3 cm vom Keilriemen und der Scheibe entfernt gehalten werden.
3. Überprüfen Sie die Spannung der Steckdose, bevor Sie das Netzkabel einstecken, versichern Sie sich, dass sie der auf dem Typenschild der HVP-20 angegebenen Versorgungsspannung  $\pm 10\%$  Toleranz entspricht.

**Achtung: Wenn die Kontrollebox ist fuer das AC 220V System, bitte nicht zu AC380V Steckdose, sonst tritt der Fehlercode auf (ER0,4). Wenn es passiert, sofort den Leitungsschalter ausschalten und ueberpruefen die Spannung. Andauernde Spannungsversorgung mit 380V ueber 5 Minuten koennte die Sicherungen (F1, F2) der EMI Platte schaeden und Elektrocondensator (C4,C5) der Power Platte ausbrechen und sogar den Person gefaehrden.**

(d). Erdung:

1. Alle Erdung muss gemacht werden um elektrostatische Interferenzen und Kriechströme zu vermeiden.



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

(3). Sicherheit beim Betrieb :

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

(4). Sicherheit beim Unterhalt und Reparatur :

Hauptschalter zuerst ausschalten wenn Sie

- (a). Den Motor oder den Kontrollkasten deinstallieren, oder einen Anschluss ein- oder ausstecken.
- (b). Hauptschalter ausschalten 5 Minuten vor dem Öffnen der Abdeckung.



- (c). Heben des Maschinenarms, wechseln der Nadel oder Einfädeln.(wie oben gezeigt)
- (d). Reparieren oder irgendwelche mechanische Einstellungen vornehmen.
- (e). Maschinen rest.

(5). Vorschriften für Unterhalt und Reparatur :

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

(6). Gefahr- und Warnsymbole :



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



Dieses Symbol zeigt elektrische Risiken und Warnungen an.

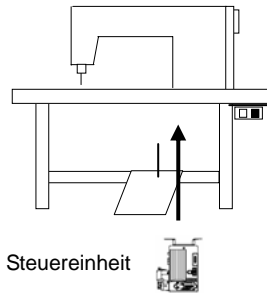
(7). Garantieinformation :

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

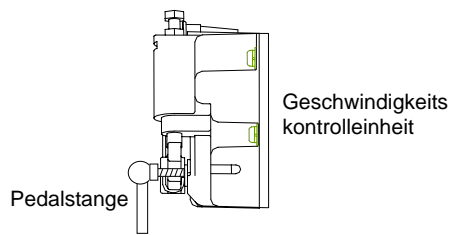
## 2. Installation und Einstellung

### (1). Steuereinheit-Installation :

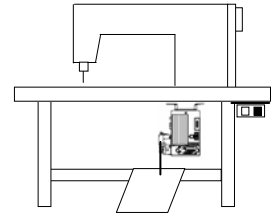
a). Installieren Sie den Steuereinheit unter dem Tisch.



b). Installieren Sie das Pedal mit der Geschwindigkeitskontrolleinheit.

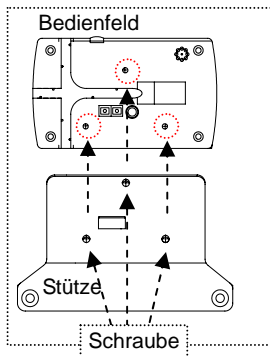


c). Installationsplan

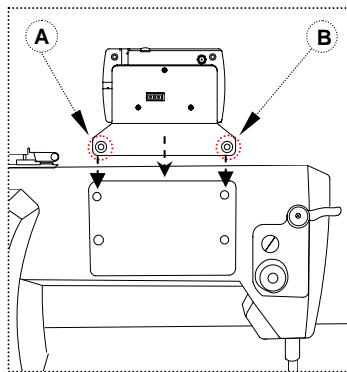


### (2). Bedienfeld-Installation :

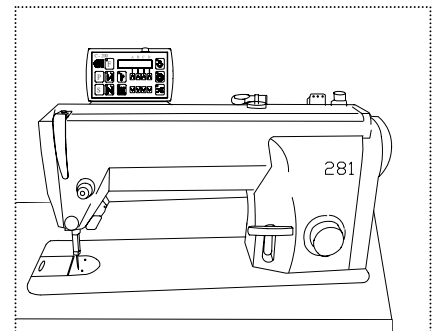
a). Montieren Sie den Bedienfeld auf der Stütze und sichern Sie die Schrauben.



b). Schrauben Sie die Schrauben **A**, **B** auf und montieren Sie die Stütze auf dem Maschinenkopf.



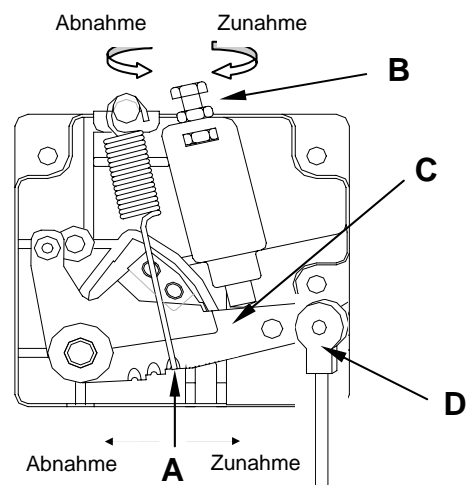
c). Denken Sie daran, die Schrauben **A**, **B** zu sichern und den Bedienfeld am Steuereinheit anschließen.



### (3). Regulierung der Geschwindigkeitskontrolleinheit :

Komponenten der Geschwindigkeitskontrolleinheit :  
Siehe Abbildung

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



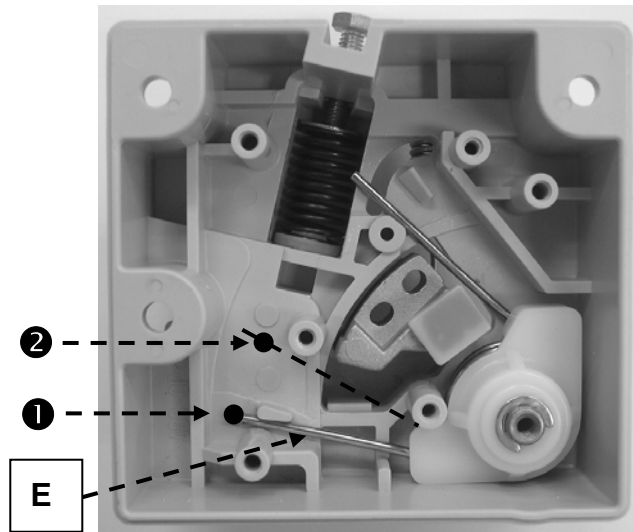
| Einstellung |                  | Resutat   |
|-------------|------------------|---|
| 1           | Vorwärtslauf     | Feder A nach rechts = Kraftzunahme                    |
|             | Krafteinstellung | Feder A nach links = Kraftabnahme                     |
| 2           | Rückwärtslauf   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

(4). Geschwindigkeitskontrolleinheit Vorwärts / rückwärts Funktion & Krafteinstellung :

Anlieferungszustand des inneren Torsionsfeder "E" ist in der Position „1“.

Nach der Justage der äußeren Feder (A) (Kapitel 2, Abschnitt 3), der innere Torsionsfeder (E) kann zusätzlich justiert werden.

a). Maschine mit Fußlüftung :



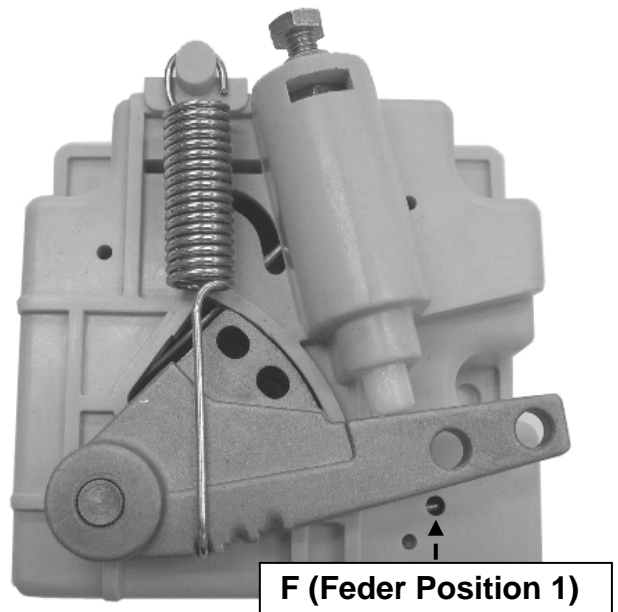
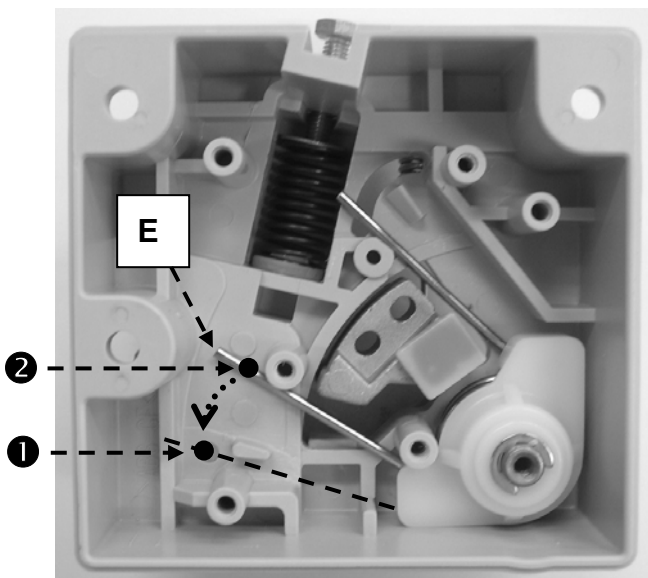
Für Maschine **mit** Fußlüftungsolenoid, das unterere Blatt des Feder muss in position1 gelegt werden. Dieses verursacht eine freie Position für verfolgende Position der Pedalhälfte für den nähernden Fuß, der ohne Faden abschneiden.

Die Faden abschneiden folgt mit dem vollen Pedals rückwärts .

In dieser Position des Federblattes, die Pedalvorwärtskraft ist niedriger als in Position 2.

**Achtung:** Der Parameter 70 muss auf OFF für Maschinen mit Fußlüftungsolenoid eingestellt werden.

b). Maschine ohne Fußlüftung :



Für Maschine **ohne** Fußlüftungsolenoid, das Federblatt kann Bewegung von Position 1 zu Position 2.

Drücken Sie mit einem kleinen Schraubenzieher durch das Loch (F) und das Blatt springt von Position 1 zu Position 2.

Die Pedalvorwärtskraft ist in Position 2 als in Position 1. höher.

**Achtung:**

1. Für Maschine ohne Fußlüftungsolenoid, Der Parameter 70 muss auf ON, der Faden abschneiden anfang in der halben Position des Pedals rückwärts.

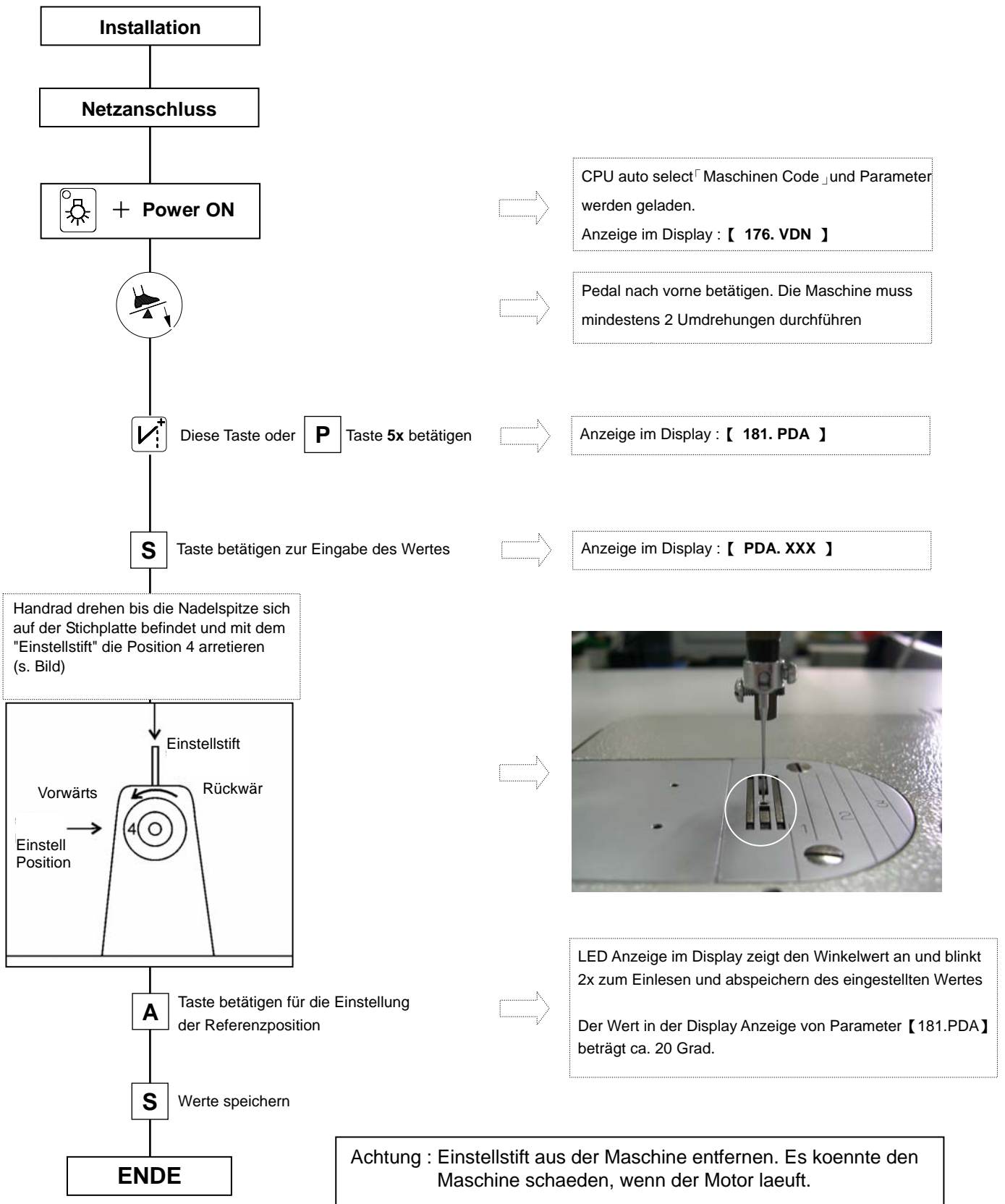
2. Die Rückpositionierung des Federblattes (E) von position 2 zu 1 kann nach Öffnung des Geschwindigkeitskontrolleinheit nur von innen gebildet werden



(5). Bestimmung der Nadelposition für DA-281:  
(Benutzen die Bedienfeld C-200)

**Funktionsschritte**

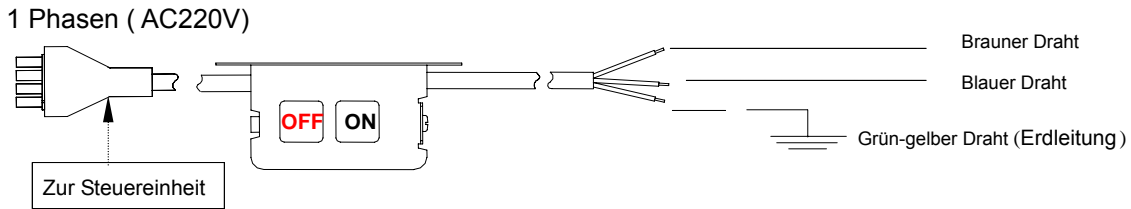
**Darstellung und Bemerkung**



### 3. Stromanschluss und Erdung

(1). 1-phasiger Anschluss :

Grün-gelber Draht ist der Erdleiter



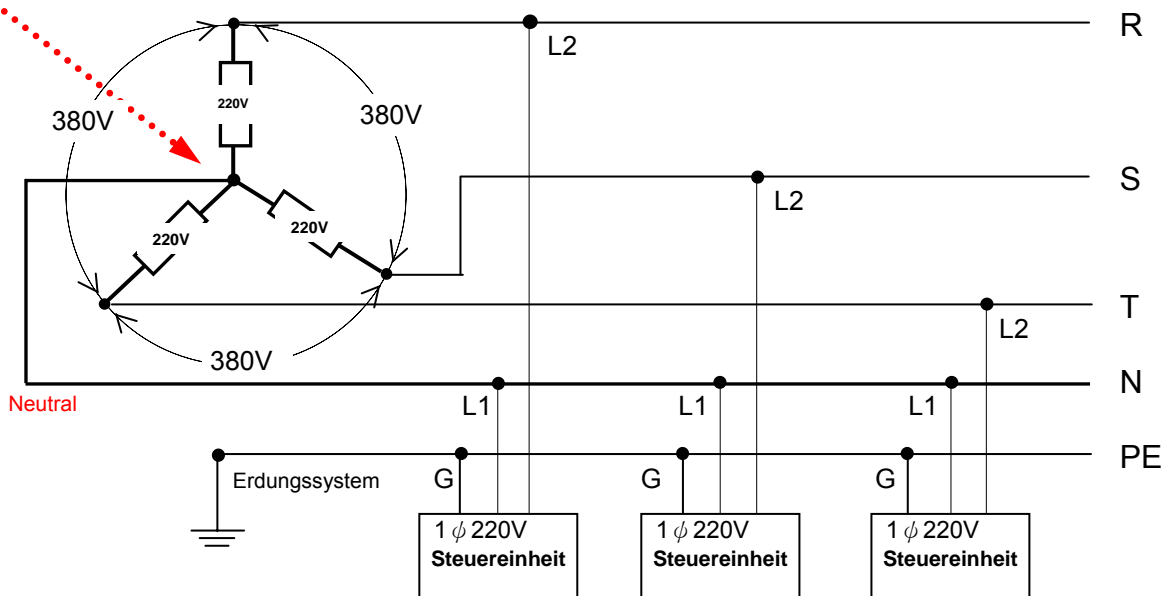
**Caution :** Grün-gelber Draht muß sein Erdleitung.

(2). Wie ein Anschluss an 1 $\Phi$  / 220 V Stromversorgung von einer 3 $\Phi$  / 380 V Stromquelle vornehmen :



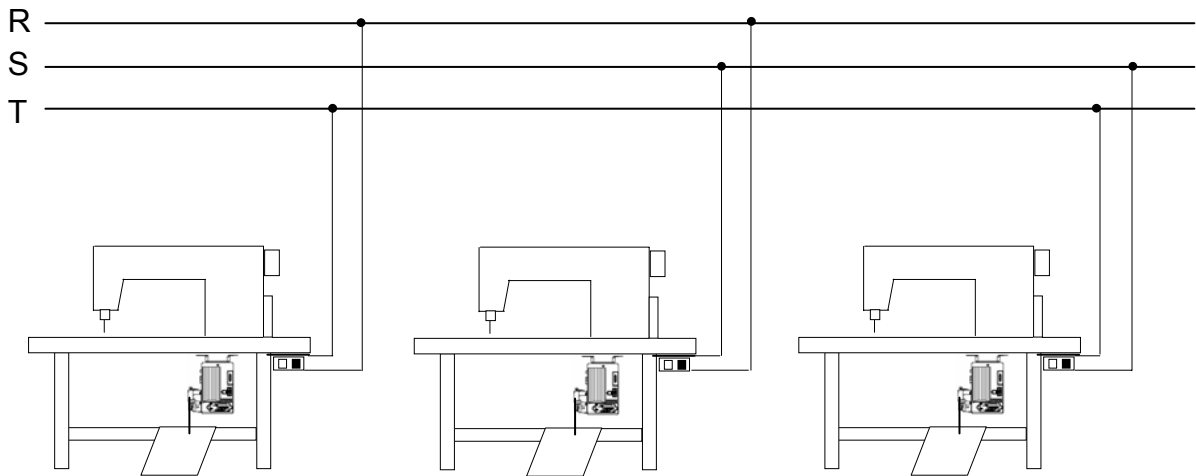
**Caution :** Wenn Leistungsquelle keinen neutralen Punkt hat, ist dieser Steuereinheit nicht geeignet für diese Anschluss. Bitte sagen Sie den Lieferanten unseren 3 $\Phi$  / 380 V Steuereinheit anzubieten.

Achtung: Muss einen Neutralpunkt haben




(3). Der Lastausgleich bei der Verwendung von 1Φ / 220V Steuereinheit im 3Φ / 220V Stromsystem :


Bitte installieren Sie die Stromverbindungen wie in den folgenden Diagrammen für den Lastausgleich.

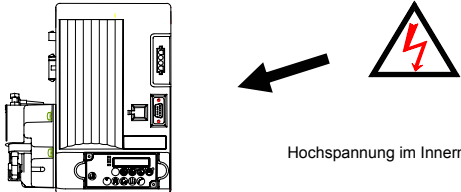


(4). Wie wird die Magnetspulenversorgungsspannung gewechselt : (DC: 24 V oder 30 V)

JP1 ist für 30 V und JP2 ist für 24 V.

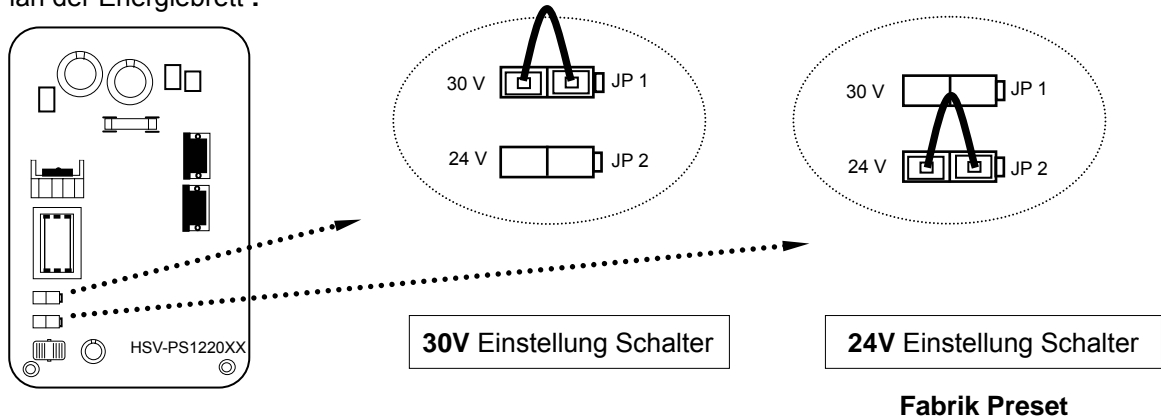
 **Achtung (1) :** Prüfen Sie die Magnetspezifikationen der Maschine vor dem Wechseln.

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



Hochspannung im Innern

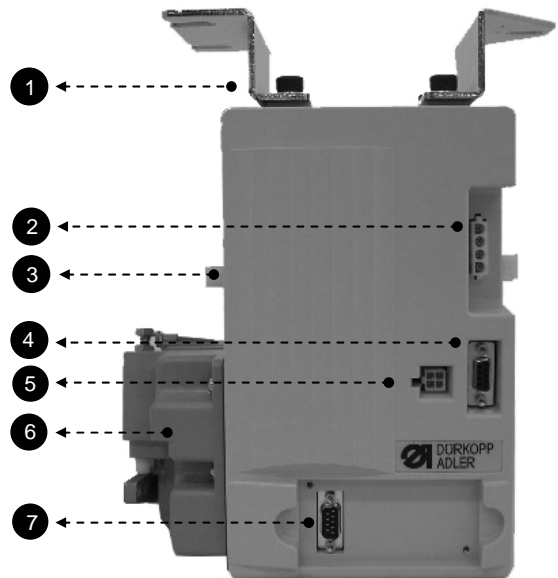
Plan der Energiebrett :



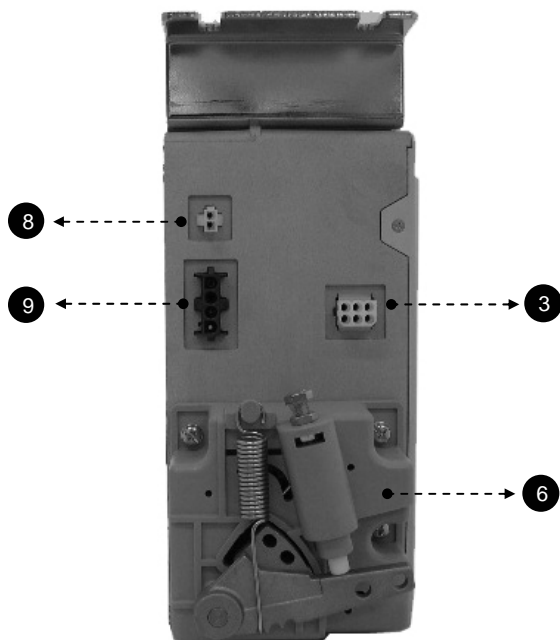
## 4. Teil-Name des Steuereinheit

(1). Benutzen Sie die folgenden Nummern des Querverweises mit dem Steuereinheit wie auf dem Bild :

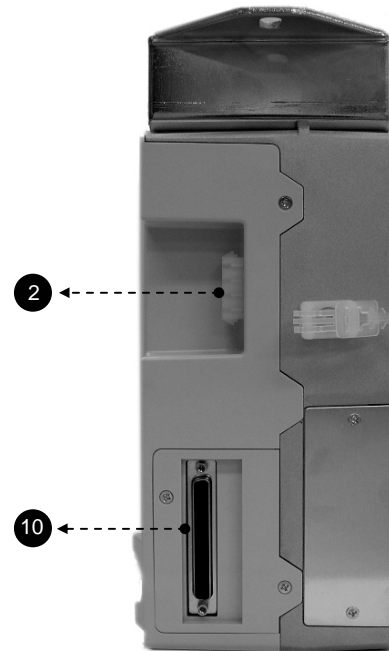
- 1** : Die Konsole für Steuereinheit
- 2** : Die Steckdose von dem Motorstromrichter
- 3** : Die Steckdose von dem stehenden und funktionierend Panel
- 4** : Die Steckdose von dem Motor-Codeumsetzer
- 5** : Die Steckdose von dem Sicherheitsschalter
- 6** : Das Drehzahl-Fernschaltgerät
- 7** : Die Steckdose von dem Bedienfeld
- 8** : Die Steckdose von äußerlicher Lampe
- 9** : Die Steckdose von der Hauptenergie
- 10** : Die Steckdose von dem Signal von der Nähmaschine



Frontseite



linke Seite



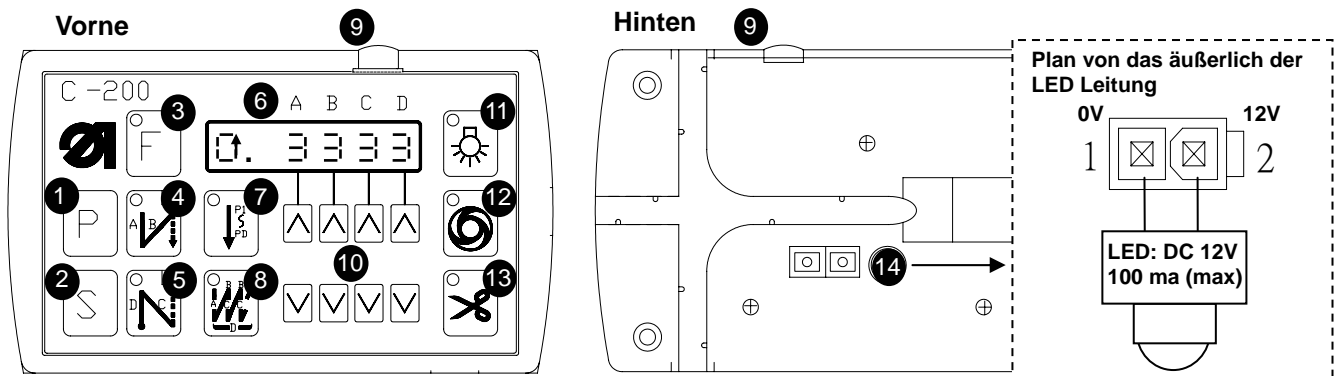
rechte Seite



Alle Anschlüsse müssen richtig eingesteckt sein.

## 5. Die Funktionen des C-200 Bedienfeld

### (1). Bedienfeld Tasten definition



Achtung: Nach der Installation des äußerlich der LED-Lichts, versichern Sie, dass die Leitung sichergestellt ist, so dass sie nicht in den laufenden Motor oder in die Maschine gerätet.

### Tasten funktion :

|    |  |  |
|----|--|--|
| 1  | Parameter Eingabe / Erhoehen                                 | Eingabe in die Parametersmode / Taste zur Erhoehung der Parameter Nr.                                    |
| 2  | Parameterwerte / Speichern / Eintreten in die Multi-Funktion | Eintreten in die Wertezone / die Taste speichern / Eintreten in die Multi-Funktion                       |
| 3  | F Massen-Funktion  | Bestimmbare Massen-Funktion Taste  |
| 4  | Anfangs riegel   | Stiche für A \ B sektion, 15 stiche max. / Parameter Nr. erhoeuen  |
| 5  | End riegel   | Stiche für C \ D sektion, 15 stiche max. / Parameter Nr. verminder                                       |
| 6  | LED anzeige  | Parameter / Funktionen / Darstellung der Werte in der A,B,C,D Zone                                       |
| 7  | Programmiertes Stich Nähen                                   | 13 Sektionen max. (P1-PD Sektion), 250 Stiche max. für jeder Sektion                                     |
| 8  | Wiederholen Riegeln  | 15 Stiche max. für die A,B,C Sektion, 15 Runden max. (D=0 für die unbegrenzte Runde)                     |
| 9  | Strom-EIN LED  | Strom-EIN LED / Warnung LED  |
| 10 | A \ B \ C \ D Sektion Wert justiert taste                    | ▲ = erhoeuen / ▼ = verminder   |
| 11 | Schalter von äußerlich der LED-Lichts                        | Für äußerlich der LED-Lichts, der Zustand ON oder OFF im LED Licht kann im Bedienfeld gespeichert werden |
| 12 | Auto   | Automatisch funktion for Programmiertes Stich Nähen.   |
| 13 | Faden abschneider  | Faden abschneider function ON oder OFF   |
| 14 | Die Steckdose von das äußerlich der LED-Lichts               | Die Steckdose für das äußerlich der DC 12V LED-Licht.  |

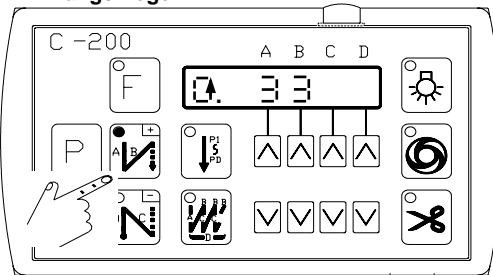
### (2). Tastekombination auf dem Bedienfeld :

| Funktion                         | Tastekombination       | Beschreibung  |
|----------------------------------|------------------------|---|
| Bedienfeld zurücksetzen funktion | A C<br>▲+▲+ Strom-EIN  | Rueckstellung von der Funktionsbestimmung auf dem Bedienfeld. (exklusive der Paramaterbestimmung) |
| Parameter zurücksetzen funktion  | A B<br>▲+▲+ Strom-EIN  | Rueckstellung von der vorgegebenen Parameterbestimmung.   |
| Auswahl des Motor drehen ikone   | B D<br>▲+▲+ Strom-EIN  | Löschen des Motor drehen ikone auf LED von bedienfeld.  |
| Parameter modus A                | P + Drücken für 2 sek. | Siehe die Eingabe zur Parameter Modus A   |
| Parameter modus B                | P + Strom-EIN          | Siehe die Eingabe zur Parameter Modus B   |

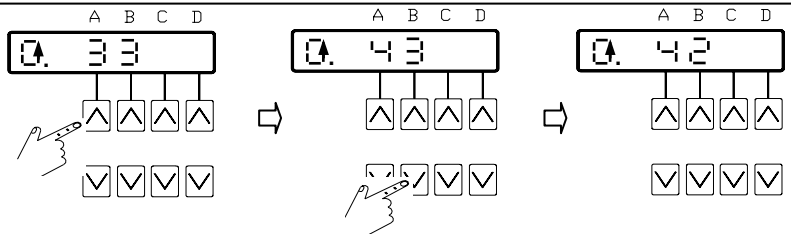
### (3). Bestimmung der C-200 Bedienfeld funktion :

#### Bestimmung der C-200 Bedienfeld funktion :

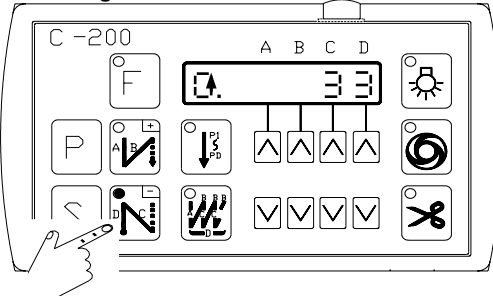
##### Anfangs riegel



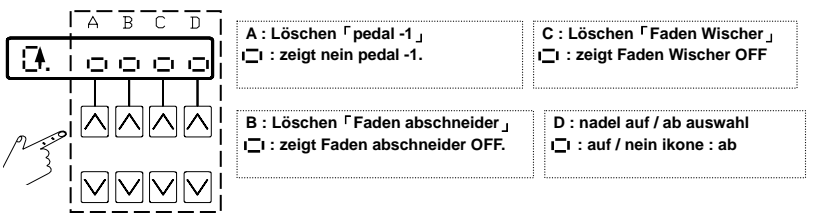
Zur Umstellung der Stiche in der A,B,C,D Sektion, druecken  =+1 und  =-1 in Anfangs / End riegel , 15 Stiche max. in jeder Sektion. (Bemerkung)



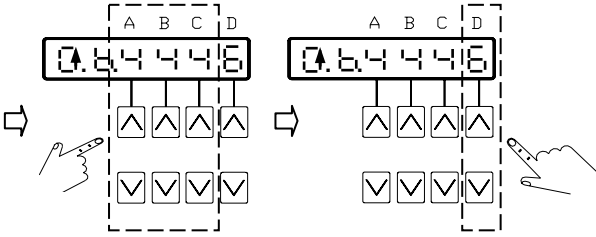
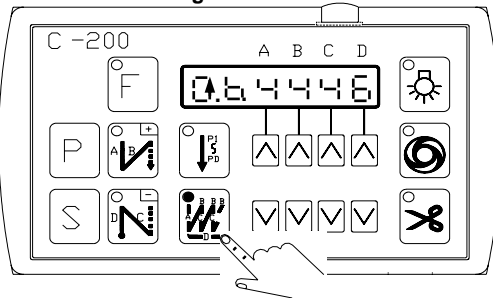
##### End riegel



Wenn Anfangs / End riegel ausschaltet, druecken  die Taste, um auf die spezielle Funktion ON oder OFF in der A,B,C,D Zone umzustellen. Ikon  zeigt den Funktionstand an.



##### Wiederholen Riegeln

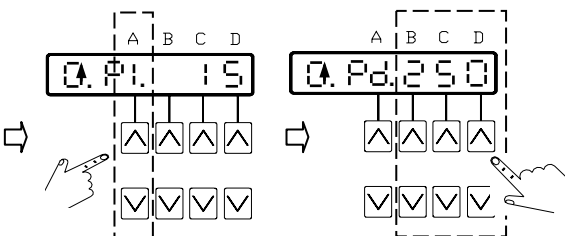
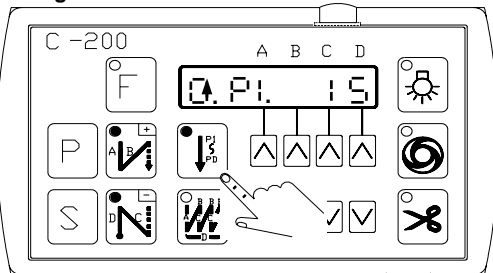


Wiederholen Riegeln stiche für A · B · C sektion, 15 stiche max. für jeder sektion. (Bemerkung)

Wiederholen Riegeln Runde D=6, verrichten Wiederholen Riegeln 6 Runden, 15 Runden max. (Bemerkung)

**Bemerkung:** Unter der Modus 'Wiederholen Riegeln', wenn diese Taste ON ist, arbeitet die Faden abschneider automatisch.

##### Programmiertes Stich Nähen

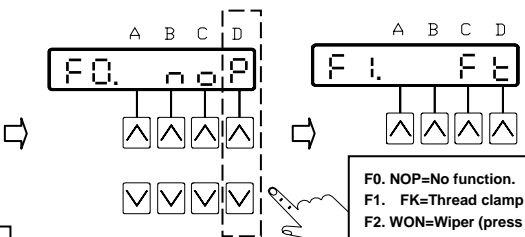
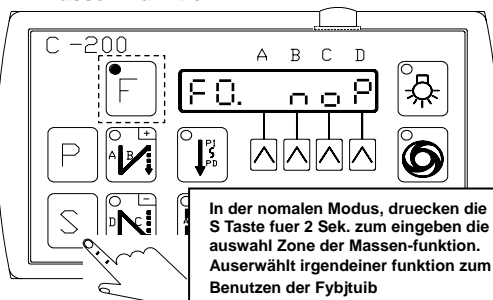


Benutzen  die Taste unter der A Zone zum auserwählt jeder sektion für Programmirtes Stich Nähen

Benutzen  die Taste unter der B,C,D Zone zum stellen des stiche für jeder sektion von Programmirtes Stich Nähen. 13 Sektionen max. (P1-PD), 250 Stiche max. für jede Sektion

**Bemerkung:** wenn auto funktion ist EIN, Pedal 1x betätigen zum beendet der stiche von das sektion automatisch . wenn alle sektion beendet werden, die Faden abschneider und Faden Wischer wird automatisch verrichten.

##### F Massen-Funktion



In der normalen Modus, druecken die S Taste fuer 2 Sek. zum eingeben die auswahl Zone der Massen-funktion. Auserwählt irgendeiner funktion zum Benutzen der Fybjuib

Die Taste unter der D Zone ist die Auswahltaste fuer die F Massen-Funktion

Nach der Auswahl der Funktion, druecken die F Taste unter der normalen Modus zum Benutzen der Funktion . Die Bedienfeld wird die eingeebene Funktion und den Zustand speichern.

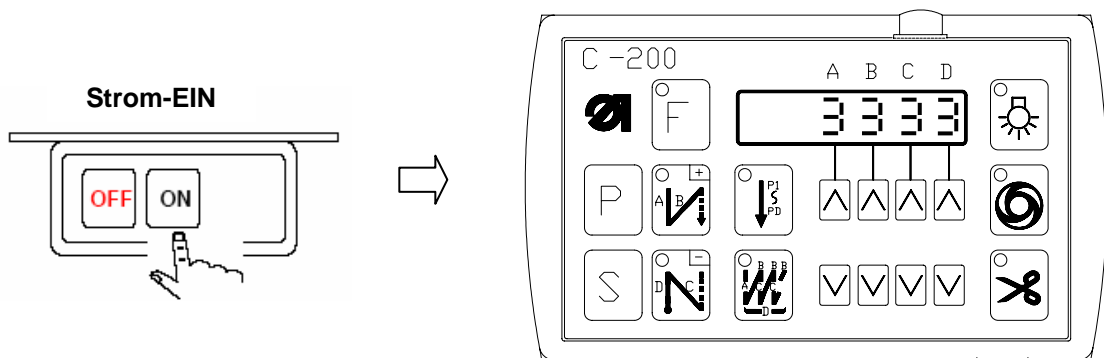
F0. NOP=No function.  
F1. FK=Thread clamp (press F key to switch the function ON/OFF)  
F2. WON=Wiper (press F key to switch the function ON/OFF)  
F3. NUD=Needle up or down (press F key to switch the needle up or down)  
F4.SLOW=Slow start (press F key to switch the function ON/OFF)  
F5. USW=Needle up switch (press F key to lift the needle to up position)  
F6. CRS=Counter reset (press F key under the counter mode to reset the counter.

(Bemerkung) : Stichebestimmung in der A,B,C,D Sektion ist entspricht dem Alphabet. (Stiche/Sektion/Runde)  
A=10 · B=11 · C=12 · D=13 · E=14 · F=15

## 6. Parameterjustage

(1). Wie man das **【Normalemodus】** eingibt :

Einfach den Strom-EIN einschalten um zum **【Normalemodus】** zu kommen.



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

| Parameter Modus |                   | Bedienung  | Erste Anzeige | Parameterbereich    |
|-----------------|-------------------|--|---------------|---------------------|
| Niveau 1        | Parameter Modus A | An <b>【Normalemodus】</b> taste <b>P</b> drücken für 2 Sekunden | 001. H        | Parameter # 1 ~ 46  |
| Niveau 2        | Parameter Modus B | <b>P</b> + <b>Strom-EIN</b>                                    | 047.0AC       | Parameter # 1 ~ 122 |
| Niveau 3        | Parameter Modus C | <b>S</b> + <b>Strom-EIN</b>                                    | 123.FAS       | Parameter # 1 ~ 243 |
| Niveau 4        | Parameter Modus D | + <b>Strom-EIN</b>   | 176.vdn       | Parameter # 1 ~ 243 |
| Niveau 5        | Parameter Modus E | + <b>Strom-EIN</b>   | 208.vEr       | Parameter # 1 ~ 243 |

(3). Wie man den **【Parameterwert】** mit C-200 Bedienfeld einstellt :

a. einen von **【Parametermodus A oder E】** einzugeben.

b. Benutzen Sie oder Taste um die Nummer des Zielparameters auszuwählen.  
c. Benutzen Sie **S** Taste zum Zugang **【Wertbereich】**.

d. Benutzen Sie Taste unter A, B, C, D, um den Wert einzustellen.  
e. Drücken Sie **S** Taste, um den Wert einzusparen..

a. Drücken Sie und halten für 2 Sekunden.

c. Zugang

b. wählen

e. einzusparen

d. einzustellen

### Achtung :



1. Wenn der Motor läuft, ist der Parameterbereich blockiert und der Zugang ist verboten. Der Parameter kann nur dann eingestellt werden, wenn der Motor stoppt.
2. Die falsche Einstellung vom Parameter könnte das abnormale Funktionieren und die Beschädigung der Nähmaschine verursachen. Sie müssen die funktionelle Benutzung und den Einstellungseffekt voll verstehen. Versuchen Sie nicht die Parameter Tastend einzustellen.

(4). Werteinstellung für A · B · C · D Tasten im 【Parameter Wert】 :

| TERMS   | KEY   |          |         |        |                   |
|---|-------|----------|---------|--------|-------------------|
|   | SCALE | A        | B       | C      | D                 |
| GESCHWINDIGKEIT   |       | 1000 spm | 100 spm | 10 spm | 1 spm             |
| WINKEL  |       | -----    | 100 °   | 10 °   | 1 °               |
| Zeiteinheit   |       | 1000 ms  | 100 ms  | 10 ms  | 10 ms             |
| FUNKTION  |       |          |         |        | FUNKTION TAUSCHEN |
| <p>※ 1. Anders als die Funktionwahl beginnt jeder Tastendruck den Wert von 0 bis 9 zu ändern.</p> |       |          |         |        |                   |

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

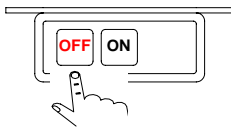


## 7. Wie benutzt man die zurücksetzen Funktion

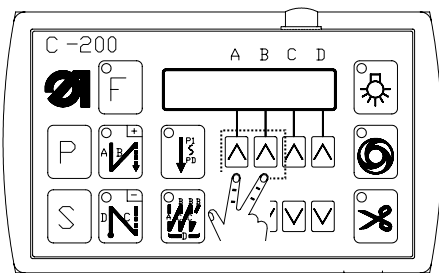


1. Vor der zurücksetzen **【Reset】**, bestätigen Sie den aktuellen Code der Maschine und eine spezielle Einstellung für den Parameter. Die zurücksetzen und alle Einstellungen werden zur ursprünglichen Betriebseinstellung zurückgekehrt.
2. Nach der zurücksetzen**【Reset】**, wenn der Maschinencode nicht mit dem Maschinenkopf übereinstimmt, kann es zur Schädigung des Maschinenkopfes oder zum nicht entsprechenden Funktionieren der Maschine führen.

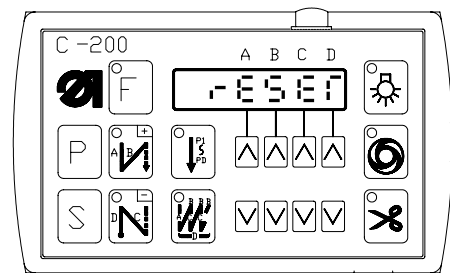
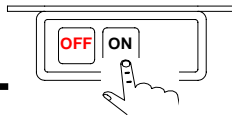
a. OFF einschalten.



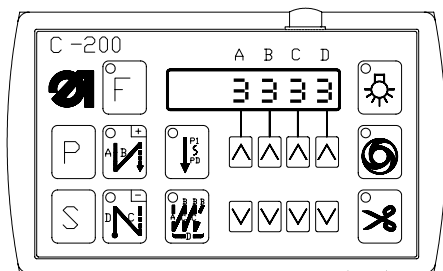
- b. Drücken Sie und halten die Taste **A** und **B** und dann ON einschalten.  
LED zeigt **【RESET】** an und blinkt zweimal.



+



- c. Blinken bedeutet die Daten sind zurücksetzen **【Reset】** und LED kehrt zum Bereich **【Normalmodus】** zurück.



## 8. Grundlegende Fehlersuche

### (1). Störungscode und Maß :

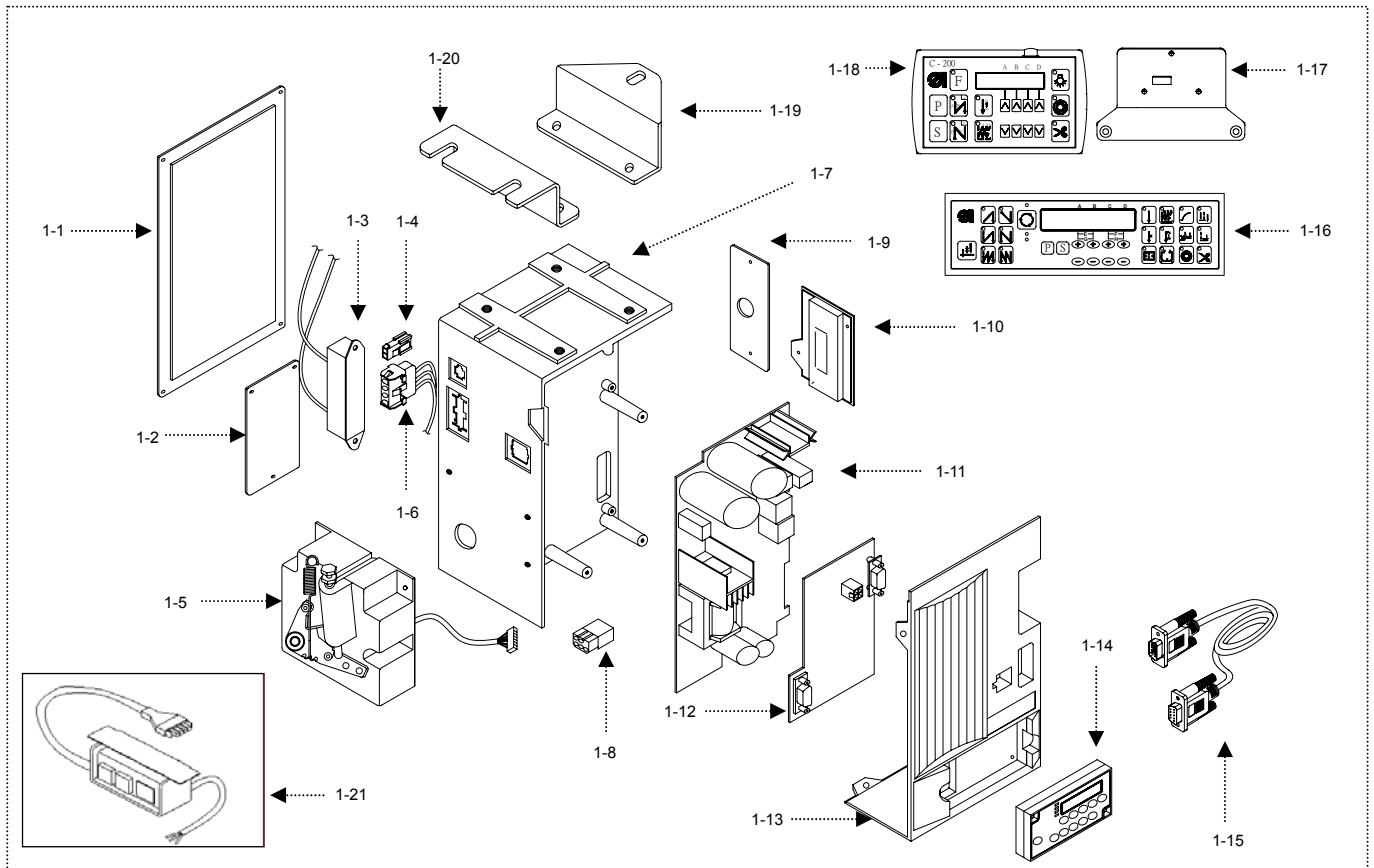
| Störungscode | Ursache des Problems  | Status und Maß   |
|--------------|---|--|
| ER0. 1       | 1. Strom-Modul fing Störung auf.<br>2. Anormaler Überschußstrom oder -spannung traten auf.  | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>Überprüfen Sie bitte das Strommodul.<br>Überprüfen Sie bitte das Energiebrett über den aktuellen Stromschaltkreis.  |
| ER0. 2       | E²PROM (IC3) r/w Störung  | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>Ersetzen Sie die Maßeinheit des IC3-Speichers.  |
| ER0. 4       | 1. Beim Einschalten hohe Spannung erkannt.<br>2. Falsche Spannung angeschlossen, zu hoch.<br>3. F1 Sicherung durchgebrannt.   | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>Überprüfen Sie die AC Versorgung (Zu hoch).<br><b>* Wenn die Steuereinheit fuer AC220V System geeignet ist, nicht den AC380V Volt benutzen, sonst der LCD wird in 2 Sek. ER0.4 nach dem Anschalten anzeigen. Andauernde Spannungsversorgung mit 380V, wird Elektrokondensator (C4,C5) der Energiebrett aufgebrochen ueber einen Zeitraum und ein Schaltkreis in der Sicherung (F1,F2) auf der Energiebrett von EMI auftreten.</b><br>Überprüfen Sie das Energiebrett.<br>Überprüfen Sie die F1 Sicherung. |
| ER0. 5       | 1. Beim Einschalten tiefe Spannung erkannt.<br>2. Falsche Spannung angeschlossen, zu tief.  | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>Überprüfen Sie die AC Versorgung (Zu tief).<br>Überprüfen Sie die Energiebrett.   |
| ER0. 7       | 1. Schlechter Anschluss der Motoranschlüsse.<br>2. Synchronisator (Sensor) Signal Fehler.<br>3. Maschine blockiert oder Objekt sitzt in der Motorscheibe fest.<br>4. Nähmaterial zu dick. | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>den Motor oder die Motoranschlüsse und deren Anschluss.<br>Überprüfen Sie den Synchronisator (Sensor) und dessen Signal.<br>Überprüfen Sie den Maschinenkopf um zu sehen ob Objekte in der Motorscheibe festsitzen oder ob sich diese nicht frei dreht.   |
| ER0. 8       | Verbindung der Bedienfeld zur CPU Schnittstelle hat einen Kommunikationsfehler  | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>Überprüfen Sie die Bedienfeld.  |

| Störungscode | Ursache des Problems  | Status und Maß   |
|--------------|---|--|
| ER0. 9       | 1. Maschinenspulen kurzgeschlossen.<br>2. Der Leistungstransistor der Hauptbrett ist fehlerhaft.  | Der Motor läuft immer noch, aber alle Ausgangssignale und Nähfunktionen der Bedienungseinheit sind ungültig.<br>Überprüfen Sie ob der Widerstand der Maschinenspulen weniger als $2 \Omega$ ist<br>Überprüfen Sie alle mit den Spulen verbundenen Leistungstransistoren.                                 |
| ER0. 11      | Falls der Parameter 【121.ANU】 auf EIN gesetzt ist aber die Funktion Auto- Nadel oben ist fehlerhaft wenn der Hauptschalter ein ist.                           | Motor and Maschine werden heruntergefahren.<br>Überprüfen Sie das Synchronisatorsignal in der Position oben.<br>Überprüfen Sie den Steuereinheit.<br>Überprüfen Sie den Maschinenkopf um zu sehen ob Objekte in der Motorscheibe festsitzen oder ob sich diese nicht frei dreht.                         |
| ER0. 12      | Netzabschaltung EIN, es gibt nicht taktweise Anzeige oder nicht verbunden.  | Automatische fängt die Kupplung von dem Modus an.<br>Wenn Sie unter Tabelle Motor benutzen, prüfen Sie bitte die synchronizer.   |
| ER0. 14      | Verwenden Sie den PSU-Signal ohne Nähmaterial, wenn 【106. PSN】 = OFF ist  | Motor stoppt.<br>Überprüfen Sie bitte den 「PSU」 - Schaltkreis des Sensors und seinen Signal.   |
| ER0. 15      | Verwenden Sie den PSU-Signal ohne Nähmaterial, wenn 【106. PSN】 = OFF ist  | Motor stoppt.<br>Überprüfen Sie bitte den 「PSD」 - Schaltkreis des Sensors und seinen Signal.   |
| ER0. 16      | 1. Sicherheitsschalter ist entweder fehlerhaft oder Fehlverbindung liegt vor.<br>2. Parameter【075. SFM】- Einstellung passt dem Maschinenkopfmodell nicht.     | Motor stoppt.<br>Überprüfen Sie bitte den Sicherheitsschalter.<br>Überprüfen Sie bitte die Einstellung vom Parameter 【075. SFM】 , um sicherzustellen, daß er dem Sicherheitsschalter des Maschinenkopfs passt.   |
| ER0. 51      | 1.Motor überlastet für mehr als 20 Sekunden während einer Näharbeit.<br>2. Motorsspulen ist defekt..<br>3. Machinenkopf ist zu grob, um sich glatt zu drehen. | Motor stoppt.<br>Überprüfen Sie bitte, ob der Maschinenkopf für das Nähen zu schwer ist.<br>Überprüfen Sie bitte, ob das Nähmaterial zu dick ist.<br>Überprüfung Sie bitte Spulen des Motors, ob sie defect sind.<br>Überprüfen Sie bitte den Maschinenkopf, ob er zu grob ist, um sich glatt zu drehen. |

| Digitaler Alphabet | Englischer Alphabet | Ursache des Problems  | Status und Maß  |
|--------------------|---------------------|---|---|
| P o B o f f        | POWER OFF           | 1. Wechselstrom ausgeschaltet oder schlechte Verbindung.<br>2. Energiebrett OI 1 fangen Fehlerhaftigkeit des Schaltkreises auf. | Motor stoppt.<br>Überprüfen Sie bitte Wechselstrom und Verbindung.<br>Überprüfen Sie bitte den Schaltkreis des OI 1 von Energiebrett. |
| E n S t o p        | EM STOP             | Ein Dringlichkeitshaltesignal aktivierte als Parameter 【149. IND】 = ES.   | Motor stoppt gefallen emergently<br>Nur wiedereingeschalteter Strom kann normal laufen.   |

## (2). HVP-20 Teileliste für DA-281 :

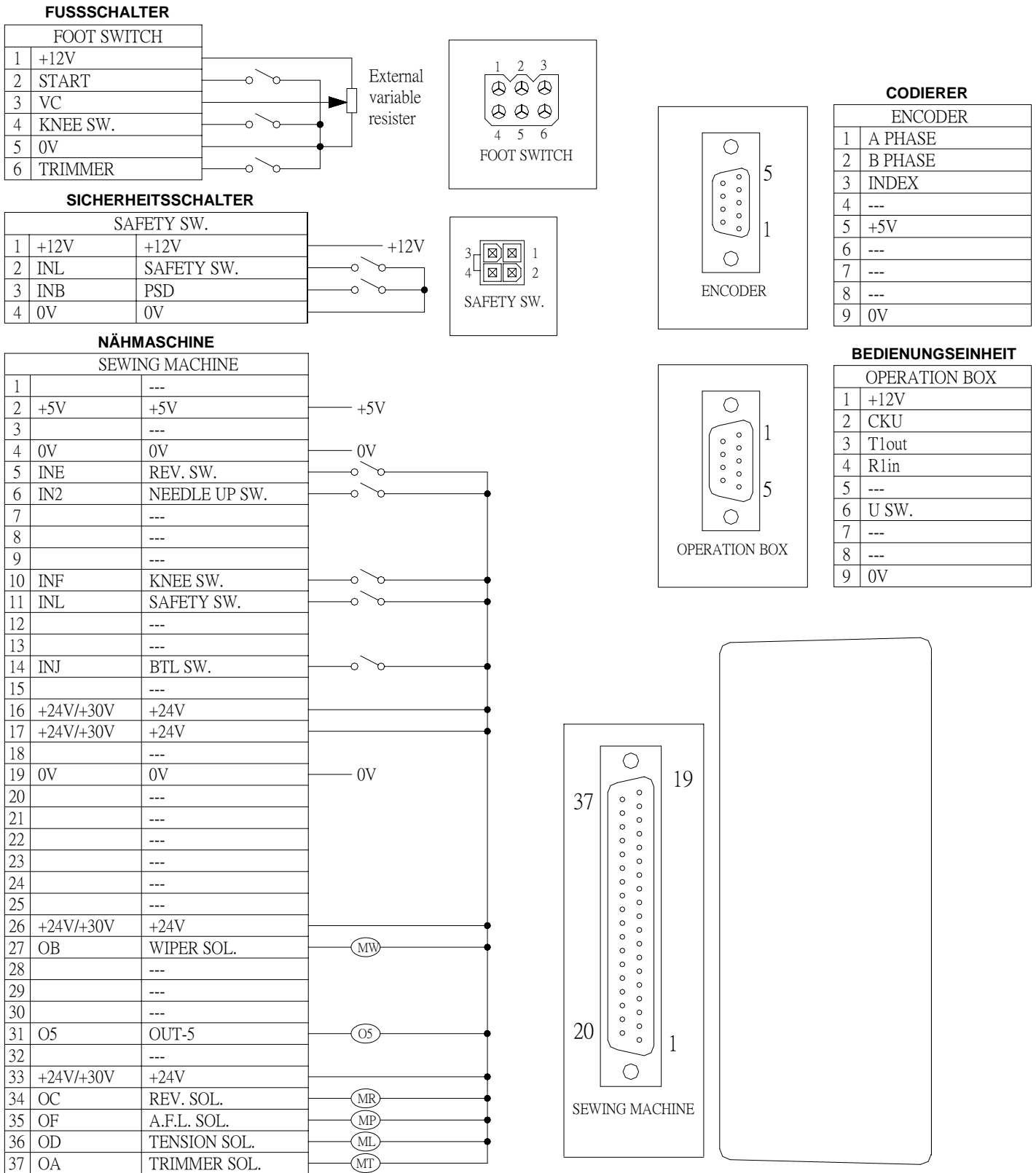
### 1. Steuereinheitteile :



| NO.  | Bestellcode   | Teil Name                         | Beschreibung                       | NO.  | Bestellcode  | Teil Name                | Beschreibung            |
|------|---------------|-----------------------------------|------------------------------------|------|--------------|--------------------------|-------------------------|
| 1    | 2VP2040028201 | Steuereinheit                     | HVP-20-4-28-CE<br>9800 370005(* 1) | 1-11 | 2VP20103215  | Energiebrett             | Für 1 § 200-240V<br>15A |
| 1-1  | 313MPB190     | rückseitige<br>Abdeckung          | Für HVP-20                         | 1-12 | 2VP20402006  | Hauptbrett               | Für HVP-20-4-28         |
| 1-2  | 2VPPCB382     | Energiebrett von<br>EMI           | Für HVP-20 (LM)                    | 1-13 | 315MPB580    | vordere Abdeckung        | Für HVP-20              |
| 1-3  | 2VP20104202   | Zement<br>-Widerstand             | 220Ω 30W                           | 1-14 | 2VPOPBF01005 | Bedienfeld F-10          | 9800 360102(* 1)        |
| 1-4  | 32QRCH270     | 2P Stecker                        | 5559-02P                           | 1-15 | 322PWG340    | F-10 EXT. Kabel          | 1 m.                    |
| 1-5  | 2VP20106003   | Geschwindigkeitsst<br>euereinheit | 9800 370003(* 1)                   | 1-16 | 2VPOPBC06008 | Bedienfeld C-60          | 9800 360103(* 1)        |
| 1-6  | 2VPPPW0220    | Energie Kabel                     | Für HVP-20                         | 1-17 | 2NP13MPT2802 | Stütze von<br>Bedienfeld | Für DA-281              |
| 1-7  | 2VPMPB2074    | Steuereinheit<br>gehäuse          | Für HVP-20 DA-281                  | 1-18 | 2VPOPBC20002 | Bedienfeld C-200         | 9800 360105(* 1)        |
| 1-8  | 2VPTPW1540    | S.O.P Stecker Satz                | Für HVP-20                         | 1-19 | 313BTV030    | Stütze (1)               |                         |
| 1-9  | 32ZVPB700     | Steckerverkleidung                | Für HVP-20-4-28                    | 1-20 | 313BTV040    | Stütze (2)               |                         |
| 1-10 | 315MPB610     | Steckerverkleidung<br>(A)         | Für HVP-20-4-28                    | 1-21 | 2VPSW0111P20 | Energie Schalter         | 9800 360104(* 1)        |
|      |               |                                   |                                    |      |              |                          |                         |

\* 1: Duerkopp Adler Teilnummer

# 9. HVP-20-4-28-CE Anschlussdiagramm



## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste                               | Parameters Code | Parameterfunktion                 | Bereich   | Fabrik Preset | Beschreibung |  |
|-------------------------------------|-----------------|-----------------------------------|---|---------------|--------------|--|
| P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 1               | H                                 | Höchstnägeschwindigkeit   | 50 - 9999 spm | 4800         | Höchstgeschwindigkeitseinstellung  |
|                                     | 2               | SLM                               | langsamer Startbedienungsmodus                                    | T/A           | T            | Der langsame Anfangsbetriebmodus wird gewählt. Dieses ist gültig, wenn die Tafel [ SL ] Taste EINGESCHALTET im normalen Modus ist<br>T : Langsamer Anfangsbetrieb fängt an, wenn der Strom eingeschaltet ist, oder wenn der erste Untergang nach Faden abschneider, oder das erste externe Durchlaufsignal (S0, s1) eingeschaltet ist.<br>A : Langsamer Anfangsbetrieb fängt an, wenn das Pedal runtergeht, oder wenn das externe Durchlaufsignal (S0, s1) eingeschaltet ist.    |
|                                     | 3               | CNR                               | Gegenverhältniswah  | 1 - 100       | 1            | Einstellung des Mehrfachwertes von [042. CUD] / Verbindung : [042. CUD] , [159. O4] , [097. TK3]   |
|                                     | 4               | N                                 | Anfangs riegel Geschwindigkeit                                    | 50 - 8000 spm | 1300         | Anfangs riegel-Geschwindigkeitseinstellung   |
|                                     | 5               | V                                 | End riegel Geschwindigkeit  | 50 - 8000 spm | 1300         | End riegel-Geschwindigkeitseinstellung   |
|                                     | 6               | B                                 | Wiederholen Riegeln Geschwindigkeit                               | 50 - 8000 spm | 1300         | Wiederholen Riegeln-Geschwindigkeitseinstellung  |
|                                     | 7               | S                                 | Langsamer Start Geschwindigkeit                                   | 50 - 2000 spm | 800          | Langsamer Start der Geschwindigkeitseinstellung  |
|                                     | 8               | SLS                               | Stichnummerns für Langsamer Start                                 | 0 - 99 Stiche | 2            | Langsamer Start der Sticheinstellung   |
|                                     | 9               | A                                 | Automatische Geschwindigkeit der Programmieres Stich näherbeit    | 50 - 8000 spm | 4800         | Gültig nur bei der Auto-Musternähen oder aktiver einmalige Nähensignal (SH)<br>Nur an der letzten Naht des Musternähens<br>ON : gültig<br>OFF : ungültig   |
|                                     | 10              | ACD                               | Automatische Näharbaei End riegel                                 | ON/OFF        | ON           | J = JUK Modus , B = BROTHER Modus.<br>J : Aktiv, wenn Motor stoppt oder läuft.<br>B : Aktiv, nur wenn Motor läuft.   |
|                                     | 11              | RVM                               | Verriegeln Moduswahl  | J/B           | J            | Anfangs riegel- Moduswahl<br>A : einmaliges Nähen<br>M : Pedalsteuerung und Motor kann mitten drin stoppen.<br>SU : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel auf beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.<br>SD : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel ab beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.   |
|                                     | 12              | SMS                               | Moduswahl für Anfangs riegel                                      | A/M/SU/SD     | A            | Am Ende des Anfangs riegel- Moduswahl<br>CON : Am Ende des Anfangs riegel , Maschine fährt fort zu nähen wenn Pedal betätigt wird or START-Signal on (stehende Beienung)<br>STP : Am Ende des Anfangs riegel, Maschine stoppt und muß durch Pedalbefehl wiederbeginnen.<br>TRM : Making den Faden abschneider-Zyklus einmal machen, die Anfangs riegel beendet. ( Mini-Riegeln )<br>gültig nur wenn die Bedienungsstafel unterbrach.<br>ON : ausführen<br>OFF : keine Ausführung |
|                                     | 13              | TYS                               | Moduswahl am Ende des Anfangs riegel                              | CON/STP/TRM   | CON          | gültig nur wenn die Bedienungsstafel unterbrach.<br>ON : ausführen<br>OFF : keine Ausführung   |
|                                     | 14              | SBT                               | Anfangs riegel-Wahl   | ON/OFF        | ON           | gültig nur wenn die Bedienungsstafel unterbrach.<br>ON : ausführen<br>OFF : keine Ausführung   |
|                                     | 15              | SBA                               | Sticheneinstellung A von Anfangs riegel                           | 0 - 15 Stiche | 3            | Anfangs riegel-Sticheneinstellung , [014. SBT] = ON gültig   |
|                                     | 16              | SBB                               | Sticheneinstellung B von Anfangs riegel                           |               | 3            |  |
|                                     | 17              | SBN                               | Wendungeinstellung von Anfangs riegel                             | 0 - 4 Mal     | 2            | Einstellung der Nahtzeiten des Anfangs riegel, [014. SBT] = ON gültig  |
|                                     | 18              | BT1                               | Stichausgleich für Anfangs riegel 1                               | 0 - F         | 4            | BT1=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Rücknaht erhöhen; 9-F : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen   |
|                                     | 19              | BT2                               | Stichausgleich für Anfangs riegel 2                               |               | 6            | BT2=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen; 9-F : Stiche der Rücknaht erhöhen   |
|                                     | 20              | SME                               | Moduswahl für End riegel  | A/SU/SD       | A            | End riegel- Moduswahl.<br>A : einmaliges Nähen.<br>SU : einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel auf beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.<br>SD : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel ab beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.<br>gültig nur wenn die Bedienungsstafel unterbrach.<br>ON : ausführen<br>OFF : keine Ausführung   |
|                                     | 21              | EBT                               | End riegel-Wahl   | ON/OFF        | ON           | gültig nur wenn die Bedienungsstafel unterbrach.<br>ON : ausführen<br>OFF : keine Ausführung   |
|                                     | 22              | EBC                               | Sticheneinstellung C von End riegel                               | 0 - 15 Stiche | 3            | End riegel-Stichen-Einstellung , [021. EBT] = ON gültig  |
|                                     | 23              | EBD                               | Sticheneinstellung D von End riegel                               |               | 3            |  |
|                                     | 24              | EBN                               | Wendungeinstellung von End riegel                                 | 0 - 4 Mal     | 2            | Einstellung der Nahtzeiten vom End riegel , [021. EBT] = ON gültig   |
|                                     | 25              | BT3                               | Stichausgleich für End riegel 3                                   | 0 - F         | 6            | BT3=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Rücknaht erhöhen; 9-F : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen   |
|                                     | 26              | BT4                               | Stichausgleich für End riegel 4                                   |               | 3            | BT4=0 : ungültig, 1-8 : Stiche der Vorwärtsnaht erhöhen; 9-F : Stiche der Rücknaht erhöhen<br>[012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] = SU,SD Einstellung gültig.<br>Conner stoppt Timer, gültig nur am [012. SMS] , [020. SME] , [031. SMB] Einstellung SU/SD.   |
|                                     | 27              | CT                                | Einstellung von Zeitunterbrechung an jedem Abschnitt End riegel.  | 0 - 990 ms    | 80           | Zusätzliche 15 Stiche werden den Anfangs- und End riegel-Stichenfunktionenwahl hinzugefügt.<br>ON : gültig.<br>OFF : ungültig.   |
|                                     | 28              | SB5                               | Zusätzliche 15 Stiche werden den Anfangs / End riegel. (mit C-60) | ON/OFF        | OFF          | 0. Es ist kontrolliert durch das Pedal. 1. Beim Motorstopp.<br>2. Beim Trimmen nachher 3. Beim Trimmen nachher & beim Motorstopp   |
|                                     |                 | AFM                               | Die Auswahl des Modus für Fußanheben. (mit F-10, C-200)           | 0/1/2/3       | 0            |  |
|                                     | 29              | SB9                               | 0-99 Stiche plus On Anfangs / End riegel                          | 0 - 99 Stiche | 0            | Zusätzliche Einstellungsstiche werden den Anfangs- und End riegel-Stichen hinzugefügt.<br>zusätzlich 1 Stich zu dem C-Segment von End riegel-Funktionswahl hinzugefügt.<br>ON : gültig<br>OFF : ungültig   |
|                                     | 30              | BCC                               | zusätzlich 1 Stich zu dem C Segment von End riegel                | ON/OFF        | OFF          | Wiederholen Riegeln-Moduswahl.<br>A : einmaliges Nähen.<br>M : Pedalsteuerung und Motor kann mitten drin stoppen.<br>SU : einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel auf beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.<br>SD : Einmaliges Nähen, aber Motor stoppt mit Nadel ab beim [027. CT] Timer am Ende jeder Naht.   |
| 31                                  | SMB             | Moduswahl für Wiederholen Riegeln | A/M/SU/SD   | A             |              |  |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste   | Parameters Code | Parameterfunktion | Bereich  | Fabrik Preset                   | Beschreibung |   |                            |                           |          |   |  |
|---|-----------------|-------------------|--|---------------------------------|--------------|---|----------------------------|---------------------------|----------|---|--|
| P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N           | 32              | BAR               | Wiederholen Riegeln-Wahl   | ON/OFF                          | OFF          | gültig nur wenn die Bedienungstafel unterbrach.<br>ON : ausführen<br>OFF : keine Ausführung   |                            |                           |          |   |  |
|   | 33              | BRC               | Sticheinstellung von Wiederholen Riegeln                             | 0 - 99 Stiche                   | 4            | Eine Einstellung für alle Nahten , [032. BAR] = ON gültig.  |                            |                           |          |   |  |
|   | 34              | BRN               | Wendungeinstellung von Wiederholen Riegeln                           | 0 - 15 Mal                      | 4            | Einstellung der Nahtenzeiten von Wiederholen Riegeln , [032. BAR] = ON gültig.  |                            |                           |          |   |  |
|   | 35              | BT5               | Stichausgleich für Wiederholen Riegeln 5                             | 0 - F                           | 4            | BT5=0 : ungültig, 1-8 : Erhöhen Sie Stiche der Rücknaht; 9-F: Erhöhen Sie Stiche der Vorwärtsnaht   |                            |                           |          |   |  |
|   | 36              | BT6               | Stichausgleich für Wiederholen Riegeln 6                             |                                 | 6            | BT6=0 : ungültig, 1-8 : Erhöhen Sie Stiche der Vorwärtsnaht; 9-F: Erhöhen Sie Stiche der Rücknaht   |                            |                           |          |   |  |
|   | 37              | SMP               | Moduswahl für Programmirtes Stich näherbeit                          | A/M                             | M            | Moduswahl der Programmirtes stich Näharbeit<br>A :einmaliges Nähen.<br>M : Pedalsteuerung und Motor kann mitten drin stoppen.   |                            |                           |          |   |  |
|   | 38              | PM                | Wahl für Programmirtes Stich näherbeit                               | ON/OFF                          | OFF          | gültig nur wenn die Bedienungstafel unterbrach.<br>ON : ausführen .<br>OFF : keine Ausführung   |                            |                           |          |   |  |
|   | 39              | PS                | Sticheinstellung für Abschnitt 1~4 von Programmirtes Stich näherbeit | 0 - 250 Stiche                  | 15           | Sticheneinstellung der Naht P1-P4. [038. PM] = ON gültig.   |                            |                           |          |   |  |
|   |                 |                   | Sticheinstellung für Abschnitt 5~F von Programmirtes Stich näherbeit |                                 | 0            | Sticheneinstellung der Naht P5-PF. [038. PM] = ON gültig.   |                            |                           |          |   |  |
|   | 40              | WON               | Faden wischer funktionswahl  | ON/OFF                          | ON           | Faden wischer funktionswahl<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.   |                            |                           |          |   |  |
|   | 41              | TM                | Faden abschneider funktionswahl                                      | ON/OFF                          | ON           | Faden abschneider funktionswahl<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.   |                            |                           |          |   |  |
|   | 42              | CUD               | Zählmoduswahl (Für Rollegarn oder Näharbeitsstück)                   | NOP/U/D/US/DS/<br>UT/DT/UTS/DTS | NOP          | Zählerfunktion-Moduswahl.<br>NOP : Der Zähler ist ungültig.<br>U : Zusammenzählen durch Stichen. Wenn das Zählen vorbei ist, wird der Zähler automatisch wieder eingestellt.<br>D : Durchzählen durch Stichen. Wenn das Zählen vorbei ist, wird der Zähler automatisch wieder eingestellt.<br>US : Zusammenzählen durch Stichen. Wenn das Zählen vorbei ist, stoppt der Motor und der Zähler muß durch den externen Schalter S4 [152.INI] =CRS oder die A-Taste auf der Vordertafel wieder eingestellt.<br>DS : Durchzählen durch Stichen. Wenn das Zählen vorbei ist, stoppt der Motor und der Zähler muß durch den externen Schalter S4 [152.INI] =CRS oder die A-Taste auf der Vordertafel wieder eingestellt.<br>UT : Zusammenzählen durch Faden abschneider. Wenn das Zählen vorbei ist, wird der Zähler automatisch wieder eingestellt.<br>DT : Durchzählen durch Faden abschneider. Wenn das Zählen vorbei ist, wird der Zähler automatisch wieder eingestellt.<br>UTS : Zusammenzählen durch Faden abschneider. Wenn das Zählen vorbei ist, stoppt der Motor und der Zähler muß durch den externen Schalter S4 [152.INI] =CRS oder die A-Taste auf der Vordertafel wieder eingestellt.<br>DTS : Durchzählen durch Faden abschneider. Wenn das Zählen vorbei ist, stoppt der Motor und der Zähler muß durch den externen Schalter S4 [152.INI] =CRS oder die A-Taste auf der Vordertafel wieder eingestellt. |                            |                           |          |   |  |
|   |                 |                   |  |                                 |              | 43  | UD                         | Einstellung der Zählsumme | 1 - 9999 | 99  | Zähleneinstellung . (Anmerkung : die reale Zahl = der Wert von [003. CNR] X [043. UD] , wenn nur [042. CUD] =U,D,US,UD gültig. ) |
|   |                 |                   |  |                                 |              | 44  | PN                         | Anzeigezähler             | 0-9999   | 0   | Anzeige des gegenwärtigen Zählens von [043. UD]  |
| 45  |                 |                   |  |                                 |              | SP  | Nähgeschwindigkeitsanzeige | 0 - 8000 spm              | 0        | Zeigen der gegenwärtigen Nähgeschwindigkeit.  |  |
| 46  |                 |                   |  |                                 |              | DIR   | Richtung vom Motorlauf     | CW/CCW                    | CCW      | Richtungseinstellung des Motorlaufs. ( angesehen von der Seite der Motorwelle ) / Verbindung: [119. DD]<br>CCW : linksdrehend.<br>CW : rechtsdrehend. |  |
|   |                 |                   |  |                                 |              |   |                            |                           | 73       | Maschinencode wechseln  |  |
| P<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N |                 |                   |  |                                 |              | 47  | MAC                        | Maschinencode             | 0-92     | 73  | Moduswahl der Positionierung<br>ON : Nur eine Position AUF .<br>OFF : zwei Positionen auf / ab.                                  |
|   | 48              | N12               | Positionierungsmoduswahl.<br>( ON=NUR AUF , OFF=AUF/AB)              | ON/OFF                          | OFF          |   |                            |                           |          |   |  |
|   | 49              | SPD               | Riemenscheibensdimension der Maschine                                | 1 - 250 mm                      | 75           | Einstellung der Maschinenriemenscheibengröße wenn [051. PL] = ON gültig   |                            |                           |          |   |  |
|   | 50              | MPD               | Riemenscheibensdimension des Motors                                  | 1 - 250 mm                      | 75           | Einstellung der Motorriemenscheibengröße wenn [051. PL] = ON gültig   |                            |                           |          |   |  |
|   | 51              | PL                | Moduseinstellung des Motorriemenscheibenverhältnisses                | ON/OFF                          | ON           | Wahl des Einstellungsmodus des Riemenscheibenverhältnisses<br>ON : Die Riemenscheibengrößen manuell einstellen durch [049. SPD] , [050. MPD] .<br>OFF : Die Riemenscheibengrößen durch die CPU automatisch einstellen   |                            |                           |          |   |  |
|   | 52              | BT                | Bremsende Zeit des Motors.   | 150 - 500 ms                    | 200          | Bremsende Zeit des Motors. Anmerkung: Nur gültig wenn [ 054. BK ] ON eingestellt ist.   |                            |                           |          |   |  |
|   | 53              | POL               | Weicher Beginn am ersten Zyklus des Stroms ON                        | ON/OFF                          | ON           | Weicher Beginn am ersten Zyklus des Stroms ON Funktionswahl<br>ON : Einschalten und Geschwindigkeit ist durch [007. S] eingestellt.<br>OFF : abschalten.  |                            |                           |          |   |  |
|   | 54              | BK                | Motorbremse am Normalstopp   | ON/OFF                          | OFF          | Motor stoppt mit Bremsenfunktion.<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten  |                            |                           |          |   |  |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste   | Parameters Code | Parameterfunktion | Bereich  | Fabrik Preset    | Beschreibung |  |
|---|-----------------|-------------------|--|------------------|--------------|--|
| P<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 55              | SRM               | Motor zurück am Startlaufwahl  | ON/OFF           | OFF          | gültig nur wenn Nadel bei Auf-Position stoppt.<br>ON : einschalten. Wenn die Nadel bei Auf-Position stoppt, wird der erste Stich mit einem Rückwinkel gemacht, der durch den [056.SRA] eingestellt ist.<br>OFF : abschalten. Ausnahme : Wenn [147. INA] = BCR, ein externer Schalter kann als Wahl von ON / OFF zu dieser Funktion benutzt werden.   |
|   | 56              | SRA               | Winkelseinstellung von [055. SRM]  | 1 - 360 Grad     | 60           | gültig nur wenn [055. SRM] = ON.   |
|   | 57              | TRU               | Motor stoppt mit einem Kehrwinkel nach Faden abschneider                               | ON/OFF           | OFF          | ON : einschalten.<br>OFF : abschalten  |
|   | 58              | TR8               | Winkelseinstellung von [057. TRU]  | 1 - 360 Grad     | 14           | gültig nur [057. TRU] = ON   |
|   | 59              | M                 | Mittlere Geschwindigkeit   | low - 8000 spm   | 800          | Mittlere Geschwindigkeitseinstellung   |
|   | 60              | L                 | Niedrige Geschwindigkeit   | 50 - 500 spm     | 250          | Niedrige Geschwindigkeitseinstellung   |
|   | 61              | T                 | Faden abschneider-Geschwindigkeit  | 50 - 500 spm     | 180          | Geschwindigkeitseinstellungen von Faden abschneider  |
|   | 62              | HPM               | Modus für anhebende Anschlagänderung des Fusses an der speziellen Mischfuttermaschine. | ALT/MON          | MON          | Nur für Maschinen mit HP-Funktion.<br>[ALT] Modus : Presser für anhebenden Anschlag geändert bei jeder Zeit wenn der HP-Schalter On getätigt wurde.<br>[MON] Modus : Anhebender Anschlag des Presserfusses muß durch den eingeschalteten HP-Schalter vorhanden bleiben.  |
|   | 63              | FTP               | Typwahl für Fußanhebungssolenoid   | M/A              | M            | M : Magnetischer Typ<br>A : Lufttyp.<br>Anmerkung: Wenn am Typ A eingestellt ist, wird Einstellung von [ 064. FO ] und [ 065. FC ] ungültig sein. Es wird völlig an sein.  |
|   | 64              | FO                | Voll-On Zeiteinstellung für Fußanhebungssolenoid                                       | 0 - 990 ms       | 250          | gültig nur wenn [063. FTP] eingestellt auf ' M ' Modus. Für ziehende Drehkräfteeinstellung des Solenoides.   |
|   | 65              | FC                | hackender Dienstzyklus des Presserfussanhebungsoutputs                                 | 10 - 90 %        | 40           | gültig nur wenn [063. FTP] eingestellt auf ' M ' Modus. Für Einstellung der Stromschaltung des Solenoides. Anmerkung: Falsche Einstellung lässt das Solenoid nicht imstande sein anzuhoben oder überhitzt sein.  |
|   | 66              | FD                | laufverzögerte Zeiteinstellung nach Fußanhebung  | 0 - 990 ms       | 80           | Wenn Fuss-Heber angebracht ist, stellen Sie Ms 100 Min. ein, um sicherzustellen, daß der Presserfuß zuerst runterkommt.<br>Wahl des Solenoidschutzes.  |
|   | 67              | FPM               | Schutz für Fußhebersolenoid.   | ON/OFF           | ON           | ON : Die vom Fussanhebungssolenoid aktivierte Zeit wird kontrolliert durch [068. FP] .<br>OFF : Das anhebende Solenoid des Fusses ist immer aktiv, es sei denn, das Pedal zurück verfolgend.   |
|   | 68              | FP                | Arbeitszeitbeschränkungseinstellung für Fußheber                                       | (0-9990) x 0.01s | 3000         | aktivierte Zeit des anhebenden Solenoid einstellen. Gültig nur wenn der [067. FPM] = ON.   |
|   | 69              | HD                | Empfindlichkeitseinstellung für halbverfolgendes Pedal                                 | 0 - 990          | 80           | Verwenden diese Einstellung als PF verzögerte Zeit bei der Halbverfolgung des Pedals. Wenn Fußanheber installiert ist, 100 ms Min. einstellen.<br>1.wenn Timing zu kurz eingestellt ist, startet PF einmal bevor Faden abschneider bei Vollverfolgung des Pedals.<br>2.wenn Timing zu kurz eingestellt ist, startet PF zu langsam oder trödelte bei Halbverfolgung des Pedals.   |
|   | 70              | HHC               | Annullieren Sie den Presserfußanhebung mit halbverfolgendem Pedal                      | ON/OFF           | ON           | ON : keine Fußanhebung bei Halbverfolgung. (aber Vollverfolgung kann den Fußanheber bedienen )<br>OFF : Fußanhebung bei Halbverfolgung.<br>Anmerkung : Wenn [134. KLK] = ON für Verriegelungstichmaschine, kann diese Funktion durch eine Taste auf der Steuerkastentafel kontrolliert werden.   |
|   | 71              | FL                | Annullieren Sie die Fußanhebung am vollverfolgendem Pedal                              | ON/OFF           | OFF          | ON : Keine Fußanhebung bei Verfolgungspedal<br>OFF : Fußanhebung bei Verfolgungspedal  |
|   | 72              | FHC               | Annullieren Sie Faden abschneider an vollverfolgendem Pedal                            | ON/OFF           | OFF          | ON : keine Funktion bei Verfolgungspedal ( Fußanheber und Auf-Nadel-Funktion sind auch ungültig)<br>OFF : Faden abschneider funktioniert bei Verfolgungspedal  |
|   | 73              | NTC               | Faden abschneider aktivierte am neutralen Pedal  | ON/OFF           | OFF          | Wenn der Pedal zurück auf neutrale Position ist, arbeitet Faden abschneider automatisch.<br>ON : einschalten. Nur gültig wenn [072. FHC] = OFF<br>OFF : abschalten.  |
|   | 74              | FRV               | Konverter für Fusshebersignaloutput  | ON/OFF           | OFF          | Fußanheberoutputsignal konvertiert.<br>ON : Während der Näharbeit geht der Fußanheber nach oben.<br>OFF : Funktion ungültig.   |
|   | 75              | SFM               | Sicherheitsschalter-Schutzmodus  | NC/NO            | NC           | Faden abschneidereinrichtungsschutz für Abdeckungsstichmaschine.<br>NC : Normal ausschalten. Wenn Signal offen ist , stoppt Motor sofort und Laufsymbol stoppt auch.<br>NO : Normal einschalten. Wenn Signal aus ist , stoppt Motor sofort und Laufsymbol stoppt auch.   |
|   | 76              | TCL               | Faden abschneider annullieren  | ON/OFF           | OFF          | Mit TCL-Triggersignalinput wird das nächste Faden abschneider annulliert als Vollverfolgung des Pedals.<br>ON : gültig<br>OFF : ungültig.  |
|   | 77              | ILC               | Löschen des Sicherheitskreis-Timings nach vollverfolgendem Pedal                       | ON/OFF           | OFF          | Annullieren des Annullieren des Verriegelungstimers für schnellen Wiederbeginnen. Nur für Maschine ohne Faden abschneidervorrichtung.<br>ON : gültig.<br>OFF : ungültig.   |
|   | 78              | TRM               | Motorlaufmodus an der Faden abschneiderreihenfolge                                     | LK/RK/KA/KB/KC   | KB           | Motorlaufmodus an der Faden abschneiderreihenfolgewahl.<br>LK : Für allgemeine Steppstichmaschinen. Faden abschneider: Nadel von unten nach oben.<br>RK : Für Kettenstichmaschine ziehen Sie Zyklus leicht aus. Nadel stoppt mit einem Rückwinkel eingestellt durch [116. DRU] .<br>KA : Für allgemeine Abdeckungstichmaschinen nur mit Unterfaden abschneider.<br>KB : Für spezielle Abdeckungstichmaschinen mit oberem Faden abschneider.<br>KC : Gültig nur wenn [079. LTM] =TK und [081. TS] >0, ansonsten funktionsgleich wie LK-Modus. |



## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste   | Parameters Code | Parameterfunktion   | Bereich                          | Fabrik Preset | Beschreibung  |
|---|-----------------|---|----------------------------------|---------------|---|
| P<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 79              | LTM<br>Moduswahl für Faden abschniederreihenfolge.<br>Für TM Outputsignal.  | T1/T2/T3/T4/TK/TS/<br>T7         | TS            | T1 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, auf Auf-Position verzögerte [083. T2]Zeit Off.<br>T2 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, erweiterte [084. TE] Winkel Off.<br>T3 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, erweiterte [083. T2] Zeit Off.<br>T4 : Auf Runter-Position verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit Off.<br>TK : auf Auf-Position verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit Off.<br>TS : Auf Runter-Position immer On, auf Auf-Position verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit.<br>T7 : Auf Runter-Position verzögerte [081. TS] Winkel On, auf Auf-Position Off, und verzögerte [082. T1] Zeit On, erweiterte [083. T2] Zeit Off.     |
|   | 80              | LLM<br>Moduswahl für Freigabenreihenfolge. Für ML Outputsignal.   | L1/L2/L3/L4/LK/LS/L<br>7         | LS            | L1 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, auf Auf-Position verzögerte [087. L2]Zeit Off.<br>L2 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, erweiterte [088. LE] Winkel Off.<br>L3 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, erweiterte [087. L2] Zeit Off.<br>L4 : Auf Runter-Position verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off.<br>LK : auf Auf-Position verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off.<br>LS : Auf Runter-Position immer On, auf Auf-Position verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off.<br>L7 : Auf Runter-Position verzögerte [085. LS] Winkel On, auf Auf-Position Off, und verzögerte [086. L1] Zeit On, erweiterte [087. L2] Zeit Off. |
|   | 81              | TS<br>Verzögerte Winkel vor dem engagierten Faden abschnieder   | 0 - 360 Grad                     | 0             | Gültig für [079. LTM] = T1/T2/T3/T7.  |
|   | 82              | T1<br>Verzögertes Timing vor dem Faden abschnieder engagiert  | 0 - 990 ms                       | 0             | Gültig für [079. LTM] = T4/TK/TS/T7.  |
|   | 83              | T2<br>Faden abschniederzeit   | 0 - 990 ms                       | 40            | Gültig für [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7.  |
|   | 84              | TE<br>Einstellung von TFaden abschniederwinkeln   | 0 - 360 Grad                     | 0             | Gültig für [079. LTM] = T2.   |
|   | 85              | LS<br>Verzögerte Winkel vor der engagierten Spannungsfreigabe   | 0 - 360 Grad                     | 0             | Gültig für [080. LLM] = L1/L2/L3/L7.  |
|   | 86              | L1<br>Verzögerte Timing vor der engagierten Spannungsfreigabe   | 0 - 990 ms                       | 0             | Gültig für [080. LLM] = L4/LK/LS/L7.  |
|   | 87              | L2<br>Ausgedehntes TIMING der Spannung Freigabe über Auf-Stop   | 0 - 1500 ms                      | 0             | Gültig für [080. LLM] = L1/L3/L4/LK/LS/L7.  |
|   | 88              | LE<br>Einstellung von Winkeln der Spannungsfreigabe   | 0 - 360 Grad                     | 0             | Gültig für [080. LLM] = L2 gültig.  |
|   | 89              | D1<br>Verzögertes TIMING vor engagiertem Faden abschnieder am Ab-Stop   | 0 - 990 ms                       | 0             | gültig nur wenn [078. TRM] am F KB 4 Modus eingestellt ist.   |
|   | 90              | D2<br>Einstellung von Faden abschnieder-Timing am Ab-Stop   | 0 - 2500 ms                      | 0             | Signal-Output aus dem Faden Wischer-MW.   |
|   | 91              | D3<br>Zeitrückruf vom Faden abschnieder am Ab-Stop  | 0 - 990 ms                       | 0             | Siehe das KB-Timing-Diagramm.   |
|   | 92              | W1<br>Verzögertes TIMING vor dem engagierten Faden Wischer  | 0 - 990 ms                       | 0             | Zeiteinstellung von der Auf-Nadel zum aktiven Faden Wischer   |
|   | 93              | W2<br>Einstellung des Abwischentimings  | 0 - 9990 ms                      | 100           | Zeiteinstellung des aktiven Faden Wischer.  |
|   | 94              | WF<br>Verzögertes TIMING vor dem engagierten Fußheber   | 0 - 990 ms                       | 0             | Zeiteinstellung vom aktiven Faden Wischer zum aktiven Druckfuß.<br>Funktion des verdichteten Stiches durch [027. CT] Timer für Auf-Nadel & Motorstopp.  |
|   | 95              | CSF<br>Kondensstichfunktionswahl  | ON/OFF                           | OFF           | ON: einschalten. Anmerkung : [021. EBT] =ON, [022. EBC] =8, [023. EBD] =3 und [024. EBN] =2 und [027. CT] =100 müssen eingestellt werden.<br>OFF : abschalten   |
|   | 96              | CON<br>Einstellung der Stiche zum Nähen des Stich Verdichtung   |                                  | 8             | Gültig nur wenn [095. CSF] = ON (AN).   |
|   | 97              | TK3<br>Klebebandschnieder auf Timer   | 0 - 2500 ms                      | 10            | Einstellung vom Klebebandschnieder auf Timer x10 = 100 ms.  |
|   |                 | der Alarmvoraktionswert des Garnrollezählers<br>Einstellung der Stiche vor dem Stoppen nach dem Stich Verdichtung | 0 - 250 Stiche<br>0 - 250 Stiche | 0             | Wenn [042.CUD] = US,DS der Wert ist der Alarmvoraktionswert des Garnrollezählers<br>Gültig nur wenn [095. CSF] = ON (AN).   |
|   | 98              | SLU<br>Stichlänge für Rücktack  | ON/OFF                           | ON            | Verbundene Parameter : [247. SLE]=ON , [144. IN1]=STK , [157. O1]=OT1<br>ON : Normale Stichlänge.<br>OFF : Lange Stichlänge.  |
|   | 99              | SEN<br>Randsensorfunktionswahl  | ON/OFF                           | OFF           | Rand-Sensor-Funktionswahl.<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.  |
|   | 100             | SRS<br>Randsensorsignalcheck 1  | 0 - 99 Stiche                    | 1             | Nur gültig wenn [099. SEN] am ON eingestellt ist. Um Fotostörung zu vermeiden. Maßeinheit kontrolliert durch [098. MST]   |
|   | 101             | CMS<br>Randsensorsignalcheck 2  | 0 - 99 Stiche                    | 3             | Nur gültig wenn [099. SEN] am ON eingestellt ist. Um Fotostörung zu vermeiden. Maßeinheit kontrolliert durch [098. MST]   |
|   | 102             | SE<br>Einstellung der Stiche vom Randabtastung zu stoppen   | 1 - 999 Stiche                   | 6             | Stiche einstellen zu stoppen, wenn Randsignal ermittelt wird. Nur gültig wenn [099. SEN] set at ON  |
|   | 103             | SET<br>Faden abschniedermodus am sensorischen Stop  | ON/OFF                           | OFF           | Wenn Randsignal ermittelt wird, macht Motor den Faden abschniederzyklus automatisch.<br>ON : nachdem die Stiche von [102. SE] fertig sind, arbeitet Faden abschnieder.<br>OFF : nachdem die Stiche von [102. SE] fertig sind, arbeitet Faden abschnieder nicht.   |
|   | 104             | PSU<br>Stiche für Notfall-Auf-Stop  | 1 - 99 Stiche                    | 6             | Wenn [PSU] Signal ermittelt, laufen die Stiche und stoppen bei der Auf-Position.<br>die Einstellung der Geschwindigkeit ist durch [009. A] durchgeführt .   |
|   | 105             | PSD<br>Stiche für Notfall-Ab-Stop   | 1 - 99 Stiche                    | 6             | Wenn [PSD] Signal ermittelt, laufen die Stiche und stoppen bei der Ab-Position.<br>die Einstellung der Geschwindigkeit ist durch [009. A] durchgeführt .  |
|   | 106             | PSN<br>Wiederanlauf-Funktion am Notfallsstop  | ON/OFF                           | ON            | Wenn das Pedal On ist und das Randsignal ermittelt wird, kann der Motor anfangen zu laufen.<br>ON : einschalten<br>OFF : abschalten.  |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste   | Parameters Code | Parameterfunktion                              | Bereich  | Fabrik Preset        | Beschreibung  |  |
|---|-----------------|--|--|----------------------|---|--|
| P<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 107             | S7U  | Manuelles Verriegeln engagiert an der Nadel-Auf-Position                       | ON/OFF               | OFF   | Wenn Motor läuft, drücken Sie manuell den Touch-Back-Schalter und schalten Sie das Solenoid auf Auf-Nadel um.<br>ON : gültig.<br>OFF : ungültig.   |
|   | 108             | S7D  | Manuelles Verriegeln engagiert an der Nadel-Ab-Position                        | ON/OFF               | ON  | Wenn Motor läuft, drücken Sie manuell den Touch-Back-Schalter und schalten Sie das Solenoid auf Ab-Nadel um.<br>ON : gültig.<br>OFF : ungültig.  |
|   | 109             | ROF  | Modus für de-engagierendes Verriegeln  | ON/OFF               | OFF   | Während der Näharbeit kehrt Output mit OFF auf Nadel AUF- oder AB-Position .<br>ON : Auf $\uparrow$ Nadel AUF $\downarrow$ Position.<br>OFF : Auf $\uparrow$ Nadel AB $\downarrow$ Position.   |
|   | 110             | TB   | Modus für Verriegeln am Faden abschneiderzyklus                                | ON/OFF               | OFF   | Das Faden abschneider und rückgestelltes Solenoid aktivieren gleichzeitig.<br>ON : gültig.<br>OFF : ungültig.  |
|   | 111             | COR  | Korrekturmoduses von Touch-Rück-Schalter                                       | 1/2                  | 2   | Moduswahl des Korrekturmoduses von Touch-Back-Schalter . Anmerkung : [010. ACD] = OFF und [011. RVM] = B<br>1 : mit einer Berührung vom Touch-Back-Schalter Korrektur machen .<br>2 : mit doppelter Berührung vom Touch-Back-Schalter Korrektur machen .   |
|   | 112             | WMD  | Faden Wischer funktion in Bezug auf Vollverfolgung des Pedals                  | W/O/A                | W   | W : Reguläre Faden Wischer funktion (einmal aktiv wenn Rückvollverfolgung nach Näharbeit)<br>O : Faden Wischer arbeitet bei jeder Rückvollverfolgung (unbegrenzt)<br>A : Faden Wischer arbeitet nur wenn das Pedal voll rückverfolgt gehalten ist. Faden Wischer ausschalten wenn das Pedal auf neutral zurück geht.<br>Anmerkung : Faden Wischer pünktlich kontrolliert durch den [093. W2] .   |
|   | 113             | DEG  | Nadel Ab-Position-Stopp-Winkel   | 5 - 180 Grad         | 12  | die Nadel auf Ab-Stopp-Position einstellen.  |
|   | 114             | UEG  | die Nadel Auf-Position-Stopp-Winkel  | 5 - 180 Grad         | 12  | die Nadel auf Auf-Stopp-Position einstellen.   |
|   | 115             | PMD  | Zustandswahl der Stromanzeige  | ON/OFF               | OFF   | Zustandswahl der Stromanzeige<br>ON : Wenn Stromschalter einschaltet, zeigt die Tafel den vorhergehenden Zustand. (vorhergehenden Zustand einhalten).<br>OFF : Wenn Stromschalter einschaltet, zeigt die Tafel normalen Modus.   |
|   | 116             | DRU  | Rückwinkel durch Nadel auf und ab  | 1 - 360 Grad         | 180   | Gültig nur wenn [078. TRM] = $\uparrow$ RK $\downarrow$ Modus<br>Motor kehrt von Ab-Nadel zurück und stoppt am oberen toten Punkt der Nadel.   |
|   | 117             | ER   | Störungscodeanzeige  | 10 SET/FIFO          | -   | Störungscode-Geschichteanzeige , insgesamt können 10 Fälle gemerkt werden.   |
|   | 118             | NOS  | Wahl der Umwandlung in eine Kupplungslauf                                      | ON/OFF               | OFF   | ON : Ohnen den Synchronisator , Motor läuft als ein Kupplungsmotor und stoppt auf irgendeiner Position.<br>OFF : Mit Synchronisator .  |
|   | 119             | DD   | Direkter Antrieb oder Riemenantrieb  | ON/OFF               | OFF   | ON : Direkter Antrieb.<br>OFF : Riemenantrieb  |
|   | 120             | FHM  | Moduswahl für Vollverfolgung nach der Stromeinschaltung oder Faden abschneider | FU/NU/NO/NUF/<br>EFF | FU  | FU : Reguläre Bedienung – Vollverfolgung für Faden abschneider und Fußanhebung.<br>NU : Fußanhebung für Auf-Nadel<br>NO : keine Fußanhebungsfunktion.<br>NUF : Vollverfolgung für Fußanhebung und Auf-Nadel<br>EFF : Vollverfolgung für Fußanhebung und Lauf mit niedriger Geschwindigkeit.  |
| 121   | ANU             | Nadel geht auf wenn Strom eingeschaltet ist    | ON/OFF   | OFF                  | ON : Automatisch Nadel AB mit Einschaltung vom Strom.<br>OFF : Funktion ungültig. |  |
| 122   | HL              | Obere Begrenzung der maximalen Geschwindigkeit | 50 - 9999 spm  | 5000                 | Einstellung der maximalen Geschwindigkeit des Motors.                             |  |
| 123   | FAS             | Fabrikseinstellung zurückstellen               |  |                      | Fabrikseinstellung zurückstellen  |  |
| S<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 124             | PG   | Programm runterladen aus /speichern zum Steuerkasten                           | NOP/LOAD/SAVE/IV     | NOP   | Programmmoduswahl.<br>NOP : keine Funktion.<br>LOAD : das Programm von Bedienteil runterladen.<br>SAVE : das Programm auf Bedienteil speichern.<br>COPY : das Parameterinhalt auf Bedienteil arbeit bereich speichern.<br>IU : Sensor-Ausgangswert. (Invalid mit C-300 Bedienteil)<br>IV : Sensor-Ausgangswert. (Invalid mit C-300 Bedienteil)   |
|   | 125             | USM  | Funktion für den Nadel-Auf-Schalter  | A/B/C/D/E/F/G/H      | B   | Funktion für den Nadel-Auf-Schalter. (Verbindung : [145. IN2] =U oder [221. INJ] =U oder C300 Bedienungstafel Nadel-Auf-Schalter)<br>A : Stickschaltung + Schritt für Schritt Fortbewegung<br>B : nur Stickschaltung<br>C : Nur Auf-Nadel<br>D : Auf-Nadel und Presserfuß<br>E : Nur einen Stich Schritt für Schritt fortbewegen.<br>F : nur einen Stich rückwärts Schritt für Schritt fortbewegen . (Anmerkung: Gültig nur wenn [010. ACD] = OFF, [011.RVM] = B )<br>G : rückwärts laufen für [133. CHS] eingestellte Stiche.<br>H : Stickschaltung + Spannungsfreigabe ON + Nähen unterdrücken Sie + O5 BTL lampe Blinzeln |
|   | 126             | USA  | Moduswahl für [125. USM]   | ON/OFF               | ON  | ON : Immer einschalten.<br>OFF : einschalten nur beim Zwischenstopp  |
|   | 127             | MAV  | Maximale Spannungseinfluß  | ----                 | ----  | Maximale Spannungsanzeige  |
|   | 128             | MIV  | Minimale Spannungseinfluß  | ----                 | ----  | Minimale Spannungsanzeige  |
|   | 129             | PV   | Stromspannungsanzeige  | ----                 | ----  | Stromspannungsanzeige  |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste                                     | Parameters Code | Parameterfunktion   | Bereich   | Fabrik Preset                  | Beschreibung |   |
|---|-----------------|---|---|--------------------------------|--------------|---|
| S<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br>O<br>N | 130             | OVD   | Überspannungseinstellung  | 170V - 315V                    | 315V         | Überspannungseinstellung  |
|   | 131             | LVD   | Niederspannungseinstellung  | 70V - 160V                     | 70V          | Niederspannungseinstellung  |
|   | 132             | UPG   | Benutzerprogrammspeicherung   | 0 - 4                          | 0            | Die Parametereinstellung des Benutzers in die Speicherblöcke für späteren Gebrauch speichern. Einstellungsprozess:<br>1.Drücken [S] Taste + POWER ON LCD Anzeige [123. FA SET]<br>2.Drücken [P] Taste 9 mal LCD Anzeige [132. UPG]<br>3.Drücken [S] Taste LCD Anzeige [UPG. 0]<br>4.Drücken [D] Taste eine Blocknummer aus [UPG. 0] ~ [UPG. 4] zu wählen.<br>5. Drücken [A] Taste um das Programm zu speichern.<br>Anmerkung: Um das Programm abzurufen, gehen Sie zum Speichersblock in [UPG. 0] ~ [UPG. 4], verwenden Sie [C] Taste um es zurückzurufen und dann [S] Taste drücken zu bestätigen und speichern. |
|   | 133             | CHS   | Funktion- und Sticheneinstellung für Winkel-Stichvorrichtung (Pegasus W582)           | 1 - 99 Stiche                  | 5            | gültig nur wenn [047. MAC] = " 10 " ( Für W582 Winkelstich ) und [011. RVM] = " B " .<br>When das Pedal halb verfolgt, geht die Nadel auf, das Pedal nach unten drücken, diese Funktion arbeitet.<br>Die " CHS " Geschwindigkeit ist eingestellt durch [004. N] .<br>Volle Rückverfolgung : gleich wie Funktionsoutput der Verrieglungsstichmaschine .  |
|   | 134             | KLK   | SBT/EBT Tastesperrewahl   | ON/OFF                         | OFF          | ON : Die Tasten von A.B.C.D werden gesperrt und definiert als spezifische Funktionen wie folgt:<br>[A] Taste : Presserfuß annullieren nach Halbverfolgung.<br>[B] Taste : Faden abschneider funktion annullieren bei voller Rückverfolgung.<br>[C] Taste : Faden wischer funktion annullieren bei voller Rückverfolgung. .<br>[D] Taste : Programmirtes Stich Nähen starten<br>OFF : aufgesperrt.   |
|   | 135             | TOT   | Auto-Lauf Vollzeiteinstellung   | 1 - 168 Hrs                    | 1            | Auto-Lauf timersumme einstellen (wenn [138. UTD] = ON gültig.)  |
|   | 136             | TM1   | Auto-Lauf on Zykluszeiteinstellung  | (1-250) x 0.1S                 | 20           | Auto-Lauf On Timer einstellen   |
|   | 137             | TM2   | Auto-Lauf off Zykluszeiteinstellung   | (1-250) x 0.1S                 | 20           | Auto-Lauf Off Timer einstellen  |
|   | 138             | UTD   | Auto-Lauf festwahl  | ON/OFF                         | OFF          | ON : Lauf testfunktion einschalten<br>OFF : Lauf testfunktion ausschalten   |
|   | 139             | PSL   | Einstellung der Geschwindigkeitskurve   | 1 - 100%                       | 85           | Je größer der Wert desto schneller die Geschwindigkeit zu erhöhen<br>den Parameter [102. SE] aus C-300 Steuerkasten einstellen .<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.  |
|   | 140             | OSE   | den [102. SE] Parameter außen einstellen  | ON/OFF                         | OFF          | gültig nur wenn das doppelte End riegel ist durchgeführt.<br>ON : den gebotenen Parameter einschalten [030. BCC] = ON .<br>OFF : abschalten.  |
|   | 141             | BC3   | 1 Stich zusätzlich zu dem zweiten C Segment vom doppelten End riegel                  | ON/OFF                         | OFF          | Siehe das Verbindungsdiagramm .<br>ON : S0,S1,S2,S3 einschalten als Input vom Bedienteil EB301/EB302 vom EFKA.<br>OFF : abschalten.   |
|   | 142             | EFK   | EFKA Pedaleinheitsfunktion  | ON/OFF                         | OFF          | Automatische stehende Bedienung kann erfolgt werden.<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.  |
|   | 143             | AT  | Automatische stehende Bedienung   | ON/OFF                         | OFF          | Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN1.<br>IO1 : Steuern Sie OT1 Output von [157.O1]<br>NOP : keine Funktion.<br>S4 : Motor läuft mit [001. H] Geschwindigkeitseinstellung.<br>CRL : soll eingestellt werden wenn [225. CER] = ON.<br>IO2 : keine Funktion.<br>RST : stellen Sie das Zählen zurück, Muss gewählt werden wenn [047. MAC]=15, 16, 17,112.<br>SST : kurze Heftung Funktion<br>STK : Input von schaltender Stichelänge.  |
|   | 144             | IN1   | Definition IN1=IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK (HVP-20 nicht Unterstützung)            | IO1/NOP/S4/CRL/IO2/RST/SST/STK | IO1          | Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN2.<br>USR : die Nadel durch den Winkel von [058. TR8] heben, wenn dieser Schalter drückte.<br>U : Nadel Auf-Funktion von [125. USM] .<br>NOP : keine Funktion.<br>BTL : Rückkctack unterdrücken Sie/Abruf-Schalter nur für SBT/EBT.<br>BTC : Rückkctack unterdrücken Sie + O5 BTL lampe ON / Löschen nur für SBT/EBT.<br>ST1 : Nur einen Stich Schritt für Schritt fortbewegen.<br>S7 : Ein Schaltereingangssignal für das Rücknähen.   |
|   | 145             | IN2   | Definition IN2=USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7   | USR/U/NOP/BTL/BTC/ST1/S7       | U            | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INA.<br>BCR : Ein Schaltereingangssignal für die Wahl ON / OFF vom Motorstart mit einem Rückwinkel. Gültig nur wenn [125. USM] =OFF.<br>PSU : Ein Schaltereingangssignal für Notfallstopp in Auf-Position.<br>NOP : keine Funktion.<br>SPL : Ein Schaltereingangssignal für Geschwindigkeit begrenzt durch niedriger Geschwindigkeit von [060. L] .   |
|   | 146             | IN3   | Definieren Sie die Halbzehsignal vom Pedal von IN3=WL/HT (HVP-20 nicht Unterstützung) | WL/HT                          | HT           |   |
| 147                                       | INA             | Definition INA=BCR/PSU/NOP/SPL (HVP-20 nicht Unterstützung) | BCR/PSU/NOP/SPL   | PSU                            |              |   |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste   | Parameters Code | Parameterfunktion   | Bereich  | Fabrik Preset | Beschreibung  |
|---|-----------------|---|--|---------------|---|
| S<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 148             | INC<br>Definition INC=IO1/IO2/S0/SH/NOP/IO3 (HVP-20 nicht Unterstützung)                  | IO1/IO2/S0/SH/<br>NOP/IO3                            | NOP           | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INC.<br>IO1 : keine Funktion.<br>IO2 : keine Funktion.<br>S0 : Ein Schaltereingangssignal für Geschwindigkeit begrenzt durch niedriger Geschwindigkeit von [060. L] .<br>SH : Ein Schaltereingangssignal für Geschwindigkeit begrenzt durch [009. A] .<br>NOP : keine Funktion<br>IO3 : keine Funktion.   |
|   | 149             | IND<br>Definition IND=TL/ES/NOP (HVP-20 nicht Unterstützung)                              | TL/ES/NOP  | ES            | Definieren Sie die Eingang-Funktion von IND.<br>TL : Ein Schalterinputsignal für Faden abschneideroutput annullieren .<br>ES : Ein Schalterinputsignal für Notfallstop .<br>NOP : keine Funktion.   |
|   | 150             | INE<br>Definition INE=S7/IO1/IO2/CW/IO3/U/BTL/BTC/ST1                                     | S7/IO1/IO2/CW/IO3/<br>U/BTL/BTC/ST1                  | S7            | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INE.<br>S7 : .Ein Schaltereingangssignal für das Rücknähen<br>IO1 : keine Funktion<br>IO2 : Ein Schaltereingangssignal für einen Rückstich beim Motorstopp und Rücknähen.<br>Anmerkung : Das [010. ACD] =Off und [011. RVM] =B müssen eingestellt werden<br>CW : Ein Schaltereingangssignal für Änderung der Motorlaufsrchtung.<br>IO3 : Ein Eingangssignal für das Schritt- für-Schritt-Fortbewegen von Stich nur beim Motorstopp und Rücknähen.<br>Anmerkung : Das [010.ACD] =Off und [011.RVM] =B müssen eingestellt werden.<br>U : Nadel Auf-Funktion von [125. USM] .<br>BTL : Rückkctack unterdrücken Sie/Abruf-Schalter nur für SBT/EBT.<br>BTC : Rückkctack unterdrücken Sie + O5 BTL lampe ON / Löschen nur für SBT/EBT.<br>ST1 : Nur einen Stich Schritt für Schritt fortbewegen. |
|   | 151             | INF<br>Definition INF=HP/F  | HP/F   | F             | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INF.<br>HP : Ein Schaltereingangssignal für hohe Hebung des gehenden Fusses<br>F : Ein Schaltereingangssignal für Knieschalter.   |
|   | 152             | INI<br>Definition INI=CRS/FAW (HVP-20 nicht Unterstützung)                                | CRS/FAW  | CRS           | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INI.<br>CRS : Ein Schaltereingangssignal für Zählerrückstellung Anmerkung: Gültig nur wenn [042. CUD]=U,D,US,DS,UT,DT,UTS,DTS .<br>FAW : Ein Signal für Rollengarnsuchgerät   |
|   | 153             | INK<br>Definition INK=HP/F/CRR (HVP-20 nicht Unterstützung)                               | HP/F/CRR   | HP            | Definieren Sie die Eingangsfunktion von INK.<br>HP :Ein Schaltereingangssignal für hohe Hebung des gehenden Fusses.<br>F : Ein Schaltereingangssignal für Knieschalter.<br>CRR : Soll eingestellt werden wenn [225. CER] = ON .   |
|   | 154             | OA<br>Definition OA=TM/KS1  | TM/KS1   | TM            | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von OA.<br>TM : Faden abschneider-Ausgang.<br>KS1 : Kleberbandschneider-Ausgang.  |
|   | 155             | OB<br>Definition OB=WP/ML/FK/KS1/NCL  | WP/ML/FK/KS1/NCL                                     | FK            | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von OB.<br>WP : Faden Wischer-Ausgang.<br>ML : Spannungsfreigabe-Ausgang.<br>FK : Gewindequetschwalze- Ausgang. in Verbindung stehend parameter : [234. FAR], [235. FKL]<br>KS1 : keine Funktion.<br>NCL : Nadelkühlngs-Ausgang.  |
|   | 156             | OD<br>Definition OD=ML/KS1/KS2/KS3/KS4/NCL<br>or B/5 or C/5) (A/36                        | ML/KS1/KS2/<br>KS3/KS4/NCL                           | ML            | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von OD.<br>ML : Spannungsfreigabe-Output.<br>KS1 : keine Funktion.<br>KS2 : keine Funktion.<br>KS3 : keine Funktion.<br>KS4 : Muss gewählt werden wenn [204. BL] = ON, oder [205. BAF] = 1, 2 .<br>NCL : Nadelkühlngsoutput.  |
|   | 157             | O1<br>Definition O1=OT1/KS1/PUL/CSL/CK/KS2/US/PO1/PO2/P12/TM (HVP-20 nicht Unterstützung) | OT1/KS1/PUL/CSL/<br>CK/KS2/US/PO1/PO<br>2/<br>P12/TM | OT1           | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O1.<br>OT1 : Output durch Flip-Flop-Kontrolle , gemäß jeder Input-Spezifikationen, während Eingänge IO1 EINGESCHALTET sind.<br>KS1 : keine Funktion.<br>PUL : Abziehvorrchtung-Output.<br>CSL : Muss gewählt werden wenn [225. CER] = ON .<br>CK : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang. in Verbindung stehend parameter : [206. CK1], [207. CK2]<br>KS2 : Muss gewählt werden wenn [205. BAF] = 1, 2 .<br>UC : Output ist ON bei Nadel-Auf-Position wenn die Nähmaschine stoppt.<br>PO1 : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>PO2 : Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>P12 : Unten-Nadel-Impulsbreite / Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>TM : Faden abschneider-Output.   |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N


| Taste   | Parameters Code                             | Parameterfunktion   | Bereich                            | Fabrik Preset   | Beschreibung   |
|---|---|---|------------------------------------|---|--|
| S<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 158   | O3<br>Definition O3=HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSR/KS4 (HVP-20 nicht Unterstützung)  | HP/KS1/KS2/CK/KS3/CSR/KS4          | HP  | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O3.<br>HP : Output für hohe Hebung für gehenden Fuß.<br>KS1 : Muss gewählt werden wenn [205. BAF] = 1, 2 .<br>KS2 : keine Funktion.<br>CK : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang. in Verbindung stehend parameter : [206. CK1], [207. CK2]<br>KS3 : keine Funktion.<br>CSR : Muss gewählt werden wenn [225. CER] = ON .<br>KS4 : Faden abschneider-Output.   |
|   | 159   | O4<br>Definition O4=OT4/BUZ/PO1/PO2/P12 (HVP-20 nicht Unterstützung)        | OT4/BUZ/PO1/PO2/P12                | OT4   | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O4.<br>OT4 : Zurückhaltung-Ausgang.<br>BUZ : Sommer-Output ist eingeschaltet wenn der [ 042. CUD ] = US, ,DS,UTS,DTS und der Zählimpuls zu Ende geht. ZURÜCKSTELLEN: Wenn der Zähler zurückgestellt durch den Druck der "A"-Taste an der Verkleidung des Steuerpults oder durch [ 152. INI ] = CRS Eingangssignal.<br>PO1 : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>PO2 : Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>P12 : Unten-Nadel-Impulsbreite / Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.   |
|   | 160   | O5<br>Definition O5=OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ (A/31)               | OT5/HPL/PO1/PO2/KS1/TF/P12/BTL/BUZ | HPL   | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O5.<br>OT5 : Zurückhaltung-Ausgang.<br>HPL : HP_LED Output.<br>PO1 : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>PO2 : Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>KS1 : keine Funktion.<br>TF : Faden abschneider-Output.<br>P12 : Unten-Nadel-Impulsbreite / Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>BTL : BTL_LED Output.<br>BUZ : Sommer-Output ist eingeschaltet wenn der [ 042. CUD ] = US, ,DS,UTS,DTS und der Zählimpuls zu Ende geht. ZURÜCKSTELLEN: Wenn der Zähler zurückgestellt durch den Druck der "A"-Taste an der Verkleidung des Steuerpults oder durch [ 152. INI ] = CRS E   |
|   | 161   | O6<br>Definition O6=STL/OT6/PO1/PO2/KS1/TB/P12 (HVP-20 nicht Unterstützung) | STL/OT6/PO1/PO2/KS1/TB/P12         | STL   | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O6.<br>STL : STK_LED Output.<br>OT6 : Output ist ON für Kettenstichknopf/lampe, wenn das Pedal voll rückverfolgt oder die Nähmaschine läuft.<br>PO1 : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>PO2 : Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.<br>KS1 : keine Funktion.<br>TB : Faden abschneider-Output.<br>P12 : Unten-Nadel-Impulsbreite / Auf-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.  |
|   | 162   | O7<br>Definition O7=BTL/UC (HVP-20 nicht Unterstützung)                     | BTL/UC                             | BTL   | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O7.<br>BTL : BTL_LED output.<br>UC : Output ist ON bei Nadel-Auf-Position wenn die Nähmaschine stoppt.   |
|   | 163   | BD<br>Rückholbedienung Stabiler Timer                                       | 70 - 990                           | 70  | Stabiler Timer für Motorrückbedienung.   |
|   | 164   | MXI<br>Maximaler Strombegrenzer   | 5 - 22A                            | 10  | Maximale gegenwärtige Begrenzereinstellung. Anmerkung: Um Beschädigung zu vermeiden, sollte Einstellung nur vom Ingenieur erfolgt werden.  |
|   | 165   | WKT<br>Schwache Bremsedrehkraftskala  | 1 - 5                              | 2   | Schwache bremsende DrehkraftskalaEinstellung   |
|   | 166   | ACT<br>Beschleunigungszeit  | 60 - 990 ms                        | 150   | Die Zeit für Beschleunigungsmaschine zur hohen Geschwindigkeit vom Pedal runtergejmd oder wenn das externe Durchlaufsignal (S1) eingeschaltet wird.  |
|   | 167   | DCT<br>Verzögerungszeit   | 60 - 990 ms                        | 120   | Die Zeit für die Verlangsamungsmaschine zu stoppen, vom Pedal neutral zurück oder, wenn das externe Durchlaufsignal (S1) abgestellt wird.  |
|   | 168   | HKP<br>anhaltende Drehkraft des Motors erhalten und einstellen.             | 5 - 400                            | 30  | Um Geräusche zu verringern kann die anhaltende Drehkraft des Motors gesenkt werden.  |
|   | 169   | LKP<br>Erhalt niedriger Geschwindigkeit                                     | 5 - 400                            | 40  | Niedrige Geschwindigkeit erhält LKP-Einstellung.   |
|   | 170   | KP<br>Erhalt kp   | 10 - 150                           | 30  | kp-Einstellungen erhalten  |
| 171   | KI<br>Erhalt ki                             | 100 - 3000  | 1000                               | ki-Einstellungen erhalten   |  |
| 172   | KS<br>Erhalt ks                             | 1 - 40  | 5                                  | ks-Einstellungen erhalten   |  |
| 173   | QSK<br>Zähler des schnellen Stopps          | 30 - 999  | 50                                 | Note : keine Einstellungen  |  |
| 174   | QSP<br>Geschwindigkeit des schnellen Stopps | 50 - 500  | 200                                | Note : keine Einstellungen  |  |
| 175   | HV<br>Hochleistung                          | ON/OFF  | OFF                                | Einstellung der Hochleistungsfunktion<br>ON : einschalten.<br>OFF : abschalten. |  |
| S<br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 176   | VDN<br>Positionierung durch Indexpunkt (Hinweis)                            | OFF/A/B/C                          | B   | Positionierung der Moduswahl.<br>OFF : Nadel auf und ab wird durch externen Synchronisator eingestellt, und oberer toter Punkt des Nadelstabes wird [183. PUB] eingestellt<br>A : Auf-Nadel ist durch [179. PUA] eingestellt, und Ab-Nadel ist durch [181. PDA] eingestellt.<br>B : Auf-Nadel wird durch [ 179. PUA ] eingestellt, Ab-Nadel wird durch [ 181. PDA ] eingestellt und oberer toter Punkt des Nadelstabes wird durch [183. PUB] eingestellt .<br>C : Bei Pedalkontrolle ist der Auf-Nadel durch [179.PUA] eingestellt, Ab-Nadel ist durch [184. PDB] , [185. PDC] eingestellt; bei U-Stichbedienung in Halbstichkontrolle can der Motor dann am [179. PUA] , [181. PDA] [184. PDB] , [185. PDC] gestoppt werden. Die Funktion nur für Sttchmaschine . |
|   | 177   | SIN<br>Einzelner Positionierungssignalsynchronisator                        | ON/OFF                             | OFF   | Definieren Sie einen Signal für zwei Positionierungsfunktionen. Anmerkung: Gültig nur wenn [176. VDN] =Off .<br>ON : einschalten. Ein einzelne Positionierungssignalsynchronisator is verwendet.<br>gültig nur wenn [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF.   |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N

| Taste    | Parameters Code | Parameterfunktion                    | Bereich  | Fabrik Preset     | Beschreibung   |   |
|----------|-----------------|--------------------------------------|--|-------------------|--|---|
| POWER ON | 178             | NU                                   | Definieren Sie den AUF-Positionierungssignalmodus H/L              | H/L               | L  | gültig nur wenn [177. SIN] =ON + [176. VDN] = OFF.<br>H : Input-Logic H aktiv für Auf-Nadel und Input-Logic L aktiv für Ab-Nadel.<br>L : Input-Logic H aktiv für Ab-Nadel und Input-Logic L aktiv für Auf-Nadel.  |
|          | 179             | PUA                                  | Virtueller Auf-A-Position Randwinkel                               | 0 - 359 degrees   | 338  | [176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (aus Indexpunkt).   |
|          | 180             | PUW                                  | Virtueller Auf-A-Position On Winkel                                | 10 - 70 degrees   | 40   | [176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (Pulsbreite).   |
|          | 181             | PDA                                  | Virtueller Ab-B-Position On Winkel                                 | 0 - 359 degrees   | 62   | [176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (aus Indexpunkt).   |
|          | 182             | PDW                                  | Virtueller Ab-A-Position On Winkel                                 | 10 - 70 degrees   | 40   | [176. VDN] =MODE "A","B","C" gültig (Pulsbreite).   |
|          | 183             | PUB                                  | Virtueller Auf-B-Position Randwinkel                               | 0 - 359 degrees   | 338  | [176. VDN] =MODE "B", "Off" gültig (oberer toter Punkt der Nadel).  |
|          | 184             | PDB                                  | Virtueller Ab-B-Position Randwinkel                                | 0 - 359 degrees   | 90   | nur [176. VDN] =MODE "C" gültig   |
|          | 185             | PDC                                  | Virtueller Ab-C-Position Randwinkel                                | 0 - 359 degrees   | 270  | nur [176. VDN] =MODE "C" gültig   |
|          | 186             | MS                                   | gehende Fußanhebung maximale Geschwindigkeit                       | 400 - 5000 spm    | 3500   | Höchstgeschwindigkeitbegrenzer des gehenden Fusses  |
|          | 187             | WS                                   | gehende Fußanhebung minimale Geschwindigkeit                       | 400 - 4800 spm    | 2000   | Die Geschwindigkeit des HP Solenoides On  |
|          | 188             | MIN                                  | Minimaler Anschlagswert vom Potentiometer für gehenden Fußanhebung | -----             | ----   | Minimaler Anschlag eingestellt durch den Potentiometer am Maschinenkopf.  |
|          | 189             | MAX                                  | Maximaler Anschlagswert vom Potentiometer für gehenden Fußanhebung | -----             | ----   | Max. Anschlag eingestellt durch den Potentiometer am Maschinenkopf.   |
|          | 190             | B2                                   | DB2000 Geschwindigkeitsbegrenzer                                   | 400 - 5000 spm    | 2000   | B2 Einstellung des Geschwindigkeitsbegrenzers   |
|          | 191             | B3                                   | DB3000 Geschwindigkeitsbegrenzer                                   | 500 - 5000 spm    | 3000   | B3 Einstellung des Geschwindigkeitsbegrenzers   |
|          | 192             | PTE                                  | Positionierungslehremodus  | ON/OFF            | ON   | Moduswahl der Positioningslehre.<br>ON : Muss gewählt werden wenn [176. VDN] = A,B,C.<br>OFF : ungültig.  |
|          | 193             | RFC                                  | Rücktacking Output hackender Dienstzyklus                          | 10 - 100 %        | 40   | gültig nur wenn [063. FTP] eingestellt am "M" Modus. Für StromEinstellung von Solenoidschaltung.<br>Anmerkung : Falsche Einstellung lässt das Solenoid nicht imstande anzuheben oder überhitzend.   |
|          | 194             | SB1                                  | einzelne Anfangs riegelg Funktion                                  | ON/OFF            | ON   | ON : einschalten. (Gültig nur mit C300 Bedienungstafel , doppelte Anfangs riegel wählen)<br>OFF : abschalten.   |
|          | 195             | EB1                                  | einzelne End riegel Funktion                                       | ON/OFF            | ON   | ON : einschalten. (Gültig nur mit C300 Bedienungstafel , doppelte End riegel wählen)<br>OFF : abschalten.   |
|          | 196             | SLP                                  | Stichlängewahl nach Einschaltung des Stroms                        | ON/OFF            | ON   | ON : Normale Stichlänge<br>OFF : Lange Stichlänge.  |
|          | 197             | T6                                   | Verzögertes Timing vor dem Faden abschneider engagiert             | 0 - 990 ms        | 0  | Gültig für [079. LTM] = T4/TK/TS/T7 und [158. O3]=KS4.  |
|          | 198             | T7                                   | Faden abschneiderzeit  | 0 - 990 ms        | 0  | Gültig für [079. LTM] = T1/T3/T4/TK/TS/T7 und [158. O3]=KS4.  |
|          | 199             | O2                                   | Definition OB=NCL/CK (HVP-20 nicht Unterstützung)                  | NCL/CK            | NCL  | Definieren Sie die Ausgang-Funktion von O2.<br>NCL : Nadelkühlungsoutput.<br>CK : Unten-Nadel-Impulsbreite-Ausgang.   |
|          | 200             | IN4                                  | Definition IN4=DB2/SPV/NOP/S5/WL (HVP-20 nicht Unterstützung)      | DB2/SPV/NOP/S5/WL | DB2  | Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN4.<br>DB2 : Motor läuft mit [190. B2] Geschwindigkeit.<br>SPV : Geschwindigkeit begrenzt durch VHP Input. Geschwindigkeitskurve kontrolliert durch [186. MS] , [187. WS] , [188. MIN] , [189. MAX] .<br>NOP : keine Funktion.<br>S5 : Motor läuft mit mittlerer Geschwindigkeit [059. M] .<br>WL : Stornoschaltung des Faden Wischer outputs. |
|          | 201             | IAV                                  | INA = PSU logisches Signal umgewandelt                             | ON/OFF            | OFF  | INA Inputlogiksignal umgewandelt<br>ON : Die Inputlogik jedes Eingangssignals P.S. wird aufgehoben.<br>OFF : Die Inputlogik jedes Eingangssignals PSU ist normal.   |
|          | 202             | IBV                                  | INB = PSD logisches Signal umgewandelt                             | ON/OFF            | OFF  | INB Inputlogiksignal umgewandelt<br>ON : Die Inputlogik jedes Eingangssignals PSD wird aufgehoben.<br>OFF : Die Inputlogik jedes Eingangssignals PSD ist normal.  |
|          | 203             | ICV                                  | INC logisches Signal umgewandelt                                   | ON/OFF            | OFF  | INC Inputlogiksignal umgewandelt<br>ON : Die Inputlogik jedes Eingangssignals INC wird aufgehoben.<br>OFF : Die Inputlogik jedes Eingangssignals INC ist normal.  |
|          | 204             | BL                                   | BL STEUERPULT-SCHNITTSTELLE STEUERUNG                              | ON/OFF            | OFF  | BL Steuerpultschnittstelle Steuerfunktionswahl<br>ON : einschalten für Pegasus BL Kontrolleurfunktion . ANMERKUNG : gültig nur wenn [156. OD] =KS4.<br>OFF : abschalten.  |
| 205      | BAF             | Moduswahl für Säumenführungsrichtung | OFF,1,2  | OFF               | Für die säumende Führungsvorrichtung von USA Bottoms Associates Inc.<br>OFF : Normaler Nähmodus.<br>1 : Für den manuellen Arbeitsmodus, der Führungsvorrichtung säumt.<br>2 : Für den Selbstmodus, der Führungsvorrichtung säumt |   |
| 206      | CK1             | Verzögerte Winkel für CK- Ausgang ON | 0 - 255 Grad   | 0                 | gültig nur wenn [157. O1] oder [158. O3] oder [199. O2]=CK.  |   |
| 207      | CK2             | Winkel für CK- Ausgang OFF           | 0 - 255 Grad   | 10                | gültig nur wenn [157. O1] oder [158. O3] oder [199. O2]=CK.  |   |

## HVP-20 Parameterliste für DA-281 (MAC. 73)–version 1.0N











| Taste   | Parameters Code | Parameterfunktion   | Bereich  | Fabrik Preset              | Beschreibung   |   |
|---------|-----------------|---|--|----------------------------|--|---|
| POWERON | 208             | VER   | Software Version   | -                          | DA-1.0N  | Nur Software-Version-Anzeige  |
|         | 209             | IDX   | Definieren Sie die Quelle des Indexpunktes (Hinweis)                   | UP/DN                      | UP   | Definieren Sie die Quelle des Indexpunktes, ob sie vom Auf-Nadel-Signal oder Ab-Nadel-Signal.<br>UP : Der Bezugsindexpunkt ist vom Auf-Nadel-Signal.<br>DN : Der Bezugsindexpunkt ist vom Ab-Nadel-Signal.  |
|         | 210             | FK1   | Garnklemmplattestartwinkel.  | 0 - 359 Grad               | 0  | Einstellung des Garn-Klemmplatte-Output-Anfangswinkels  |
|         | 211             | FK2   | Garnklemmplatteendwinkel.  | 0 - 359 Grad               | 0  | Einstellung des Garn-Klemmplatte-Output-Endewinkels   |
|         | 212             | THP   | Das TIMING vor HP Geschwindigkeit                                      | 80 - 500 ms                | 100  | Einstellung des TIMINGS vor HP-Geschwindigkeit  |
|         | 213             | CHP   | Einstellung der Stichenanzahl für HP-Funktion durch HP-Schalter        | 0 - 255 Stiche             | 0  | Einstellung der Anzahl der Stichen für HP-Funktion vom gehenden Fuß .<br>0 : Funktion abschalten.<br>1 ~ 255 : einschalten. gültig nur wenn [062. HPM] =ALT.  |
|         | 214             | FNK   | Funktion vom Output "Nadelkühlung"                                     | 0,1,2                      | 0  | Output-Moduswahl der Nadelkühlung.<br>0 : Normale Nadelkühlungsfunktion.<br>1 : Das Nadelabkühlen funktioniert, wenn die Nähgeschwindigkeit größer als der Einstellungswert von [216. NK] ist.<br>2 : Unter KantenFaden abschneider.  |
|         | 215             | T5  | verzögerte Zeit der Nadelkühlung einstellen                            | 0 - 2550 ms                | 2500   | die verzögerte Zeit des Nadelabkühlens vom Motorstopp einstellen  |
|         | 216             | NK  | Geschwindigkeit des Nadelkühlungsbedienungs punkts einstellen          | 40 - 6000 spm              | 40   | Das Nadelabkühlen funktioniert, wenn die Nähgeschwindigkeit größer als dieser Einstellungswert . gültig nur wenn [214. FNK] =1.   |
|         | 217             | FLK   | Liferollefunktion  | 0/1/2/3                    | 0  | Outputmoduswahl vom Liftroller.<br>0 : Roller arbeitet selbständig.<br>1 : Roller arbeitet mit Fußheber und riegel.<br>2 : Roller arbeitet mit Fußheber.<br>3 : Roller arbeitet mit riegel.   |
|         | 218             | STR   | Spannungsfreigabe-Output-Funktion                                      | 0,1,2                      | 0  | Outputmoduswahl von Spannungsfreigabe.<br>0 : Spannung R. Output hängt nur vom Timing von [080. LLM] ab.<br>1 : Spannung R. bedient mit Fußliftung nach Motorstopp.<br>2 : Spannung R. bedient mit Fußliftung nach Faden abschneider oder Einschaltung vom Strom.   |
|         | 219             | IN5   | Definition IN5=DB3/NOP/S5B (HVP-20 nicht Unterstützung)                | DB3/NOP/S5B                | DB3  | Definieren Sie die Eingang-Funktion von IN5.<br>DB3 : Motor läuft durch [191. B3]Geschwindigkeit.<br>NOP : keine Funktion..<br>S5B : Motor läuft durch Bar-Tacking [006. B] Geschwindigkeit.  |
|         | 220             | INB   | Definition INB=NOP/PSD/SPB/IO1 (HVP-20 nicht Unterstützung)            | NOP/PSD/SPB/IO1            | PSD  | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INB.<br>NOP : keine Funktion.<br>PSD : Notfallstopp für Ab-Position.<br>SPB : Geschwindigkeit beschränkt durch Ende von Rück-Tacking [005. V] Geschwindigkeit.<br>IO1 : Muss gewählt werden wenn [047. MAC]=15, 16, 17,112.   |
|         | 221             | INJ   | Definition INJ=NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1/S7 (HVP-20 nicht Unterstützung) | NOP/BTL/HP/U/S1/BTC/ST1/S7 | BTL  | Definieren Sie die Eingang-Funktion von INJ.<br>NOP : keine Funktion.<br>BTL : Rückckttack unterdrücken Sie/Abruf-Schalter nur für SBT/EBT.<br>HP : Die Schaltung für hohe Liftung für gehenden Fuß.<br>U : Auf-Nadel schalten . (durch [125. USM] Einstellung).<br>S1 : Motor läuft durch VC , wenn [143. AT] =ON; dann läuft mit [009. A] Geschwindigkeit.<br>BTC : Rückckttack unterdrücken Sie + O5 BTL lampe ON / Löschen nur für SBT/EBT.<br>ST1 : Nur einen Stich Schritt für Schritt fortbewegen.<br>S7 : Ein Schaltereingangssignal für das Rücknähen. |
|         | 222             | TOF   | Faden abschniderschutzfunktion ON / OFF                                | ON/OFF                     | OFF  | Faden abschniderschutzfunktionenwahl wenn die Maschinenriemenscheibe aus dem Bereich [224. TOA] entfernt wurde .<br>ON : [223. S2P] Funktion gültig.<br>OFF : [223. S2P] Funktion ungültig.   |
|         | 223             | S2P   | Wahl des Faden abschniderschutzmoduses wenn [222. TOF] = ON            | NO/PS                      | NO   | Bedienungsmoduswahl. Gültig nur wenn [222. TOF] =ON.<br>NO : Nur Bedienungsfußliftung , ohne Nadel auf und Faden abschnider.<br>PS : Nur Bedienungsfußanhebung und Auf-Nadel , ohne Faden abschnider.   |
| 224     | TOA             | Einstellung de Bereichs für Faden abschniderschutz wenn [222. TOF] = ON | 5 - 40 Grad  | 10                         | Winkel für Faden abschnidersignal bei Verschiebung der Nadelstoppositon vor dem Faden abschnidersignal einstellen.   |   |
| 225     | CER             | Eckfunktionsschaltung   | ON/OFF   | OFF                        | Eckfunktionswahl.<br>ON : einschalten. Die bezogene Einstellung inkludiert [144. IN1] [153. INK] [157. O1] [158. O3] [160. O5] [161. O6] Bezogene Parameter : [037. SMP] [062. HPM] [097.TK3] [232. CTW] [238. KHP] [199. FHP] [245. NFO] [246. NFC]<br>OFF : abschalten |   |
| 226     | CTW             | Stiche vor der Rolle wird gesenkt.                                      | 0 - 255 Stiche   | 10                         | Sticheneinstellung.  |   |
| 227     | PLC             | ON/OFF Schalter für [232. CTW]  | ON/OFF   | OFF                        | ON : [232. CTW] einschalten.<br>OFF : [232. CTW] abschalten.   |   |
| 228     | FBM             | Vorwärts_rückwärts_Bewegungskontrollfunktion.                           | ON/OFF   | OFF                        | Wahl der Vorwärts_Rückwärts_Bewegungssteuerfunktion<br>ON : die Funtion von [150. INE] = CW einschalten . Rücklauf wird eingeschalten während der Signal ON.<br>OFF : abschalten.  |   |

| Taste  | Parameters Code | Parameterfunktion                   | Bereich  | Fabrik Preset    | Beschreibung  |  |
|--|-----------------|-------------------------------------|--|------------------|---|--|
| <br>+<br>P<br>O<br>W<br>E<br>R<br><br>O<br>N | 229             | KHP                                 | Einstellung der Zahl von Stichen für HP Funktion.                              | 0 - 255 Stiche   | 0   | Wenn [239. KLC] =ON. Die Anzahl der Stiche für die gehende Fußbedienung einstellen.<br>0 : Funktion abschalten.<br>1 ~ 255 : Sticheneinstellung. gültig nur wenn [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.  |
|  | 230             | KLC                                 | Um HP-Funktion zu bedienen, arbeiten Sie durch halbes verfolgendes Pedal.      | ON/OFF           | OFF   | ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.   |
|  | 231             | FLC                                 | Um HP-Funktion zu bedienen, arbeiten Sie durch Knieschalter                    | ON/OFF           | OFF   | ON : einschalten. Wenn [151. INF] = F<br>OFF : abschalten.   |
|  | 232             | DBA                                 | Manuelles Rücktack mit Geschwindigkeitsbeschränkung DB3000                     | ON/OFF           | OFF   | ON : Geschwindigkeit beschränkt durch [191. B3] Einstellung.<br>OFF : Funktion abschalten.   |
|  | 233             | KNA                                 | Knieschalterkontrollfunktion.  | ON/OFF           | OFF   | Knieschaltersteuerwahl.<br>ON : Der Knieschalter kann aktiviert werden während der Näharbeit.(verwendet für blinde Stichmaschine)<br>OFF : Der Knieschalter kann nur beim Nähstopp aktiviert werden.   |
|  | 234             | FAR                                 | Faden abschneiderstich vorwärts oder rückwärts .                               | 0/1/2/3          | 2   | 0 : Faden abschneider-Stich vorwärts mit Faden Wischer funktion<br>1 : Faden abschneider-Stich rückwärts mit Faden Wischer funktion<br>2 : Faden abschneiderstich vorwärts mit Garnklemmplattefunktion.<br>3 : Faden abschneiderstich rückwärts mit Garnklemmplattefunktion.<br>0 : Garnklemmplatte Off (Anmerkung : NFL = Nähfußanhebung)   |
|  | 235             | FKL                                 | Garnklemmplattefunktion  | 0 - 11           | 3   | 1 : Garnklemmplattefunktionen mit Parametern [210. FK1] , [211. FK2] Einstellungswinkel. (ohne NFL.)<br>2 : Ohne NFL (für Lichtmaterial).<br>3 : Mit NFL (für schweres Material).<br>4 : Garnklemmplattefunktionen mit Parametern [210. FK1] , [211. FK2] Einstellungswinkel. (mit NFL.)<br>5 : Standardwert : Sstart==211, Ende==241 (Grad) (mit NFL.)<br>6 : Standardwert : Start==192, Ende==221 (Grad) (mit NFL.)<br>7 : Standardwert : Start==172, Ende==272 (Grad) (mit NFL.)<br>8 : Standardwert : Start==70 , Ende==139 (Grad) (mit NFL.)<br>9 : Standardwerte: Start==49 , Ende==109 (Grad) (mit NFL.)<br>10 : Standardwerte: Start==49 , Ende==189 (Grad) (mit NFL.)<br>11 : Mit NFL (für schweres Material) |
|  | 236             | SEL                                 | Maschinencode- Subcodewahl   | 0/1              | 0   | Die Rückstellungseinstellung = 0, anderer SubCode siehe die Mustereinstellungsseite<br>Einstellung der Stichenanzahl für die gehenden Fußbedienung.  |
|  | 237             | FHP                                 | Einstellung der Stichenanzahl für HP-Funktion.                                 | 0 - 255 stitches | 0   | 0 : Funktion abschalten.<br>1 ~ 255 : Sticheneinstellung. Gültig nur wenn [062. HPM] =ALT. [239. KLC] =ON.   |
|  | 238             | SFO                                 | Voll-On Zeiteinstellung für solenoid   | 0 - 990 ms       | 350   | ziehende Drehkrasteinstellung für Solenoid.  |
|  | 239             | SFC                                 | hackender Dienstzyklus   | 10 - 90 %        | 30  | Für Einstellung der Stromschaltung des Solenoides. (FK , ML)   |
|  | 240             | MTC                                 | manueller Klebebandschneider operatio Modus (Pegasus AT Funktion)              | ON/OFF           | OFF   | ON : immer wenn.<br>OFF : wenn sensor ist aufdecken.   |
|  | 241             | FTC                                 | Sensor Funktion, Nähmaschinedurchlauf nachdem Sensor-Abdeckung am Anfangsnähen | ON/OFF           | OFF   | ON : Anfang Faden abschneider immer gültig.<br>OFF : Anfang Faden abschneider ist Löschen.   |
|  | 242             | IDC                                 | Kennwort Funktion  | ON/OFF           | OFF   | ON : einschalten.<br>OFF : abschalten.   |
| 243  | MTP             | Bewegungstreiber-Betriebsarten-Wahl | SK/DA/PK   | DA-1.0N          | SK : für Seiko maschine Reihe<br>DA : für Standardmaschine und Duerkopp maschine Reihe<br>PK : für Pegasus maschine Reihe |  |






















## 7-Segmentanzeige Zeichen-Vergleichstabelle

### Arabische Nummern

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

### Englisches Alphabet

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