

Parameter Nr.	Benennung	Einstellbereich		Preset 680R	69	267	269	697							
		0 min	max												
deutsch		* T = Technikerebene, A = Ausrüsterebene, B= Bedienererebene (=)der Presetwert bleibt erhalten													
F-290	Modus Maschinenklasse	A	1	100	0	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
	Nachfolgende Parameterwerte sind mit F-290 eingestellt:														
F-110	Positionierdrehzahl	T	70	390	150	=	=	=	=						
F-111	obere Grenze der Maximaldrehzahl	T	(P-121)	6000	1000	1700	1700	1700	1500						
F-112	Anfangsriegeldrehzahl	T	200	6000	800	=	=	=	=						
F-113	Endriegeldrehzahl	T	200	6000	800	=	=	=	=						
F-153	Haltekraft im Maschinenstillstand	T	0	50	6	=	=	=	=						
F-170	Referenzpunkt (EP = Eintauchpunkt Nadel in Stichplatte)	T	0	0	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP						
F-171	Nadelposition 1 = einlaufende Flanke (Pos.1)	T	0	359	25	120	120	120	110						
	Nadelposition 1a = auslaufende Flanke	T	0	359	315	170	180	180	165						
	Nadelposition 2 = einlaufende Flanke (Pos.2)	T	0	359	85	260	260	260	315						
	Nadelposition 2a = auslaufende Flanke	T	0	359	15	320	320	320	8						
F-190	Einschaltwinkel des Fadenabschneiders	T	0	359	315	=	=	=	=						
F-191	Ausschaltverz. der Fadenspannungslüftung	T	0	990	50	=	=	=	=						
F-192	Einschaltverz.der Fadenspannungslüftung	T	0	359	237	=	=	=	=						
F-193	Stoppzeit für Fadenabschneider	T	0	500	0	=	=	=	=						
F-194	Einschaltverzögerung für Fadenabschneider	T	0	359	0	=	=	=	=						
F-207	Bremswirkung < 1. - 4. Stufe	A	1	0	20	10	10	5	5						
F-208	Bremswirkung > 5. -12. Stufe	A	1	0	30	15	15	10	10						
F-219	Positionierstärke bei Halt des Antriebes	A	1	55	10	4	5	3	3						
F-220	Beschleunigungsvermögen des Antriebs	A	1	55	20	20	20	10	10						
F-221	Drehzahlgatter 1	A	50	990	100	100	100	100	100						
F-222	Drehzahlgatter Beruhigungszeit	A	0	990	120	20	20	20	20						
F-223	Drehzahlgatter 2	A	200	6000	1600	200	200	1000	1000						
F-224	Drehzahlgatter2 Ein/Aus	A	OFF	ON	ON	=	=	=	=						
F-269	Versatz der Positionierung	A	0	100	15	=	=	=	=						
F-270	Auswahl Positionssensor	A	0	6	0	6	6	6	6						
F-272	Übersetzung der Motorwelle zur Maschine	A	150	9999	1000	533	533	536	710						

Parameter No.	Designation	*	Limits		Preset 680R	69	267	269	697								
			min	max													
english			* T = Technician level, A = Supplier level, B = User level										(=)same as preset				
F-290	Mode "machine class"	A	1	100	0	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19		
	Following parameters are adjusted with parameter F-290:																
F-110	Positioning speed	T	70	390	150	=	=	=	=								
F-111	Upper limit of maximum speed	T	(P-121)	6000	1000	1700	1700	1700	1500								
F-112	Start backtack speed	T	200	6000	800	=	=	=	=								
F-113	End backtack speed	T	200	6000	800	=	=	=	=								
F-153	Braking power at machine standstill	T	0	50	6	=	=	=	=								
F-170	Setting the reference position (EP = needle goes into needle plate)	T	0	0	*EP	*EP	*EP	*EP	*EP								
F-171	Needle position 1 = needle behind the bottom dead center	T	0	359	25	120	120	120	110								
	Needle position 1A = internal switching point	T	0	359	315	170	180	180	165								
	Needle position 2 = thread lever before the upper dead center		0	359	85	260	260	260	315								
	Needle position 2A = internal switching point		0	359	15	320	320	320	8								
F-190	Activation angle of thread trimmer	F-	0	359	315	=	=	=	=								
F-191	Switch-off delay of thread tension release	F-	0	990	50	=	=	=	=								
F-192	Activation angle of thread tension release	F-	0	359	237	=	=	=	=								
F-193	Stop time for thread trimmer	F-	0	500	0	=	=	=	=								
F-194	Activation delay of thread trimmer	F-	0	359	0	=	=	=	=								
F-207	Braking effect of stage < 1 - 4	A	1	0	20	10	10	5	5								
F-208	Braking effect of stage > 5	A	1	0	30	15	15	10	10								
F-219	Positioning power at stop of the drive	A	1	55	10	4	5	3	3								
F-220	Accelerating power of drive	A	1	55	20	20	20	10	10								
F-221	Speed gate 1	A	50	990	100	100	100	100	100								
F-222	Speed gate damping period	A	0	990	120	20	20	20	20								
F-223	Speed gate 2	A	200	6000	1600	200	200	1000	1000								
F-224	Speed gate 2 ON/OFF	A	OFF	ON	ON	=	=	=	=								
F-269	Position offset	A	0	100	15	=	=	=	=								
F-270	Selection according to the position sensors	A	0	6	0	6	6	6	6								
F-272	Transmission ratio between motor shaft to machine shaft	A	150	9999	1000	533	533	536	710								