

M-TYPE PREMIUM

Krótką instrukcja obsługi

WAŻNE
PRZED UŻYCIEM STARANNIE PRZECZYTAĆ
ZACHOWAĆ DLA PÓŹNIEJSZEGO SPRAWDZENIA

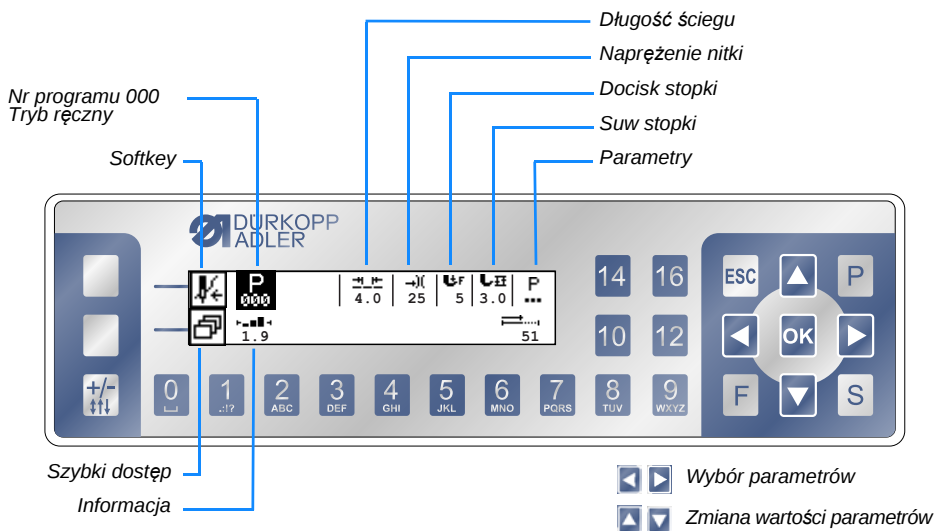
Wszelkie prawa zastrzeżone.

Własność firmy Dürkopp Adler AG chroniona prawami autorskimi.
Każde ponowne użycie niniejszych treści, również fragmentaryczne,
jest zabronione bez uprzedniego uzyskania pisemnej zgody firmy
Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

1	Tryb ręczny	3
1.1	Menu przycisków programowalnych	5
1.2	Parametr <i>Rygiel poczat</i> k	5
1.3	Parametr <i>Rygiel konc.</i>	7
1.4	Parametr <i>Stopka</i>	9
1.5	Parametr <i>Cewka</i>	9
1.6	Parametr <i>Ekran inform.</i>	9
1.7	Parametr <i>Puler</i>	10
1.8	Parametr <i>Prowadz. boczne</i>	10
1.9	Parametr <i>Koryg.predkosci</i>	10
1.10	Parametr <i>Grubosc Tkaniny</i>	11
1.11	Parametr <i>Czujnik swietl.</i>	12
2	Tryb programowania / tryb edycji	14
2.1	Edycja programu	14
2.2	Tworzenie nowego programu	14
2.3	Parametry odcinka szwu	15
2.3.1	Parametr <i>Koniec sekcji</i>	16
2.3.2	Parametr <i>Rygiel poczat</i> k	16
2.3.3	Parametr <i>Rygiel konc.</i>	18
2.3.4	Parametr <i>Puler</i>	20
2.3.5	Parametr <i>Prowadz. boczne</i>	20
2.3.6	Parametr <i>Czujnik swietl.</i>	20
2.4	Parametry program	21
2.4.1	Parametr <i>Dod.wartosci(+)</i>	22
2.4.2	Parametr <i>Cewka</i>	22
2.4.3	Parametr <i>Ekran inform.</i>	22
2.4.4	Parametr <i>LicznDzien</i>	23
2.4.5	Parametr <i>Koryg.predkosci</i>	23
2.4.6	Parametr <i>Grubosc Tkaniny</i>	24
2.5	Kopiowanie programu	25
2.6	Usuwanie programu	25

1 Tryb ręczny



P Struktura programu w trybie ręcznym

Symbol	Pozycja menu	Ustawienia/odsyłacz
	Max.predk.	Zakres wartości 0050–3800 [obr./min]
	Obcinacz nici	Wl/Wyl
	Zacisk nici	Wl/Wyl
	Poz. igły	Zakres wartości 000–359[°]
	Rygiel początek	 1.2 Parametr Rygiel początek, str. 5
	Rygiel konc.	 1.3 Parametr Rygiel konc., str. 7

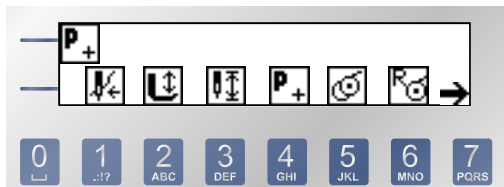
Symbol	Pozycja menu	Ustawienia/odsyłacz
	Stopka	 1.4 Parametr Stopka, str. 9
	Cewka	 1.5 Parametr Cewka, str. 9
	Ekran inform.	 1.6 Parametr Ekran inform., str. 9
	Puller	 1.7 Parametr Puler, str. 10
	Prowadz. boczne	 1.8 Parametr Prowadz. boczne, str. 10
	Koryg.predkosci	 1.9 Parametr Koryg.predkosci, str. 10
	Grubosc mater.	 1.10 Parametr Grubosc Tkaniny, str. 11
	Czujnik świetlny	 1.11 Parametr Czujnik swietl., str. 12
	Wyjście	Ustawienia klienta



1.1 Menu przycisków programowalnych

Położenie **przycisku programowalnego**

jednocześnie naciśnąć klawisz cyfrowy żądanej funkcji oraz **klawisz programowalny**.



1 – Tryb nawlekania

2 – Pozycja stopki

3 – Pozycja igły

4 – Ustawienie nowego programu szwu

5 – Tryb nawijacza

6 – Resetowanie licznika ściegów szpuli

7 – Inne funkcje



1.2 Parametr Rygiel początk

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	WI	WI/WyI	
	Sciegi (↑)	Zakres wartości 01–50	
	Sciegi (↓)	Zakres wartości 01–50	
	Powtorzenia	Zakres wartości 01–10	
	Cz. zmiany	Zakres wartości 0000–1000 [ms]	

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	<i>Dom. dl. sciegu</i>	WI/Wyl	
		<i>Dł. sciegu</i> (↑)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]
		<i>Dł. sciegu</i> (↓)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]
	<i>Predkosc</i>	Zakres wartości 0000–2000 [obr./min]	
	<i>Pedal Stop</i>	WI/Wyl	
	<i>NaprNiciSekk.</i>	WI/Wyl	
	<i>Chwycic rygiel</i>	WI/Wyl	
		<i>Sciegi</i> (↑)	Zakres wartości 01–50
		<i>Sciegi</i> (↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>Pierw.Powt.</i>	WI/Wyl	
		<i>Sciegi</i> (↑/↓)	Zakres wartości 01–50

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	Ost.Powt	Wl/Wyl	
		Sciegi (↑/↓)	Zakres wartości 01–50
	ZmianaKier.	Wl/Wyl	



1.3 Parametr Rygiel konc.

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	Wl	Wl/Wyl	
	Sciegi (↑)	Zakres wartości 01–50	
	Sciegi (↓)	Zakres wartości 01–50	
	Powtorzenia	Zakres wartości 01–10	
	Cz. zmiany	Zakres wartości 0000–1000 [ms]	
	Dom. dl. sciegu	Wl/Wyl	
		Dl. sciegu (↑)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]
		Dl. sciegu (↓)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	<i>Predkosc</i>	Zakres wartości 0000–2000 [obr./min]	
	<i>Pedal Stop</i>	Wl/Wyl	
	<i>NaprNiciSek.</i>	Wl/Wyl	
	<i>Chwycic rygiel</i>	Wl/Wyl	
		Sciegi (↑)	Zakres wartości 01–50
		Sciegi (↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>Pierw.Powt.</i>	Wl/Wyl	
		Sciegi (↑/↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>Ost.Powt</i>	Wl/Wyl	
		Sciegi (↑/↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>ZmianaKier.</i>	Wl/Wyl	



1.4 Parametr Stopka

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>StopkaUnieStop,</i>	Wl/Wyl
	<i>StUniesPoOkraw</i>	Wl/Wyl
	<i>WysStopkStop</i>	Zakres wartości 00–20 [mm]
	<i>WysStopPoOkr</i>	Zakres wartości 00–20 [mm]



1.5 Parametr Cewka

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	<i>Wyl</i>		
	<i>Kontrola</i>	<i>CzasCzyszcz</i>	Zakres wartości 0000–5000 [ms]
		<i>Motor Stop</i>	Wl/Wyl
	<i>Oprogramow.</i>	<i>Typ licznika</i>	A/B/C/D
		<i>Licznik</i>	Zakres wartości 00000–99999
		<i>Motor Stop</i>	Wl/Wyl
		<i>Wymag reset</i>	Wl/Wyl

1.6 Parametr Ekran inform.

Symbol						
Pozycja menu	<i>Wyl</i>	<i>Pedal</i>	<i>Gr.mat.</i>	<i>Pozycja</i>	<i>Predkosc</i>	<i>CewkaLiczSc</i>

1.7 Parametr Puler

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Kor. Gora</i>	Zakres wartości od -100 do 100 [%]
	<i>Kor. Dol</i>	Zakres wartości od -100 do 100 [%]

1.8 Parametr Prowadz. boczne

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Odstep</i>	Zakres wartości 01,0–45,0 [mm]
	<i>Odstep (+)</i>	Zakres wartości 01,0–45,0 [mm]

1.9 Parametr Koryg.predkosci

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
	WI/Wyl			
	<i>Długość ściegu</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>Długość ściegu</i>	Zakres wartości od -50 do 50 [%]
			<i>Min.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			<i>Max.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
	<i>2.WI/Wyl</i>	<i>Min.predk.</i>		Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
	<i>2.Wlacz</i>	<i>Min.predk.</i>		Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
	<i>Napr.nici</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>Napr.nici</i>	Zakres wartości od 00 do 99 [%]
			<i>Min.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			<i>Max.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
		<i>2.WiWyl</i>	<i>Min.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
		<i>2.Wlacz</i>	<i>Min.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
	<i>DociskStopk</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>DociskStopk</i>	Zakres wartości 00–20
			<i>Min.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			<i>Max.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]

1.10 Parametr *Grubosc Tkaniny*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
	<i>WiWyl</i>			
	<i>Suw stopki</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>Suw stopki</i>	Zakres wartości 00,0–09,0 [mm]
			<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			<i>Maks.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		<i>2.WiWyl</i>	<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		<i>2.Wlacz</i>	<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
	<i>Długość ściegu</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>Długość ściegu</i>	Zakres wartości od -50 do 50 [%]
			<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			<i>Maks.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		<i>2.WiWyl</i>	<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		<i>2.Wlacz</i>	<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
	<i>Napr.nici</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>Napr.nici</i>	Zakres wartości od 00 do 99 [%]
			<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			<i>Maks.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		<i>2.W/Wyl</i>	<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		<i>2.Włącz</i>	<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
	<i>DociskStopk</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>DociskStopk</i>	Zakres wartości 00–20
			<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			<i>Maks.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
	<i>Max.predk.</i>	<i>Wyl</i>		
		<i>liniowy</i>	<i>Max.predk.</i>	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			<i>Min.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			<i>Maks.grub</i>	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]

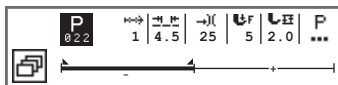
1.11 Parametr Czujnik swietl.

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Czujnik świetlny</i>	W/Wyl
	<i>Start</i>	W/Wyl
	<i>Koniec</i>	W/Wyl

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Odstęp</i>	Zakres wartości 0–255 [mm]
	<i>Szwyy</i>	Zakres wartości 1–255
	<i>Filtr</i>	Zakres wartości 0–255 [mm]

2 Tryb programowania / tryb edycji

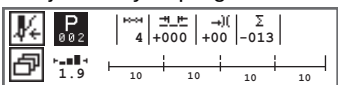
2.1 Edycja programu



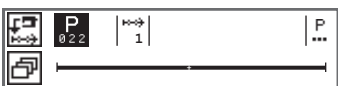
-  Wybór parametrów
-  Zmiana wartości parametrów
-  Zapisanie parametrów

2.2 Tworzenie nowego programu

Przejdź do trybu programowania.



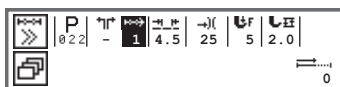
Zmienić numer programu, o ile to pożądane, za pomocą przycisków strzałek lub klawiszy numerycznych. Potwierdzić numer programu za pomocą klawisza **OK**.



Wprowadzenie programu jest możliwe na dwa sposoby:



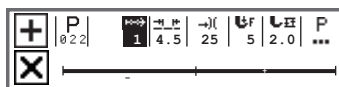
Teach-In



-  Wybór parametrów
-  Zmiana wartości parametrów
-  Szybie wybranej liczby szwów za pomocą pedału. W celu wybrania nowego odcinka szwu wcisnąć przycisk .
-  Cofnięcie o jeden poziom wstecz / zapisanie programu. Zakończenie trybu teach-in przez zwolnienie pedału.



Manual



-  Wybór parametrów
-  Zmiana wartości parametrów
-  Dodanie odcinka szwu
-  Cofnięcie o jeden poziom wstecz / zapisanie programu.

2.3 Parametry odcinka szwu

OK	Symbol	Pozycja menu	Ustawienia/odsyłacz
		<i>Licznik ściegów</i>	Zakres wartości 0000–9999
		<i>Max.predk.</i>	Zakres wartości 0050–3800 [obr./min]
		<i>Koniec sekcji</i>	 2.3.1 Parametr Koniec sekcji, str. 16
		<i>Ścieg początkowy</i>	 2.3.2 Parametr Rygiel początk., str. 16
		<i>Ścieg końcowy</i>	 2.3.3 Parametr Rygiel konc., str. 18
		<i>Igła w gore</i>	Wl/Wyl
		<i>Stopka unies</i>	Wl/Wyl
		<i>WysokStopki</i>	Zakres wartości 00–20 [mm]
		<i>W tyl</i>	Wl/Wyl
		<i>Puller</i>	 2.3.4 Parametr Puler, str. 20
		<i>Srodk.prow.</i>	Wl/Wyl
		<i>Prowadz. boczne</i>	 2.3.5 Parametr Prowadz. boczne, str. 20

Symbol	Pozycja menu	Ustawienia/odsyłacz
	Czujnik świetlny	 2.3.6 Parametr Czujnik swietl., str. 20
	Wyjście	Ustawienia klienta

↓ 2.3.1 Parametr Koniec sekcji

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	Stop	WI/Wyl
	Obcinacz nici	WI/Wyl
	Igła w gore	WI/Wyl
	Stopka unies	WI/Wyl
	WysokStopki	Zakres wartości 00–20 [mm]

↕ 2.3.2 Parametr Rygiel początk

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	WI	WI/Wyl	
	Sciegi (↑)	Zakres wartości 01–50	
	Sciegi (↓)	Zakres wartości 01–50	

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	<i>Powtorzenia</i>	Zakres wartości 01–10	
	<i>Cz. zmiany</i>	Zakres wartości 0000–1000 [ms]	
	<i>Dom. dl. sciegu</i>	WI/Wyl	
		<i>Dł. sciegu</i> (↑)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]
		<i>Dł. sciegu</i> (↓)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]
	<i>Predkosc</i>	Zakres wartości 0000–2000 [obr./min]	
	<i>Pedal Stop</i>	WI/Wyl	
	<i>NaprNiciSek.</i>	WI/Wyl	
	<i>Chwycic rygiel</i>	WI/Wyl	
		<i>Sciegi</i> (↑)	Zakres wartości 01–50
		<i>Sciegi</i> (↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>Pierw.Powt.</i>	WI/Wyl	
		<i>Sciegi</i> (↑/↓)	Zakres wartości 01–50

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	Ost.Powt	Wl/Wyl	
		Sciegi (↑/↓)	Zakres wartości 01–50
	ZmianaKier.	Wl/Wyl	



2.3.3 Parametr *Rygiel konc.*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	Wl	Wl/Wyl	
	Sciegi (↑)	Zakres wartości 01–50	
	Sciegi (↓)	Zakres wartości 01–50	
	Powtorzenia	Zakres wartości 01–10	
	Cz. zmiany	Zakres wartości 0000–1000 [ms]	
	Dom. dl. sciegu	Wl/Wyl	
		Dl. sciegu (↑)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]
		Dl. sciegu (↓)	Zakres wartości 01,0–12,0 [mm]

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	<i>Predkosc</i>	Zakres wartości 0000–2000 [obr./min]	
	<i>Pedal Stop</i>	WI/Wyl	
	<i>NaprNiciSek.</i>	WI/Wyl	
	<i>Chwycic rygiel</i>	WI/Wyl	
		Sciegi (↑)	Zakres wartości 01–50
		Sciegi (↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>Pierw.Powt.</i>	WI/Wyl	
		Sciegi (↑/↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>Ost.Powt</i>	WI/Wyl	
		Sciegi (↑/↓)	Zakres wartości 01–50
	<i>ZmianaKier.</i>	WI/Wyl	

2.3.4 Parametr *Puler*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Kor. Gora</i>	Zakres wartości od -100 do 100 [%]
	<i>Kor. Dol</i>	Zakres wartości od -100 do 100 [%]

2.3.5 Parametr *Prowadz. boczne*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Odstep</i>	Zakres wartości 01,0–45,0 [mm]

2.3.6 Parametr *Czujnik swietl.*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Czujnik świetlny</i>	Wl/Wyl
	<i>Start</i>	Wl/Wyl
	<i>Koniec</i>	Wl/Wyl
	<i>Odstep</i>	Zakres wartości 0–255 [mm]
	<i>Szwy</i>	Zakres wartości 1–255
	<i>Filtr</i>	Zakres wartości 0–255 [mm]

P 2.4 Parametry program

 Symbol	Pozycja menu	Ustawienia/odsyłacz
	Nazwa programu	Indywidualne
	Dod.wartosci (+)	 2.4.1 Parametr Dod.wartosci(+), str. 22
	Nast. Prog.	Zakres wartości 000–999
	Pow. Prog.	WI/Wyl
	Zacisk nici	WI/Wyl
	Cewka	 2.4.2 Parametr Cewka, str. 22
	Ekran inform.	 2.4.3 Parametr Ekran inform., str. 22
	LicznDzien	 2.4.4 Parametr LicznDzien, str. 23
	Pozy. igly°	Zakres wartości 000–359[°]
	Koryg.predkosci	 2.4.5 Parametr Koryg.predkosci, str. 23
	Grubosc mater.	 2.4.6 Parametr Grubosc Tkaniny, str. 24



2.4.1 Parametr *Dod.wartosci(+)*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	<i>Dl. scie(+)</i>	Zakres wartości 00,0–12,0 [mm]
	<i>SKStopk(+)</i>	Zakres wartości 00,5–09,0 [mm]
	<i>Napr.nici(+)</i>	Zakres wartości od 00 do 99 [%]
	<i>Odstep(+)</i>	Zakres wartości 01,0–45,0 [mm]



2.4.2 Parametr *Cewka*

Symbol	Pozycje menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2
	<i>Wyl</i>		
	<i>Kontrola</i>	<i>CzasCzyszcz</i>	Zakres wartości 0000–5000 [ms]
		<i>Motor Stop</i>	Wl/Wyl
	<i>Oprogramow.</i>	<i>Typ licznika</i>	A/B/C/D
		<i>Licznik</i>	Zakres wartości 00000–99999
		<i>Motor Stop</i>	Wl/Wyl
		<i>Wymag reset</i>	Wl/Wyl

2.4.3 Parametr *Ekran inform.*

Symbol						
Pozycja menu	<i>Wyl</i>	<i>Pedal</i>	<i>Grubosc</i>	<i>Pozycja</i>	<i>Predkosc</i>	<i>CewkaLiczSc</i>



2.4.4 Parametr *LicznDzien*

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie
	TrybLicznDz	Góra/Dół/Wył.
	Reset	Zakres wartości -999–999



2.4.5 Parametr *Koryg.predkosci*

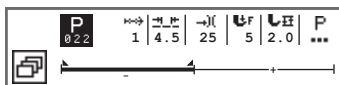
Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
	WI/Wył			
	Długość ściegu	Wył		
		liniowy	Długość ściegu	Zakres wartości od -50 do 50 [%]
			Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			Max.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
		2.WI/Wył	Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
		2.Włacz	Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
	Napr.nici	Wył		
		liniowy	Napr.nici	Zakres wartości od 00 do 99 [%]
			Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			Max.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
		2.WI/Wył	Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
		2.Włacz	Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
	DociskStopk	Wył		
		liniowy	DociskStopk	Zakres wartości 00–20
			Min.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			Max.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]

2.4.6 Parametr Grubosc Tkaniny

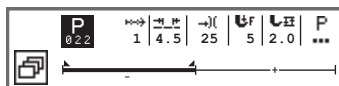
Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
	WI/Wyl			
	Suw stopki	Wyl		
		liniowy	Suw stopki	Zakres wartości 00,0–09,0 [mm]
			Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			Maks.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		2.WI/Wyl	Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		2.Wlacz	Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
	Długość ściegu	Wyl		
		liniowy	Długość ściegu	Zakres wartości od -50 do 50 [%]
			Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			Maks.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		2.WI/Wyl	Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		2.Wlacz	Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
	Napr.nici	Wyl		
		liniowy	Napr.nici	Zakres wartości od 00 do 99 [%]
			Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			Maks.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		2.WI/Wyl	Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
		2.Wlacz	Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
	DociskStopk	Wyl		
		liniowy	DociskStopk	Zakres wartości 00–20
			Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			Maks.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]

Symbol	Pozycja menu	Ustawienie 1	Ustawienie 2	Ustawienie 3
 max	Max.predk.	Wyl		
		liniowy	Max.predk.	Zakres wartości 0000–4000 [obr./min]
			Min.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]
			Maks.grub	Zakres wartości 00,0–10,0 [mm]

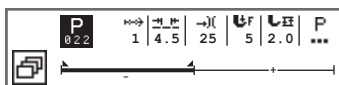
P 2.5 Kopiowanie programu



Zmienić numer programu, o ile to pożądane, za pomocą przycisków strzałek lub klawiszy numerycznych. Potwierdzić numer programu za pomocą klawisza **OK**.



P 2.6 Usuwanie programu



Wybrany program zostanie usunięty.



DÜRKOPP ADLER AG
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Niemcy
Tel.: +49 (0) 521 925 00
E-mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com