

DAC basic/classic

Seznam parametrů

868

0791 868906



Všechna práva vyhrazena.
Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH, chráněné autorskými právy.
Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez
předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH
zakázána.
Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

Obsah

| | |
|---|----|
| Parametry | 5 |
| Úroveň obsluhy..... | 5 |
| Počítadlo stehů cívky / hlídač konce nití / počítadlo kusů | 5 |
| Chlazení jehly/ventilátor | 6 |
| Světelná závora | 6 |
| Zařízení pro uvolnění stehu | 6 |
| Úroveň technika..... | 7 |
| Niťová svěrka (FK)..... | 10 |
| Odstřihovač nitě (FA)..... | 12 |
| Zvednutí přítlačné patky (FL)..... | 13 |
| Pozvolný rozběh | 14 |
| Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / detekce vynechaného stehu | 14 |
| Hlídač horní nití | 15 |
| Hlídač spodní nití | 15 |
| Dráhy švu..... | 15 |
| Motor..... | 16 |
| Napnutí nitě..... | 18 |
| Přestavění zdvihu | 19 |
| Funkční modul | 21 |
| Otáčení zpět..... | 24 |
| Chlazení jehly/ventilátor..... | 24 |
| Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu..... | 25 |
| Odřezávač okrajů..... | 27 |
| Světelná závora | 28 |
| Elektronické ruční kolečko | 28 |
| Stohovač..... | 29 |
| Cikcak | 29 |
| Vytahovač nitě | 29 |
| Stupňovité odstřížení / vedení kontury..... | 29 |
| Odvíječ..... | 29 |
| Mazání chapače..... | 30 |
| Odsávání | 30 |
| Zařízení pro uvolnění stehu | 30 |
| Páskový ořez | 30 |
| Přepnutí délky stehu | 31 |
| Zkrácení stehu | 31 |
| Blokování chodu | 31 |

| | |
|---|----|
| Ostatní, řízení | 32 |
| OP1000..... | 39 |
| Úroveň vývojáře..... | 42 |
| Odstřihovač nitě (FA)..... | 42 |
| Dráhy švu..... | 42 |
| Motor..... | 42 |
| Napnutí nitě..... | 43 |
| Podavač před jehlou nahoře | 43 |
| Podavač před jehlou dole | 44 |
| Ostatní, řízení | 45 |
| 1 Chybová, výstražná a informační hlášení | 48 |

Parametry

Seznam parametrů je pomůcka k rychlému nalezení a změně hledaného parametru.

Existují kategorie parametrů, které lze nalézt na více úrovních, závislé na jejich důležitosti a s tím spojeným malým nebo velkým účinkem na chování stroje při šití.

Parametry třídy 868

Soubor parametrů: CZ
Pro podtřídy: 868-x9x020-1,55

Úroveň obsluhy

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|------|--------|----------|--|
| Počítadlo stehů cívky / hlídač konce nití / počítadlo kusů | | | | | | | |
| o | 06 | 00 | 0 | 4 | 0 | - | Počítadlo stehů cívky příp. hlídač konce nití 0 = Vypnuto; 1 = počítadlo stehů cívky A; 2 = počítadlo stehů cívky B; 3 = počítadlo stehů cívky C; 4 = hlídač konce nití |
| o | 06 | 01 | 1 | 9999 | 3000 | x o0604 | Hodnota resetu počítadla stehů cívky A |
| o | 06 | 02 | 1 | 9999 | 2000 | x o0604 | Hodnota resetu počítadla stehů cívky B |
| o | 06 | 03 | 1 | 9999 | 1000 | x o0604 | Hodnota resetu počítadla stehů cívky C |
| o | 06 | 04 | 1 | 255 | 10 | x stehů | Faktor počítadla stehů cívky A, B a C |
| o | 06 | 05 | 0 | 9999 | 0 | Stehy | Počet stehů pro hlídač konce nití |
| o | 06 | 06 | 0 | 1 | 1 | - | Zastavte šicí motor, když počítadlo dosáhlo hodnoty 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| o | 06 | 07 | 0 | 1 | 1 | - | Přítlačná patka zůstane po odstřihnutí nití dole 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| o | 06 | 08 | 0 | 1 | 0 | - | U počítadla, které došlo až na nulu, musí proběhnout po odstřihnutí nití reset 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| o | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Zobrazení počítadla kusů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|------------------------------------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|---|
| o | 06 | 20 | 0 | 1 | 0 | - | Hlídač horní niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| o | 06 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Hlídač spodní niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| Chlazení jehly/ventilátor | | | | | | | |
| o | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Chlazení jehly 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| Světelná závora | | | | | | | |
| o | 16 | 00 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Vyrovnávací stehy Normální délka stehu |
| o | 16 | 01 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Vyrovnávací stehy Délka Délka stehu |
| o | 16 | 10 | 1 | 255 | 1 | Švy | Počet švů světelné závory |
| o | 16 | 20 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Vyrovnávací stehy filtr pro úplety |
| Zařízení pro uvolnění stehu | | | | | | | |
| o | 25 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Módy automatického zařízení pro uvolnění stehu 0 = pouze uvolnění stehu; 1 = uvolnění stehu a 2. délka stehu; 2 = uvolnění stehu, 2. délka stehu a rychlé přestavění zdvihu; |

Úroveň technika

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|-----------------|----|----|-----|------|--------|----------|--|
| Zapošití | | | | | | | |
| t | 00 | 00 | 300 | 6000 | 800 | ot./min. | Otáčky počátečního zapošíí |
| t | 00 | 01 | 0 | 254 | 5 | 10° | Úhel servořzení při zapnutí magnetů zapošíí (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání) |
| t | 00 | 02 | 0 | 254 | 17 | 10° | Úhel servořzení při vypnutí magnetů zapošíí (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání) |
| t | 00 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Přerušitelné počáteční zapošíí s polohou pedálu 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 04 | 0 | 2 | 0 | - | Režim pro konec počátečního zapošíí 0 = po ukončení se dále šije; 1 = stroj se zastaví a musí se znovu spustit pedálem; 2 = odstřihnoutí niti po počátečním zapošíí |
| t | 00 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Uvolnění pedálu teprve po dodatečné dráze A 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 06 | 0 | 500 | 0 | ms | Doba prodlevy až po uvolnění otáček po počátečním zapošíí |
| t | 00 | 07 | 0 | 255 | 0 | ms | Doba poklesu magnetu zapošíí |
| t | 00 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | Dodatečná dopředná dráha při počátečním zapošíí s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 10 | 300 | 6000 | 800 | ot./min. | Otáčky koncového zapošíí |
| t | 00 | 11 | 0 | 254 | 9 | 10° | Úhel servořzení při zapnutí magnetů zapošíí (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání) |
| t | 00 | 12 | 0 | 254 | 17 | 10° | Úhel servořzení při vypnutí magnetů zapošíí (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání) |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|----------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|---|
| t | 00 | 13 | 0 | 1 | 0 | - | Magnet zapožití zůstává u poslední zpětné dráhy (jednoduché koncové zapožití a vícenásobné koncové zapožití) zapnutý, dokud není dosažena pol. 2 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 19 | 0 | 1 | 0 | - | Dodatečná dopředná dráha při koncovém zapožití s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 20 | 300 | 6000 | 1000 | ot./min. | Otáčky vícenásobného počátečního zapožití (jen u programu zašívání) |
| t | 00 | 21 | 0 | 254 | 16 | 10° | Úhel servořízení při zapnutí magnetů zapožití (Přepínání z dopředu na zpět při zapožívání) (jen u programu zašívání) |
| t | 00 | 22 | 0 | 254 | 22 | 10° | Úhel servořízení při vypnutí magnetů zapožití (Přepínání ze zpět na dopředu při zapožívání) (jen u programu zašívání) |
| t | 00 | 23 | 0 | 3 | 0 | - | Vícenásobné počáteční zapožití jako program zašívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 24 | 0 | 1 | 0 | - | Rychlost závislá na pedálu u programu zašívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | První dráha s jiným počtem stehů (C) ve vícenásobném počátečním zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 26 | 0 | 1 | 0 | - | Poslední dráha s jiným počtem stehů (B) ve vícenásobném koncovém zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Ozdobné zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 31 | 0 | 2500 | 800 | ot./min. | Otáčky ozdobného zapožití |
| t | 00 | 32 | 0 | 1000 | 100 | ms | Doba zastavení u ozdobného zapožití |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|------|--------|----------|---|
| t | 00 | 35 | 0 | 1 | 1 | - | Snížení otáček při přestavení dopravníku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 00 | 36 | 0 | 6000 | 500 | ot./min. | Otáčky, na které se má snížit při přestavení dopravníku |
| t | 00 | 40 | 0 | 2 | 1 | - | Druh počátečního zapoštění, když se zapne zapoštění 0 = jednoduché počáteční zapoštění; 1 = dvojitě počáteční zapoštění; 2 = vícenásobné počáteční zapoštění |
| t | 00 | 41 | 0 | 2 | 1 | - | Druh koncového zapoštění, když se zapne zapoštění 0 = jednoduché konc. zapoštění; 1 = dvojitě koncové zapoštění; 2 = vícenásobné konc. zapoštění |
| t | 00 | 44 | 0 | 3 | 3 | - | Zpracování manuálního zapošívání 0 = Manuální zapošívání se zapíná okamžitě; 1 = Manuální zapošívání se zapíná v závislosti na parametrech t 00 45 a t 00 46; 2 = Při manuálním zapošívání zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46; 3 = Při manuálním zapošívání zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46 (jen pokud t 00 30 = 1) |
| t | 00 | 45 | 0 | 1 | 0 | - | Zapnutí manuálního zapošívání 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře |
| t | 00 | 46 | 0 | 1 | 0 | - | Vypnutí manuálního zapošívání 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|----------------------------|----|----|-----|-------|--------|----------|--|
| t | 00 | 47 | 0 | 3 | 0 | - | Omezení otáček při manuálním zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = omezení na DB3000, když t 00 44 = 0 – 1 2 = omezení na otáčky ozdobného zapošítí, když t 00 44 = 2 – 3 |
| t | 00 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Čas ovládání magnetu zapošívání v časovém úseku t1 |
| t | 00 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t1 |
| t | 00 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Čas ovládání magnetu zapošívání v časovém úseku t2 (při 0 zůstane magnet zapošívání trvale zapnutý) |
| t | 00 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t2 |
| t | 00 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Vzestup U_{mag} při ovládání magnetu zapošítí 0 = ne; 1 = ano |
| t | 00 | 60 | 0 | 359 | 73 | ° | Úhel, při které má sepnout přepojovač transportu |
| t | 00 | 61 | 0 | 200 | 14 | ms | Zapnout setrvačnost |
| t | 00 | 62 | 0 | 200 | 16 | ms | Vypnout setrvačnost |
| t | 00 | 63 | 0 | 1 | 0 | - | Přepojovač transportu spínat v závislosti na úhlu 0 = ne; 1 = ano |
| t | 00 | 70 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Catch Backtack dopředu |
| t | 00 | 71 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Catch Backtack zpět |
| Nit'ová svěrka (FK) | | | | | | | |
| t | 01 | 00 | 0 | 10 | 6 | - | Režim nit'ové svěrky 0 = Zapínací úhel FK = t 01 01, Vypínací úhel FK = t 01 02, Bez FL; 1 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Bez FL; 2 = Zapínací úhel FK = 49°, Vypínací úhel FK = 110°, Bez FL; 3 = Zapínací úhel FK = 49°, Vypínací úhel FK = 190°, Bez FL; |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|-----|--------|----------|---|
| | | | | | | | <p>4 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Zapínací úhel FL = 108°, Vypínací úhel FL = 154°;</p> <p>5 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Zapínací úhel FL = 44°, Vypínací úhel FL = 154°;</p> <p>6 = Zapínací úhel FK = 75°, Vypínací úhel FK = 215°, Zapínací úhel FL = 60°, Vypínací úhel FL = 120°, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu;</p> <p>7 = Vypínací úhel, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12,</p> <p>8 = Zapínací úhel FK = t 01 01, Vypínací úhel FK = t 01 02, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12;</p> <p>9 = Bez FK, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu;</p> <p>10 = Zapínací úhel FK = t 01 01, Vypínací úhel FK = t 01 02, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu;</p> |
| t | 01 | 01 | 0 | 359 | 75 | ° | Zapínací úhel niťové svěrky |
| t | 01 | 02 | 0 | 359 | 215 | ° | Vypínací úhel niťové svěrky |
| t | 01 | 11 | 0 | 359 | 60 | ° | Zapínací úhel zvednutí přítlačné patky |
| t | 01 | 12 | 0 | 359 | 120 | ° | Vypínací úhel zvednutí přítlačné patky |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|------------------------------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|---|
| t | 01 | 13 | 0 | 100 | 100 | % | Činitel využití zvednutí přítlačné patky v režimu 4-8 |
| t | 01 | 20 | 0 | 3 | 3 | - | Volitelné možnosti niťové svěrky 0 = niťová svěrka jen na začátku švu; 1 = niťová svěrka na začátku švu a při otáčení zpět; 2 = niťová svěrka na začátku švu a při zvednutí přítlačné patky; 3 = niťová svěrka na začátku švu, při otáčení zpět a při zvednutí přítlačné patky |
| t | 01 | 30 | 0 | 2 | 0 | - | Čistý začátek švu (NSB) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto, když je niťová svěrka aktivní |
| t | 01 | 31 | 0 | 9999 | 92 | ° | Zapínací úhel dodatečné niťové svěrky |
| t | 01 | 32 | 0 | 9999 | 201 | ° | Vypínací úhel dodatečné niťové svěrky |
| t | 01 | 33 | 0 | 9999 | 105 | ° | Zapínací úhel posunovače niti |
| t | 01 | 34 | 0 | 9999 | 203 | ° | Vypínací úhel posunovače niti |
| t | 01 | 35 | 0 | 9999 | 62 | ° | Zapínací úhel povolení napnutí niti |
| t | 01 | 36 | 0 | 9999 | 94 | ° | Vypínací úhel povolení napnutí niti |
| t | 01 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Čas ovládání niťové svěrky v časovém úseku t1 |
| t | 01 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t1 |
| t | 01 | 51 | | | | % | Činitel využití v časovém úseku t1 |
| t | 01 | 52 | 0,1 | 120,0 | 60,0 | s | Čas ovládání niťové svěrky v časovém úseku t2 (při 0 zůstane niťová svěrka trvale zapnutá) |
| t | 01 | 53 | 5 | 100 | 30 | % | Činitel využití v časovém úseku t2 |
| t | 01 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Vzestup U_{mag} při ovládání niťové svěrky 0 = ne; 1 = ano |
| Odstrihovač nitě (FA) | | | | | | | |
| t | 02 | 00 | 50 | 750 | 150 | ot./min. | Otáčky při odstrížení niti |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|--------------------------------------|----|----|-----|-------|--------|----------|--|
| t | 02 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Poloha pedálu k zahájení operace střihání 0 = poloha -2; 1 = poloha -1 |
| t | 02 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Na začátku švu (při aktivovaných funkcích jednotlivého stehu) zahájení konce švu 0 = ne; 1 = ano |
| t | 02 | 10 | 0 | 359 | 25 | ° | Zapínací úhel t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11 |
| t | 02 | 11 | 0 | 359 | 265 | ° | Vypínací úhel t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13 |
| t | 02 | 20 | 0 | 255 | 0 | ms | Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu FA |
| t | 02 | 21 | 0 | 255 | 0 | ms | Doba prodlevy pro vypnutí magnetu FA |
| t | 02 | 50 | 0 | 999 | 500 | ms | Čas ovládání FA v časovém úseku t1 |
| t | 02 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t1 |
| t | 02 | 52 | 0,1 | 120,0 | 10,0 | s | Čas ovládání FA v časovém úseku t2 (při 0 zůstane nitová svěrka trvale zapnutá) |
| t | 02 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t2 |
| t | 02 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Vzestup U_{mag} při ovládání FA 0 = ne; 1 = ano |
| t | 02 | 55 | 0 | 359 | 250 | ° | Úhel, při kterém se aktivuje činitel využití 2 (0 = deaktivováno) |
| Zvednutí přítlačné patky (FL) | | | | | | | |
| t | 03 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Zvednutí přítlačné patky 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 03 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Vypnuté zahájení šití tlačítkem při zvednuté patce 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 03 | 10 | 0 | 9999 | 80 | ms | Zpoždění rozběhu stroje po vypnutí zvedání přítlačné patky |
| t | 03 | 11 | 0 | 255 | 40 | ms | Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při klidovém stavu stroje |
| t | 03 | 12 | 0,0 | 9,999 | 0,200 | s | Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při konci švu |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|--|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|---|
| t | 03 | 50 | 0 | 999 | 200 | ms | Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t_1 |
| t | 03 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t_1 |
| t | 03 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t_2 (při 0 zůstane magnet zdvihu přítlačné patky trvale zapnutý) |
| t | 03 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití v časovém úseku t_2 |
| t | 03 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Vzestup U_{mag} při ovládání magnetu zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano |
| t | 03 | 55 | 0 | 1 | 0 | - | Aktivace zvukové výstrahy před automatickým spuštěním patky 0 = ne; 1 = ano |
| Pozvolný rozběh | | | | | | | |
| t | 05 | 00 | 120 | 1000 | 400 | ot./min. | Otáčky při pozvolném rozběhu |
| t | 05 | 01 | 1 | 99 | 1 | Stehy | Počet stehů při pozvolném rozběhu |
| Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / detekce vynechaného stehu | | | | | | | |
| t | 06 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Aktivace hlídače konce nití 0 = Vypnuto; 1 = Vpravo; 2 = Vlevo a Vpravo; |
| t | 06 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Režim hlídače konce nití 0 = Dynamický; 1 = Statický; |
| t | 06 | 02 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Práh vpravo |
| t | 06 | 03 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Intenzita vpravo |
| t | 06 | 04 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Práh vlevo |
| t | 06 | 05 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Intenzita vlevo |
| t | 06 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Potvrzení potřebné pro varování 0 = ne; 1 = ano |
| t | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Detekce vynechaného stehu (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---------------------------|----|----|-----|------|--------|----------|--|
| t | 06 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Sledování otáčení cívky (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 06 | 12 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Stehy, od nichž je aktivní sledování otáčení cívky |
| Hlídač horní niti | | | | | | | |
| t | 06 | 20 | 0 | 1000 | 180 | ot./min. | Otáčky, od nichž je aktivní sledování |
| t | 06 | 21 | 0 | 255 | 2 | Stehy | Stehy, od nichž je aktivní sledování |
| t | 06 | 22 | 0 | 1000 | 3 | ms | Odskok |
| Hlídač spodní niti | | | | | | | |
| t | 06 | 30 | 0 | 1000 | 180 | ot./min. | Otáčky, od nichž je aktivní sledování |
| t | 06 | 31 | 0 | 255 | 2 | Stehy | Stehy, od nichž je aktivní sledování |
| t | 06 | 32 | 0 | 1000 | 3 | ms | Odskok |
| Dráhy švu | | | | | | | |
| t | 07 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Zpracování polohy -2 u drah švu 0 = Přerušení švu. Šije se následující dráha švu; u posledního švu programu se šev přeruší odstřížením niti; 1 = Přerušení švu odstřížením niti (i když není aktivní). Následující postup šití je volný šev; 2 = Přerušení švu odstřížením niti (i když není aktivní). Program švu se přeruší |
| t | 07 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Automatický provoz 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 07 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Signál při změně dráhy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 07 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Režim opravy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 07 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Režim pro opakování programu šití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 07 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Zahájení šití z editovaného švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|--------------|----|----|-----|------|--------|-------------|---|
| Motor | | | | | | | |
| t | 08 | 00 | 500 | 9999 | 2500 | ot./min. | Maximální otáčky |
| t | 08 | 01 | 10 | 400 | 150 | ot./min. | Minimální otáčky |
| t | 08 | 02 | 10 | 1000 | 150 | ot./min. | Polohovací otáčky |
| t | 08 | 03 | 1 | 100 | 20 | ot./min./ms | Rampa zrychlení |
| t | 08 | 04 | 1 | 100 | 20 | ot./min./ms | Rampa brzdění |
| t | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Směr otáčení motoru 0 = Vlevo; 1 = Vpravo |
| t | 08 | 06 | 0 | 2 | 1 | - | Motorová brzda při normálním zastavení 0 = brzdění po dobu t 08 09; 1 = brzda při zastavení trvale aktivní; 2 = poloha se trvale udržuje |
| t | 08 | 07 | 0,1 | 6,0 | 3,0 | A | Přídržný proud u stroje v klidovém stavu |
| t | 08 | 08 | 0 | 255 | 40 | - | Rychlost reakce na změny polohy |
| t | 08 | 09 | 0 | 999 | 200 | ms | Trvání motorové brzdy |
| t | 08 | 10 | - | - | - | - | Referenční poloha |
| t | 08 | 11 | - | - | - | - | Polohy jehly |
| t | 08 | 12 | 0 | 359 | 16 | ° | Jehla v dolní poloze (dolní úvrat') (poloha 1) |
| t | 08 | 13 | 0 | 359 | 326 | ° | Niřová páka horní úvrat' (poloha 2) |
| t | 08 | 14 | 0 | 359 | 350 | ° | Zaměřovací pozice |
| t | 08 | 15 | 0 | 359 | 245 | ° | Pozice navlékání (jehelní nit) |
| t | 08 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | Po sešlápnutí pedálu najede jehla do polohy nad materiál |
| t | 08 | 19 | 1 | 9999 | 650 | - | Převodový poměr = (průměr motoru / průměr stroje) * 1000 |
| t | 08 | 20 | - | - | - | - | Kalibrace pedálu |
| t | 08 | 21 | 1 | 64 | 24 | Stupně | Počet stupňů otáček pedálu |
| t | 08 | 22 | 0 | 7 | 3 | - | Křivka otáček |
| t | 08 | 23 | 1 | 255 | 90 | ms | Odskok polohy -1 |
| t | 08 | 24 | 1 | 255 | 15 | ms | Odskok polohy -2 |
| t | 08 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Výběr pedálu 0 = analogový; 1 = digitální |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|------|--------|----------|--|
| t | 08 | 26 | 0 | 1 | 0 | - | Invertování signálů digitálního pedálu 0 = ne; 1 = ano (pedál Efka s adaptérem) |
| t | 08 | 27 | 0 | 2 | 0 | - | Zpracování polohy -1 (jen u digitálního pedálu) 0 = vratná; 1 = s aretací |
| t | 08 | 28 | 40 | 70 | 60 | - | Faktor polohy -1 Tímto je možné posunout reakci mezi -1 a 0 |
| t | 08 | 29 | 20 | 70 | 49 | - | Faktor polohy -2 Tímto je možné posunout reakci mezi -2 a 0 |
| t | 08 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Zobrazení otáček 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 08 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Zobrazení aktuální polohy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 08 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | Jehla po zapnutí a šlápnutí na pedál najíždí do polohy „Jehla nahore“ 0 = ne; 1 = ano |
| t | 08 | 33 | 0 | 6 | 0 | - | Výstup signálů polohy (signály na X1.21 a X1.26) 0 = neprobíhá výstup žádných signálů; 1 = pol. 1; 2 = pol. 2; 3 = pol. 1 a pol. 2; 4 = signál chodu motoru; 5 = signál chodu motoru a pol. 1; 6 = signál chodu motoru a pol. 2 |
| t | 08 | 34 | 0 | 255 | 0 | ° | Úhel pro délku signálu pol. 1 |
| t | 08 | 35 | 0 | 255 | 0 | ° | Úhel pro délku signálu pol. 2 |
| t | 08 | 36 | 10 | 9999 | 10 | ot./min. | Otáčky, od nichž je aktivován signál chodu motoru |
| t | 08 | 40 | 150 | 9999 | 1600 | ot./min. | Omezení otáček DB3000 |
| t | 08 | 41 | 150 | 9999 | 1600 | ot./min. | Omezení otáček DB2000 |
| t | 08 | 44 | 1 | 255 | 40 | ms | Odskok polohy 0 |
| t | 08 | 50 | 10 | 500 | 180 | ot./min. | Zadání otáček pro funkce jednotlivého stehu (poloviční nebo celý steh atd.) |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---------------------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|--|
| t | 08 | 51 | 1 | 6000 | 180 | ot./min. | Otáčky pro manuální šití tlačítkem |
| t | 08 | 52 | 0 | 1 | 0 | - | Funkce šití tlačítkem také v manuálním režimu 0 = ne; 1 = ano |
| t | 08 | 60 | 0 | 64 | 0 | Stupeň | Posunutí polohy 1 Stupně otáček jsou nižší |
| Napnutí nitě | | | | | | | |
| t | 09 | 00 | 0 | 3 | 2 | ° | Režim napnutí nitě a snížení napnutí nitě při aktivním zdvihu přítlačné patky 0 = bez zvedání s napnutím nitě; 1 = zvedání s napnutím nitě ve švu; 2 = zvedání s napnutím nitě po FA; 3 = zvedání s napnutím nitě ve švu a po FA |
| t | 09 | 01 | 0 | 1 | 1 | ° | Napnutí nitě u navlékací pomůcky (jehelní nit) zvednuto 0 = ne; 1 = ano |
| t | 09 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Zpoždění zapnutí zvedání s napnutím nitě po FA u FL (aktivní jen tehdy, když t 09 00 = 2 nebo 3) |
| t | 09 | 03 | 0 | 2 | 0 | ° | Spojka dodatečného napnutí nitě s rychlým přestavením zdvihu 0 = bez spojky; 1 = dodatečné napnutí nitě při rychlém přestavení zdvihu; 2 = dodatečné napnutí nitě při dosažení otáček rychlého přestavení zdvihu |
| t | 09 | 10 | 0 | 359 | 255 | ° | Zapínací úhel t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 při operaci střihání |
| t | 09 | 11 | 0 | 359 | 325 | ° | Vypínací úhel t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 při operaci střihání |
| t | 09 | 20 | 0 | 255 | 0 | ms | Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu napnutí nitě při operaci střihání |
| t | 09 | 21 | 0 | 255 | 50 | ms | Doba prodlevy pro vypnutí magnetu napnutí nitě |
| t | 09 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při počátečním zapožití 0 = ne; 1 = ano; |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|--------------------------|----|----|-----|-------|--------|----------|--|
| t | 09 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při koncovém zapožití 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při manuálním zapožití 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 33 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě u nitřové svěrky 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při pozvolném rozběhu 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při zkrácení stehu 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 36 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při rychlém přestavění zdvihu 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 37 | 0 | 1 | 0 | - | Otevřít dodatečné napnutí nitě při funkcích jednotlivého stehu 0 = ne; 1 = ano; |
| t | 09 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku t_1 |
| t | 09 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Čítnel využití v časovém úseku t_1 |
| t | 09 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku t_2 . (při 0 zůstane magnet napnutí nitě trvale zapnutý) |
| t | 09 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Čítnel využití v časovém úseku t_2 |
| t | 09 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Vzestup U_{mag} při ovládání magnetu napnutí nitě 0 = ne; 1 = ano |
| Přestavění zdvihu | | | | | | | |
| t | 10 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Přestavění zdvihu 0 = ne; 1 = ano |
| t | 10 | 01 | 0 | 9999 | 1600 | ot./min. | Otáčky přestavění zdvihu |
| t | 10 | 02 | 1 | 21 | 5 | Stupeň | Spodní krajní bod |
| t | 10 | 03 | 1 | 21 | 14 | Stupeň | Horní krajní bod |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|----------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|--|
| t | 10 | 04 | - | - | - | - | Zobrazení aktuálního stupně a příslušných otáček, např. 3: 2800 3: = aktuální stupeň 2800 = příslušné otáčky |
| t | 10 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Omezení otáček při rychlém přestavění zdvihu 0 = omezení otáček na otáčky při přestavění zdvihu 500 ms; 1 = trvalé omezení na otáčky při přestavění zdvihu |
| t | 10 | 07 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Doba doběhu otáček při přestavění zdvihu |
| t | 10 | 08 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů k automatickému vypnutí rychlého přestavění zdvihu (při 0 je rychlé přestavění zdvihu deaktivováno) |
| t | 10 | 09 | 0 | 1 | 1 | - | Typ potenciometru přestavění zdvihu 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119 |
| t | 10 | 10 | 0 | 9999 | 0 | ot./min. | Automatické zapnutí/vypnutí rychlého přestavění zdvihu Rychlé přestavění zdvihu aktivováno ⇔ $n < t 10 11$ Rychlé přestavění zdvihu deaktivováno ⇔ $n \geq t 10 11$ Přestavění zdvihu s aretací je deaktivováno |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|----------------------|----|----|-----|-----|--------|----------|---|
| Funkční modul | | | | | | | |
| t | 11 | 00 | 0 | 16 | 2 | - | Funkce funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = Žádná funkce; 1 = Dodatečné napnutí nitě; 2 = Přepnutí délky stehu; 3 = Jednotlivý steh s přepnutím délky stehu; 4 = Jednotlivý steh zpět s přepnutím délky stehu; 5 = Dopravní válec / vedení středu švu / zvednout / spustit podavač před jehlou; 6 = Zvednout/spustit okrajovou zarážku; 7 = Zvednout/spustit ořez okrajů; 8 = Přepnutí délky stehu (Triflex) s omezením otáček DB2000 a potlačením zapořítí; 9 = Navolnění s omezením otáček DB3000; 10 = Navolnění bez omezení otáček DB3000; 11 = Stupňovité odstřížení; 12 = Vedení kontury; 13 = Stohovač; 14 = Funkce výstupu; 15 = Ořez pásku; 16 = Dvoufázový ořez okrajů |
| t | 11 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Invertovat výstup funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = ne; 1 = ano |
| t | 11 | 02 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po odstřížení niti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 03 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Funkční modul uložený (jen u t 11 00 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|------|--------|---------------------|---|
| t | 11 | 05 | 0 | 2 | 0 | - | Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.30) (jen u t 11 00 = 14) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel |
| t | 11 | 06 | 0 | 9999 | 0 | s nebo stehy nebo ° | Zpoždění zapnutí |
| t | 11 | 07 | 0 | 2 | 0 | - | Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel |
| t | 11 | 08 | 0 | 9999 | 0 | s nebo stehy nebo ° | Zpoždění vypnutí |
| t | 11 | 09 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 1 (X1.30) před odstřihem nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 30 | 0 | 16 | 1 | - | Funkce funkčního modulu 2 (X1.20) Funkce viz t 11 00 |
| t | 11 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Invertovat výstup funkčního modulu 2 (X1.20) 0 = ne; 1 = ano |
| t | 11 | 32 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 2 (X1.20) po odstřihnutí nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 33 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 2 (X1.20) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | Funkční modul uložený (jen u t 11 30 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený |
| t | 11 | 35 | 0 | 2 | 0 | - | Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.20) (jen u t 11 30 = 14) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|------|--------|---------------------------|--|
| t | 11 | 36 | 0 | 9999 | 0 | s nebo stehy nebo ° | Zpoždění zapnutí |
| t | 11 | 37 | 0 | 2 | 0 | - | Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.20) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel |
| t | 11 | 38 | 0 | 9999 | 0 | s nebo stehy nebo ° | Zpoždění vypnutí |
| t | 11 | 39 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 2 (X1.20) před odstříháním nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 60 | 0 | 16 | 0 | - | Funkce funkčního modulu 3 (X1.15) Funkce viz t 11 00 |
| t | 11 | 61 | 0 | 1 | 0 | - | Invertovat výstup funkčního modulu 3 (X1.15) 0 = ne; 1 = ano |
| t | 11 | 62 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 3 (X1.15) po odstřížení nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 63 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 3 (X1.15) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 64 | 0 | 1 | 0 | - | Funkční modul uložený (jen u t 11 60 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený |
| t | 11 | 65 | 0 | 2 | 0 | - | Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.15) (jen u t 11 60 = 14) 0 = čas 1 = stehy |
| t | 11 | 66 | 0 | 9999 | 0 | s nebo stehy nebo ° | Zpoždění zapnutí |
| t | 11 | 67 | 0 | 2 | 0 | - | Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.15) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|----------------------------------|----------|----------|------------|------------|---------------|---------------------------|--|
| t | 11 | 68 | 0 | 9999 | 0 | s nebo stehy nebo ° | Zpoždění vypnutí |
| t | 11 | 69 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkčního modulu 3 (X1.15) před odstřihem nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován |
| t | 11 | 90 | 0 | 999 | 100 | ms | Čas ovládání výstupu FF3 v časovém úseku t_1 |
| t | 11 | 91 | 5 | 100 | 100 | % | Čítnel využití v časovém úseku t_1 |
| t | 11 | 92 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Čas ovládání výstupu FF3 v časovém úseku t_2 (při 0 zůstane výstup FF3 trvale zapnutý) |
| t | 11 | 93 | 5 | 100 | 100 | % | Čítnel využití v časovém úseku t_2 |
| t | 11 | 94 | 0 | 1 | 0 | - | Vzestup U_{mag} při ovládání výstupu FF3 0 = ne; 1 = ano |
| Otáčení zpět | | | | | | | |
| t | 12 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Otáčení zpět 0 = ne; 1 = ano |
| t | 12 | 01 | 10 | 350 | 45 | ° | Úhel otáčení zpět |
| t | 12 | 02 | 10 | 255 | 40 | ms | Čekací čas až do otáčení zpět |
| t | 12 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Otáčení zpět před začátkem švu 0 = ne; 1 = ano |
| t | 12 | 04 | 10 | 180 | 10 | ° | Úhel otáčení zpět na začátku švu |
| Chlazení jehly/ventilátor | | | | | | | |
| t | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Režim chlazení jehly 0 = normální chlazení jehly; 1 = chlazení jehly závislé na otáčkách |
| t | 13 | 01 | 0,0 | 9,999 | 2,500 | s | Zpoždění vypnutí chlazení jehly |
| t | 13 | 02 | 100 | 9999 | 2000 | ot./min. | Otáčky pro zapnutí chlazení jehly |
| t | 13 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Chlazení jehly při zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|-----|--------|----------|---|
| t | 13 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Chlazení jehly při poloze pedálu ½ 0 = ne; 1 = ano |
| Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu | | | | | | | |
| t | 14 | 00 | 0 | 3 | 3 | - | Režim pro automatické zvedání dopravního válce 0 = nezvedat; 1 = se zvedáním přítlačné patky; 2 = při zapošívání; 3 = při zapošívání a zvedání přítlačné patky |
| t | 14 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Dopravní válec zvednout při zapnutém přestavění zdvihů 0 = ne; 1 = ano |
| t | 14 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Zpoždění počtu stehů po zvedání přítlačné patky (t 14 03) 0 = ne; 1 = ano |
| t | 14 | 03 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů až do spuštění dopravního válce |
| t | 14 | 04 | 0 | 1 | 1 | - | Horní kodér 0 = No; 1 = Yes |
| t | 14 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Spodní kodér 0 = No; 1 = Yes |
| t | 14 | 10 | 0 | 2 | 0 | - | Počet aktivních podavačů před jehlou (výstup X1.26 se konfiguruje pro odpojení tlaku) 0 = bez podavače před jehlou; 1 = podavač před jehlou shora; 2 = podavač před jehlou shora a zdola |
| t | 14 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Způsob dopravy podavače před jehlou 0 = nepřetržitě; 1 = přerušované |
| t | 14 | 12 | 0 | 359 | 30 | ° | Začátek dopravního úhlu |
| t | 14 | 13 | 0 | 359 | 150 | ° | Konec dopravního úhlu |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-------|-------|--------|----------|---|
| t | 14 | 14 | 0 | 2 | 0 | - | Podavač před jehlou bez tlaku (k tomu se používá výstup X1.26) 0 = s tlakem; 1 = při rychlém přestavění zdvíhu bez tlaku; 2 = trvale bez tlaku |
| t | 14 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | Podavač před jehlou se přepne při zastavení šití do stavu bez proudu 0 = ne; 1 = ano |
| t | 14 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | Podavač před jehlou je aktivní, i když není aktivní žádný dopravní válec 0 = ne; 1 = ano |
| t | 14 | 17 | 10 | 150 | 90 | mm | Maximální dopravní délka |
| t | 14 | 20 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | Převodový poměr podavače před jehlou nahoře |
| t | 14 | 21 | 1 | 200 | 50 | - | Korekce materiálu podavače před jehlou nahoře při dopravní délce 5 mm |
| t | 14 | 22 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | Požadovaný proud podavače před jehlou nahoře |
| t | 14 | 23 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | Přidržený proud podavače před jehlou nahoře |
| t | 14 | 24 | 1 | 9999 | 50 | mm | Průměr dopravního válce nahoře |
| t | 14 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Směr otáčení 0 = Vpravo; 1 = Vlevo |
| t | 14 | 26 | -10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou nahoře |
| t | 14 | 30 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | Převodový poměr podavače před jehlou dole |
| t | 14 | 31 | 1 | 200 | 50 | - | Korekce materiálu podavače před jehlou dole při dopravní délce 5 mm |
| t | 14 | 32 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | Požadovaný proud podavače před jehlou dole |
| t | 14 | 33 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | Přidržený proud podavače před jehlou dole |
| t | 14 | 34 | 1 | 9999 | 49 | mm | Průměr dopravního válce dole |
| t | 14 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | Směr otáčení 0 = Vpravo; 1 = Vlevo |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|-------------------------|----|----|-------|------|--------|----------|--|
| t | 14 | 36 | -10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou dole |
| Odřezávač okrajů | | | | | | | |
| t | 15 | 00 | 0 | 7 | 0 | - | Režim pro automatické zvedání odřezávače okrajů 0 = Nezvedat; 1 = Se zvedáním přitlačné patky; 2 = Po stříhání nebo po počítání stehů (t 15 04); 3 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zvedání přitlačné patky; 4 = Při zapošívání; 5 = Při zapošívání a zvedání přitlačné patky; 6 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zapošívání; 7 = Po stříhání nebo po počítání stehů, při zapošívání a při zvedání přitlačné patky |
| t | 15 | 03 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů až do spuštění odřezávače okrajů |
| t | 15 | 04 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů až po zvednutí odřezávače okrajů (t 15 00 = 2 nebo 3) |
| t | 15 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Deaktivovat odřezávač okrajů při zvedání přitlačné patky 0 = ne; 1 = ano |
| t | 15 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Elektrický odřezávač okrajů 0 = ne; 1 = ano |
| t | 15 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Elektrický odřezávač okrajů při zastavení šití 0 = ne; 1 = ano |
| t | 15 | 12 | 0 | 100 | 50 | % | Minimální PWM pro odřezávač okrajů |
| t | 15 | 13 | 0 | 100 | 95 | % | Maximální PWM pro odřezávač okrajů |
| t | 15 | 14 | 0 | 9999 | 1500 | ot./min. | Maximální otáčky, při nichž se má dosáhnout maximální PWM |
| t | 15 | 15 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Zpoždění vypnutí k vypnutí motoru ořezávače okrajů |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|-----------------------------------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|---|
| t | 15 | 16 | 0,0 | 9,999 | 0,0 | ms | Zpoždění pro zdvih/spuštění ořezávače okrajů při zdvihu patky |
| Světelná závora | | | | | | | |
| t | 16 | 00 | 50 | 9999 | 1000 | ot./min. | Otáčky pro vyrovnávací stehy světelné závory |
| t | 16 | 01 | 1 | 3 | 3 | - | Režim světelné závory 1 = detekce začátku švu; 2 = detekce konce švu; 3 = detekce začátku a konce švu |
| t | 16 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Režim pro začátek švu 0 = uvolnění světelnou závorou; 1 = spuštění pedálem dopředu a světelnou závorou |
| t | 16 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Filtr pro úplety 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 16 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Detekce světelné závory 0 = světlá; 1 = tmavá |
| t | 16 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Automatický provoz světelné závory (jen když t 16 01 = 2 nebo 3) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 16 | 06 | 0 | 9999 | 0 | ms | Doba před zahájením šití, po kterou musí být materiál detekován |
| t | 16 | 07 | 0 | 1 | 0 | - | Spuštění patky, pouze pokud je detekován materiál. (poze s t 16 01 = 1 nebo 3 a manuální šití) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 16 | 08 | 0 | 9999 | 0 | ms | Zpoždění mezi zahájením a spuštěním patky (pouze s t 16 07 = 1) |
| t | 16 | 09 | 0 | 9999 | 0 | ms | Zpoždění mezi spuštěním patky v zahájením šití (only with t 16 07 = 1) |
| Elektronické ruční kolečko | | | | | | | |
| t | 17 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Elektronické ruční kolečko 0 = ne; 1 = ano (t 51 32 a t 51 33 = 0) |
| t | 17 | 01 | 1 | 255 | 6 | - | Velikost kroku pro elektronické ruční kolečko |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|--|----|----|-----|-------|--------|----------|--|
| t | 17 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Směr otáčení elektronického ručního kolečka 0 = Vpravo; 1 = Vlevo |
| Stohovač | | | | | | | |
| t | 18 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Stohovač 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 18 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Zpoždění zapnutí stohovače |
| t | 18 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Čas, od něhož stohovač svírá |
| t | 18 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Doba zapnutí stohovače |
| Cikcak | | | | | | | |
| t | 19 | 00 | 0 | 359 | 112 | ° | Pozice pro přepnutí cikcak |
| t | 19 | 01 | 4 | 6 | 6 | Stehy | Počet stehů cikcak |
| Vytahovač nitě | | | | | | | |
| t | 20 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Vytahovač nitě 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 20 | 01 | 10 | 255 | 100 | ms | Doba zapnutí pro vytahovač nitě |
| Stupňovité odštížení / vedení kontury | | | | | | | |
| t | 21 | 00 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Zpoždění po vypnutí ořezávače okrajů pro stupňovité odštížení |
| t | 21 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Zpoždění pro vysunutí stupňového válce |
| t | 21 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Doba impulzního foukání při vysunutí stupňového válce |
| t | 21 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Zpoždění pro vypnutí foukání při zastavení šití |
| t | 21 | 04 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Zpoždění pro zapnutí ořezávače okrajů po zapnutí/vypnutí stupňovitého odštížení |
| Odvíječ | | | | | | | |
| t | 22 | 00 | 0 | 3 | 0 | - | Režim odvíječe 0 = Vypnuto; 1 = konec švu; 2 = začátek švu; 3 = začátek švu a konec švu; |
| t | 22 | 03 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů až do spuštění odvíječe na začátku švu |
| t | 22 | 04 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů, až do zvednutí odvíječe na začátku švu |
| t | 22 | 05 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | Zpoždění zapnutí odvíječe |
| t | 22 | 06 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | Doba zapnutí odvíječe na konci švu |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|------------------------------------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|--|
| t | 22 | 07 | 0,0 | 20,0 | 5,0 | kHz | Rychlost odvíječe na konci švu |
| Mazání chapače | | | | | | | |
| t | 23 | 00 | 0 | 9999 | 0 | Stehy | Počet stehů až po aktivování mazání chapače |
| t | 23 | 01 | 0,0 | 99,99 | 0,0 | s | Doba mazání chapače |
| Odsávání | | | | | | | |
| t | 24 | 00 | 0 | 100 | 30 | Stehy | Počet stehů až po aktivování odsávání |
| t | 24 | 01 | 0,0 | 10,0 | 0,8 | s | Doba trvání finálního odsávání |
| Zařízení pro uvolnění stehu | | | | | | | |
| t | 25 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Automatické rozpoznání tloušťky šitého materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 25 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Snížení rychlosti při uvolňování stehu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 25 | 06 | 0 | 1200 | 800 | ot./min. | Rychlost se upraví na sníženou |
| t | 25 | 07 | 1 | 3 | 1 | - | Stav funkce uvolnění stehu po provedení odstříhu 1 = nezměněno; 2 = deaktivováno; 3 = aktivováno |
| t | 25 | 10 | 1 | 255 | 1 | Stehy | Počet stehů po automatickém sepnutí, ve kterých bude nuceně zapnuto zařízení uvolnění stehu |
| t | 25 | 11 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Počet stehů s nuceně zapnutou funkcí uvolnění stehů, po provedení kterých dojde k vypnutí zařízení. |
| t | 25 | 12 | 0 | 1 | 0 | - | Additional to t 25 11 it is possible to programm/select the number of stitches with the seamway 2 and 3 button 0 = Off; 1 = On |
| t | 25 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | Možnost zaměnit zapínací a vypínací hodnotu při automat. rozpoznání výšky materiálu (pouze s t 25 00 = 1) |
| Páskový ořez | | | | | | | |
| t | 26 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Ořez pásku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 26 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,80 | s | Zpoždění zapnutí ořezu pásku |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|-------------------------------|----|----|-----|------|--------|----------|---|
| t | 26 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,40 | s | Doba zapnutí ořezu pásku |
| Sensor výšky materiálu | | | | | | | |
| t | 27 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Sensor výšky materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 27 | 01 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Aktivace výstupu od výšky materiálu |
| t | 27 | 02 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Deaktivace výstupu od výšky materiálu |
| t | 27 | 03 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Aktivace výstupu od druhé výšky materiálu |
| t | 27 | 04 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Deaktivace výstupu od druhé výšky materiálu |
| Chain cutter | | | | | | | |
| t | 28 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Chain cutter mode 0 = Off; 1 = On; 2 = Clamps after cutting |
| t | 28 | 01 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Power down delay after sew start (only with t 28 00 = 2) |
| t | 28 | 02 | 50 | 999 | !!!! | ms | Duty cycle of the chain cutter (with t 28 00 = 1) |
| Přepnutí délky stehu | | | | | | | |
| t | 30 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Omezení otáček u velké délky stehu 0 = Vypnuto; 1 = omezení otáček DB2000; 2 = omezení otáček DB3000 |
| t | 30 | 01 | 0 | 2 | 0 | - | Délka stehu během zapošívání 0 = přednastavená délka stehu (velká/normální); 1 = normální délka stehu; 2 = velká délka stehu |
| t | 30 | 02 | 0 | 2 | 0 | - | Délka stehu po odstřížení niti 0 = navolená délka stehu zůstane dodržena; 1 = normální délka stehu; 2 = velká délka stehu |
| Zkrácení stehu | | | | | | | |
| t | 31 | 00 | 0 | 255 | 0 | Stehy | Zkrácení stehu u začátku švu |
| t | 31 | 01 | 0 | 255 | 1 | Stehy | Zkrácení stehu při odstřížení niti |
| Blokování chodu | | | | | | | |
| t | 50 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Blokování chodu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|------------------------|----|----|-----|-----|--------|----------|---|
| t | 50 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Způsob práce spínače blokování chodu 0 = zavřený kontakt (NC); 1 = otevřený kontakt (NO) |
| t | 50 | 02 | 0 | 1 | 1 | - | Chování motoru 0 = nouzové vypnutí; 1 = polohování |
| Ostatní, řízení | | | | | | | |
| t | 51 | 00 | - | - | - | - | Zobrazit verzi softwaru |
| t | 51 | 01 | - | - | - | - | Zobrazit sériové číslo řízení |
| t | 51 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Zobrazení analogových hodnot (viz t 51 12) během operace šití 0 = ne; 1 = ano |
| t | 51 | 04 | - | - | - | - | Zobrazit třídu a podtřídu stroje |
| t | 51 | 05 | - | - | - | - | Zobrazit provozní hodiny |
| t | 51 | 06 | - | - | - | - | Zobrazit provozní stehy |
| t | 51 | 07 | - | - | - | - | Zobrazit počítadlo kusů |
| t | 51 | 08 | 0 | 1 | - | - | M2M 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 51 | 09 | - | - | - | - | Zapsat/zobrazit ID zákazníka M2M |
| t | 51 | 10 | 0 | 5 | - | - | Načíst data do řízení 0 = nic; 1 = nastavení parametrů z DA-Dongle; 2 = nastavení parametrů z oblasti zálohování; 3 = dráhy švů z DA-Dongle; 4 = Master-Reset; 5 = Reset drah švů |
| t | 51 | 11 | 0 | 3 | - | - | Uložení parametrů 0 = nic; 1 = nastavení parametrů na DA-Dongle; 2 = nastavení parametrů v oblasti zálohování; 3 = dráhy švů na DA-Dongle |
| t | 51 | 12 | - | - | - | - | Test hardwaru Tučně vytištěné vstupy příp. výstupy jsou k dispozici jen u DAC classic. 1. Analog Um: Síťové napětí ve V U24: Napájení výstupů ve V Imo: Proud napájení 24 V PAn: Analogová hodnota |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|---|---|-----|-----|--------|----------|---|
| | | | | | | | <p>pedálu Nre: X1.4 Analogový vstup Ian: X1.1 Analogový vstup Pst: Digitalizovaný stupeň pedálu I2T: I²T motoru (pozor: Pedál a motor jsou aktivní 2. Vstup X1.5: Manual Backtack X1.6: Needle up/down X1.7: Additional thread tension (module 2) X1.8: Switch stitch length (module 1) X1.9: Input function module 3 (module 3) X1.10: Limitation DB3000 X1.11: Machine run blockage X1.12: Bobbin thread monitor X1.13: Light barrier X1.14: Backtack suppression/recall X2.1: High lift for walking foot (not stored) X2.2: High lift for walking foot (stored) X2.3: No Function X2.4: No Function X2.6: No Function X2.7: No Function 3. Výstup X1.15: Output function module 3 (module 3) X1.17: No Function X1.18: Thread clamp X1.20: Additional thread tension (module 2) X1.21: No Function X1.22: LED function module 3 (module 3) X1.23: LED bobbin thread monitor left X1.24: LED Backtack suppression/recall X1.25: LED bobbin thread monitor right X1.26: No Function X1.27: No Function X1.28: Needle cooling X1.29: LED switch stitch length (module 1)</p> |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|------|--------|----------|---|
| | | | | | | | X1.30: Switch stitch length (module 1) X1.31: LED additional thread tension (module 2) X1.32: High lift for walking foot X1.34: Backtacking X1.35: Sewing foot lifting X1.36: Thread tension X1.37: Thread trimmer 4. Flash |
| t | 51 | 13 | - | - | - | - | Zobrazení posledních 10 hlášení poruchy 1 = naposledy se vyskytující chyba 10 = nejdříve se vyskytující chyba |
| t | 51 | 14 | 0 | 1 | - | - | Resetování počítadla údržby 0 = ne; 1 = ano |
| t | 51 | 15 | 0 | 1 | - | - | Automatické resetování počítadel M2M po zapnutí 0 = ne; 1 = ano |
| t | 51 | 16 | 0 | 1 | - | - | Resetování počítadel M2M 0 = ne; 1 = ano |
| t | 51 | 17 | 0 | 9999 | - | - | Heslo pro úroveň technika. Hodnota 0 zakáže zadání hesla. |
| t | 51 | 20 | 0 | 60 | 3 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání (machine connector Pin 5) 0 = žádná funkce; 1 = navlékací pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahore; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vythovač nitě; |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|---|---|-----|-----|--------|----------|---|
| | | | | | | | 15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé přestavění zdvihu (vratné); 19 = rychlé přestavění zdvihu (s aretací); 20 = omezení otáček DB2000; 21 = omezení otáček DB3000; 22 = světelná závora; 23 = druh transportu podavače před jehlou (nepřetržitý/přerušovaný); 24 = zvednutí přítlačné patky u pedálu v poloze 0; 25 = uvolnění pro nový šev; 26 = manuální zapošívání s aretací; 27 = najet pozici cikcak; 28 = synchronizace cikcak; 29 = stohovač zapnout/vypnout; 30 = manuální stohování 31 = vstup funkčního modulu 1 on (viz t 11 00); 32 = vstup funkčního modulu 1 off (viz t 11 00); 33 = vstup funkčního modulu 2 on (viz t 11 30); 34 = vstup funkčního modulu 2 off (viz t 11 30); 35 = vstup funkčního modulu 3 on (viz t 11 60); 36 = vstup funkčního modulu 3 off (viz t 11 60); 37 = Service Call (jen s M2M); 38 = uvolňování stehu; 39 = diferenciální transport 40 = směr diferenciálního transportu; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití; 45 = automatické šití; |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|-----|--------|----------|---|
| | | | | | | | 46 = ořez pásku zap/vyp; 47 = manuální ořez pásku; 48 = ramenní šev 3827; 49 = Reset ramenního švu 3827; 50 = diferenciální podávání 3827; 51 = neprovedení ukočení švu; 52 = automatické uvolnění stehu; 53 = uvolnění stehu zap/vyp; 54 = blokování chodu zap/vyp; 55 = Fast scissor (Pfaff) 56 = Electronic handwheel forward; 57 = Electronic handwheel forwards; 58 = Chain cut/suction (Pfaff); 59 = Threadmonitor top; 60 = Threadmonitor bottom |
| t | 51 | 21 | 0 | 60 | 2 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání Toggle (machine connector Pin 14) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 22 | 0 | 60 | 4 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup jehla nahoře-dole (machine connector Pin 6) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 23 | 0 | 60 | 8 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup FF1 (machine connector Pin 8) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 24 | 0 | 60 | 9 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup FF2 (machine connector Pin 7) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 25 | 0 | 60 | 0 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup FF3 (machine connector Pin 9) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 26 | 0 | 60 | 21 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup (machine connector Pin 10) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 27 | 0 | 60 | 0 | - | Nastavení funkce vstupu pro vstup světelné závory (machine connector Pin 13) Funkce viz t 51 20 |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|-----|--------|----------|--|
| t | 51 | 28 | 0 | 60 | 18 | - | Nastavení funkce vstupu IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 29 | 0 | 60 | 19 | - | Nastavení funkce vstupu IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 30 | 0 | 60 | 0 | - | Nastavení funkce vstupu IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 31 | 0 | 60 | 0 | - | Nastavení funkce vstupu IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 32 | 0 | 60 | 0 | - | Nastavení funkce vstupu IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Funkce viz t 51 20 |
| t | 51 | 33 | 0 | 60 | 0 | - | Nastavení funkce vstupu IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) Funkce viz t 51 20 |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|----------|----------|----------|------------|------------|---------------|-----------------|---|
| t | 51 | 50 | 0 | 40 | 1 | - | <p>Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = žádná funkce; 1 = nit'ová svěrka; 2 = zablokování; 3 = zvedání přítláčné patky; 4 = napnutí nitě; 5 = dodatečné napnutí nitě; 6 = druhá délka stehu; 7 = dopravní válec; 8 = okrajová zarážka; 9 = odřezávač okrajů; 10 = navolnění s DB3000; 11 = navolnění bez DB3000; 12 = stupňovité odstřížení; 13 = vedení kontury; 14 = stohovač; 15 = odstřihovač nitě; 16 = rychlé přestavení zdvihu; 17 = chlazení jehly; 18 = zkrácení stehu; 19 = impuls stupňovitého odstřížení; 20 = otevřít stupňovité odstřížení; 21 = nit'ová svěrka NSB; 22 = vtahovač nitě NSB; 23 = tlak dopravního válce; 24 = tlak šicí patky; 25 = připraveno pro spuštění šití; 26 = pol. 1; 27 = pol. 2; 28 = chod motoru; 29 = ve švu; 30 = odvíječ; 31 = dopravní jednotka; 32 = mazání chapače; 33 = vytahovač nitě; 34 = odsávání NSB; 35 = Ořez pásku; 36 = Vypnutí odřezávače okrajů; 37 = Uvolnění stehu; 38 = Horní diferenc. podávání; 39 = Spodní diferenc. Podávání; 40 = Chain cutter</p> |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---------------|----|----|-----|-----|--------|----------|---|
| t | 51 | 51 | 0 | 40 | 27 | - | Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 21), Funkce viz t 51 50 |
| t | 51 | 52 | 0 | 40 | 0 | - | Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 22), Funkce viz t 51 50 |
| t | 51 | 53 | 0 | 40 | 26 | - | Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 26), Funkce viz t 51 50 |
| t | 51 | 54 | 0 | 40 | 18 | - | Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 27), Funkce viz t 51 50 |
| t | 51 | 55 | 0 | 40 | 17 | - | Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 28), Funkce viz t 51 50 |
| t | 51 | 56 | 0 | 40 | 16 | - | Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 32), Funkce viz t 51 50 |
| OP1000 | | | | | | | |
| t | 52 | 00 | 0 | 9 | 4 | - | Kontrast zobrazení OP1000 |
| t | 52 | 01 | 0 | 1 | 1 | - | Zvuky tlačítek 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 52 | 20 | 0 | 60 | 12 | - | Nastavení funkce vstupu pro tlačítko F OP1000 0 = žádná funkce; 1 = navlékací pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahore; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vytahovač nitě; |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|---|---|-----|-----|--------|----------|---|
| | | | | | | | 15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé přestavění zdvihu (vratné); 19 = rychlé přestavění zdvihu (s aretací); 20 = omezení otáček DB2000; 21 = omezení otáček DB3000; 22 = světelná závora; 23 = druh transportu podavače před jehlou (nepřetržitý/přerušovaný); 24 = zvednutí přítlačné pátky u pedálu v poloze 0; 25 = uvolnění pro nový šev; 26 = manuální zapošívání s aretací; 27 = najet pozici cikcak; 28 = synchronizace cikcak; 29 = stohovač zapnout/vypnout; 30 = manuální stohování 31 = vstup funkčního modulu 1 on (viz t 11 00); 32 = vstup funkčního modulu 1 off (viz t 11 00); 33 = vstup funkčního modulu 2 on (viz t 11 30); 34 = vstup funkčního modulu 2 off (viz t 11 30); 35 = vstup funkčního modulu 3 on (viz t 11 60); 36 = vstup funkčního modulu 3 off (viz t 11 60); 37 = Service Call (jen s M2M); 38 = uvolňování stehu; 39 = diferenciální transport 40 = směr diferenciálního transportu; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití; 45 = automatické šití; |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---|----|----|-----|-----|--------|----------|--|
| | | | | | | | 46 = ořez pásku zap/vyp; 47 = manuální ořez pásku; 48 = ramenní šev 3827; 49 = Reset ramenního švu 3827; 50 = diferenciální podávání 3827; 51 = Neprovedení ukončení švu; 52 = automatické uvolnění stehu; 53 = uvolnění stehu zap/vyp; 54 = blokování chodu zap/vyp; 55 = Fast scissor (Pfaff) 56 = Electronic handwheel forward; 57 = Electronic handwheel forwards; 58 = Chain cut/suction (Pfaff); 59 = Threadmonitor top; 60 = Threadmonitor bottom |
| t | 52 | 40 | 0 | 1 | 0 | - | Blokování tlačítek pro tlačítka počátečního zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 52 | 41 | 0 | 1 | 0 | - | Blokování tlačítek pro tlačítka koncového zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 52 | 42 | 0 | 1 | 0 | - | Blokování tlačítek pro tlačítka niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 52 | 43 | 0 | 1 | 0 | - | Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek program švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 52 | 44 | 0 | 1 | 0 | - | Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek programování 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto |
| t | 52 | 45 | 0 | 1 | 0 | - | Button lock for thread clamp button 0 = Off; 1 = On |

Úroveň vývojáře

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|------------------------------|----|----|-----|-------|--------|-------------------|--|
| Zapošití | | | | | | | |
| d | 00 | 01 | 0 | 359 | 15 | ° | Mechanický přepínací úhel pro zapošití |
| Odstřihovač nitě (FA) | | | | | | | |
| d | 02 | 00 | 10 | 359 | 180 | - | Úhel před zapnutím magnetů, při němž se má dosáhnout počtu otáček při odstřihnutí nití |
| d | 02 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Režim řetězového stehu 0 = ne; 1 = ano |
| Dráhy švu | | | | | | | |
| d | 07 | 00 | 150 | 9999 | 1500 | ot./min. | Omezení otáček pro šicí dráhy |
| d | 07 | 01 | 1 | 20 | 6 | Stehy | Počet stehů pro omezení otáček u šicích drah |
| Motor | | | | | | | |
| d | 08 | 00 | 1 | 9999 | 2500 | ot./min. | Maximální počet otáček motoru |
| d | 08 | 01 | 1 | 100 | 25 | ot./min./ms | Maximální zrychlení resp. zabrzdění |
| d | 08 | 02 | 0 | 50 | 20 | Kgcm ² | Setrvačnost stroje |
| d | 08 | 04 | 0 | 255 | 0 | Inc | Prodloužení rampy brzdění |
| d | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Rozdělení rampy zrychlení a brzdění na polovinu, když stoupne I _{řt} na více než 70 % 0 = ne; 1 = ano |
| d | 08 | 10 | 0,1 | 100,0 | 1,7 | Ohm | Odpor statoru |
| d | 08 | 11 | 1 | 200 | 4 | mH | Indukčnost statoru |
| d | 08 | 12 | 0,1 | 200,0 | 40,5 | V/1000 ot./min. | EMK |
| d | 08 | 13 | 0,1 | 15,00 | 12,00 | A | Maximální proud statoru |
| d | 08 | 14 | 1 | 10 | 2 | - | Počet pólových dvojic |
| d | 08 | 20 | 0 | 255 | 44 | - | Faktor K _{pn} regulátoru otáček PID |
| d | 08 | 21 | 0 | 255 | 23 | - | Faktor K _{in} regulátoru otáček PID |
| d | 08 | 22 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K _{dn} regulátoru otáček PID |
| d | 08 | 23 | 0 | 255 | 24 | - | Servořízení regulátoru otáček v deceleraci |
| d | 08 | 30 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K _{ps} regulátoru dráhy PID |
| d | 08 | 31 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K _{is} regulátoru dráhy PID |
| d | 08 | 32 | 0 | 255 | 0 | - | Faktor K _{ds} regulátoru dráhy PID |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|-----------------------------------|----|----|-----|-------|--------|-------------|--|
| d | 08 | 40 | 0 | 255 | 82 | - | Faktor K_{px} polohového regulátoru PD |
| d | 08 | 41 | 0 | 255 | 64 | - | Faktor K_{dx} polohového regulátoru PD |
| d | 08 | 42 | 0 | 255 | 16 | Inc | Přírůstky pro zapnutí polohového regulátoru PD |
| d | 08 | 43 | 0 | 1000 | 0 | 2,857° | Úhel k polohování |
| d | 08 | 44 | 0 | 1000 | 16 | Inc | Přírůstky pro dobu zapnutí polohovacích otáček |
| d | 08 | 45 | 10 | 100 | 50 | ot./min. | Zvýšení otáček pro polohový regulátor v odstřížení niti |
| d | 08 | 46 | 0 | 200 | 0 | Inc | Zvýšení přírůstků pro polohový regulátor v odstřížení niti |
| d | 08 | 51 | 0 | 1 | 0 | - | Nepřetržitý chod 0 = ne; 1 = ano |
| d | 08 | 52 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | Doba zapnutí motoru |
| d | 08 | 53 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | Doba vypnutí motoru |
| d | 08 | 54 | 1 | 9999 | 900 | s | Doba nepřetržitého chodu |
| d | 08 | 55 | 0 | 2000 | 180 | ot./min. | Otáčky pro referenční jízdu |
| Napnutí nitě | | | | | | | |
| d | 09 | 01 | 5 | 100 | 100 | % | Činitel využití u navlékací pomůcky |
| Podavač před jehlou nahore | | | | | | | |
| d | 14 | 00 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | Maximální frekvence |
| d | 14 | 01 | 1 | 500 | 200 | ot./min./ms | Rampa zrychlení |
| d | 14 | 02 | 1 | 500 | 200 | ot./min./ms | Rampa brzdění |
| d | 14 | 03 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Počáteční frekvence |
| d | 14 | 04 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Frekvence zastavení |
| d | 14 | 05 | 1 | 1000 | 500 | Čáry | Čáry kodéru |
| d | 14 | 06 | 1 | 9000 | 2000 | Kroky | Mikrokroky na otáčku |
| d | 14 | 07 | | | | - | Kodér 0 = ne; 1 = ano |
| d | 14 | 10 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | Odpor statoru |
| d | 14 | 11 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | Indukčnost statoru |
| d | 14 | 12 | 0 | 1000 | 0 | - | Faktor EMK |
| d | 14 | 13 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximální proud statoru |
| d | 14 | 14 | 1 | 100 | 50 | - | Počet pólových dvojic |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|---------------------------------|----|----|-----|-------|--------|-------------|---|
| d | 14 | 15 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximální přídržný proud |
| d | 14 | 16 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximální proud statoru (řízený) |
| d | 14 | 17 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximální přídržný proud (řízený) |
| d | 14 | 20 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{pn} regulátoru otáček PID |
| d | 14 | 21 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{in} regulátoru otáček PID |
| d | 14 | 22 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{dn} regulátoru otáček PID |
| d | 14 | 30 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{ps} regulátoru dráhy PID |
| d | 14 | 31 | 0 | 9999 | 50 | - | Faktor K_{is} regulátoru dráhy PID |
| d | 14 | 32 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{ds} regulátoru dráhy PID |
| d | 14 | 40 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{px} polohového regulátoru PID |
| d | 14 | 41 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{ix} polohového regulátoru PID |
| d | 14 | 42 | 0 | 9999 | 100 | - | Faktor K_{dx} polohového regulátoru PID |
| Podavač před jehlou dole | | | | | | | |
| d | 14 | 50 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | Maximální frekvence |
| d | 14 | 51 | 1 | 500 | 200 | ot./min./ms | Rampa zrychlení |
| d | 14 | 52 | 1 | 500 | 200 | ot./min./ms | Rampa brzdění |
| d | 14 | 53 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Počáteční frekvence |
| d | 14 | 54 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Frekvence zastavení |
| d | 14 | 55 | 1 | 1000 | 500 | Čáry | Čáry kodéru |
| d | 14 | 56 | 1 | 9000 | 2000 | Kroky | Mikrokroky na otáčku |
| d | 14 | 57 | | | | - | Kodér 0 = ne; 1 = ano |
| d | 14 | 60 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | Odpor statoru |
| d | 14 | 61 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | Indukčnost statoru |
| d | 14 | 62 | 0 | 1000 | 0 | - | Faktor EMK |
| d | 14 | 63 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximální proud statoru |
| d | 14 | 64 | 1 | 100 | 50 | - | Počet pólových dvojic |
| d | 14 | 65 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximální přídržný proud |
| d | 14 | 66 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Maximální proud statoru (řízený) |
| d | 14 | 67 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Maximální přídržný proud (řízený) |

| E | K | P | Min | Max | Zadání | Jednotka | Popis |
|------------------------|----|----|-----|-------|--------|-------------|--|
| d | 14 | 70 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{pn} regulátoru otáček PID |
| d | 14 | 71 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{in} regulátoru otáček PID |
| d | 14 | 72 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{dn} regulátoru otáček PID |
| d | 14 | 80 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{ps} regulátoru dráhy PID |
| d | 14 | 81 | 0 | 9999 | 50 | - | Faktor K_{is} regulátoru dráhy PID |
| d | 14 | 82 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{ds} regulátoru dráhy PID |
| d | 14 | 90 | 0 | 9999 | 1500 | - | Faktor K_{px} polohového regulátoru PID |
| d | 14 | 91 | 0 | 9999 | 0 | - | Faktor K_{lx} polohového regulátoru PID |
| d | 14 | 92 | 0 | 9999 | 100 | - | Faktor K_{dx} polohového regulátoru PID |
| Ostatní, řízení | | | | | | | |
| d | 51 | 00 | 1 | 255 | 40 | ms | Doba pro zvednutí z U_{mag} na 33 V |
| d | 51 | 01 | 1 | 255 | 5 | ms | Doba pro operaci DeEnergizer |
| d | 51 | 02 | 0,1 | 16,00 | 16,00 | kHz | Nastavení frekvence PWM |
| d | 51 | 03 | - | - | - | - | Zobrazit sériové číslo stroje |
| d | 51 | 04 | - | - | - | - | Zobrazit datum výroby |
| d | 51 | 10 | 0 | 9999 | 0 | x d5111 | Reset hodnoty počítadla údržby (při 0 je počítadlo deaktivováno) |
| d | 51 | 11 | 1 | 255 | 1 | x 10000hod. | Faktor počítadla údržby |
| d | 51 | 12 | 1 | 255 | 1 | x d5111 | Opakování chybového hlášení |
| d | 51 | 13 | 1 | 99 | 1 | - | Počet opakování chybových hlášení |

Parametersätze für die Klasse 868

| Parametersatz | | | CZ | 1 | 2 | 3 |
|------------------|----|----|-----------------|--------------|--------------|-------------------|
| Für Unterklassen | | | 868-x9x020-1,55 | 868-x903xx-M | 868-490322-M | 868-x9x020-2-1,55 |
| E | K | P | Preset | Preset | Preset | Preset |
| o | 13 | 00 | 0 | 0 | 1 | 0 |
| t | 08 | 04 | 20 | 30 | 30 | 20 |
| t | 08 | 05 | 0 | 1 | 1 | 0 |
| t | 08 | 07 | 3,0 | 3,0 | 3,0 | 1,5 |
| t | 08 | 19 | 650 | 1000 | 1000 | 650 |
| t | 08 | 33 | 0 | 0 | 6 | 0 |
| t | 08 | 40 | 1600 | 1600 | 1500 | 1600 |
| t | 10 | 00 | 0 | 1 | 1 | 0 |
| t | 12 | 01 | 45 | 45 | 20 | 45 |
| t | 13 | 00 | 0 | 0 | 1 | 0 |
| t | 13 | 01 | 2,500 | 2,500 | 0,100 | 2,500 |
| t | 13 | 02 | 2000 | 2000 | 1000 | 2000 |
| d | 08 | 01 | 25 | 40 | 40 | 25 |
| d | 08 | 04 | 0 | 100 | 100 | 0 |
| d | 08 | 10 | 1,7 | 2,2 | 2,2 | 2,0 |
| d | 08 | 11 | 4 | 9 | 9 | 5 |
| d | 08 | 12 | 40,5 | 54,0 | 54,0 | 39,8 |
| d | 08 | 13 | 12,00 | 11,00 | 11,00 | 11,00 |
| d | 08 | 14 | 2 | 3 | 3 | 2 |
| d | 08 | 20 | 44 | 44 | 44 | 38 |
| d | 08 | 21 | 23 | 30 | 30 | 23 |
| d | 08 | 30 | 0 | 6 | 6 | 0 |

| Parametersatz | | | CZ | | | |
|------------------|----|----|--------|--------|--------|--------|
| Für Unterklassen | | | 1 | | | |
| | | | 2 | | | |
| | | | 3 | | | |
| E | K | P | Preset | Preset | Preset | Preset |
| d | 08 | 31 | 0 | 3 | 3 | 0 |
| d | 08 | 32 | 0 | 6 | 6 | 0 |
| d | 08 | 40 | 82 | 76 | 76 | 72 |
| d | 08 | 41 | 64 | 64 | 64 | 72 |
| d | 08 | 42 | 16 | 16 | 16 | 20 |
| d | 08 | 44 | 16 | 16 | 16 | 20 |

1 Chybová, výstražná a informační hlášení

| Kód | Druh | Možná příčina | Odstranění |
|------|-------|--|--|
| 1000 | Chyba | Konektor kodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen | - Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku |
| 1001 | Chyba | Chyba šicího motoru: Konektor šicího motoru (AMP) není připojen | - Zkontrolovat přípojku a příp. zastrčit - Proměřit fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysoko ohmový oproti PE) - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor - Vyměnit řízení |
| 1002 | Chyba | Chyba izolace šicího motoru | - Zkontrolovat u fáze motoru a PE nízko ohmové spojení - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor |
| 1004 | Chyba | Chyba šicího motoru: Chybný směr otáčení šicího motoru | - Vyměnit kodér - Zkontrolovat obsazení konektoru a příp. změnit - Zkontrolovat propojení v rozdvójce stroje a příp. změnit - Proměřit fáze motoru a zkontrolovat hodnotu |
| 1005 | Chyba | Motor blokuje | - Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit kodér - Vyměnit motor |
| 1006 | Chyba | Překročeny maximální otáčky | - Vyměnit kodér - Resetovat - Zkontrolovat třídu stroje (t 51 04) |
| 1007 | Chyba | Chyba při referenční jízdě | - Vyměnit kodér - Odstranit těžký chod ve stroji |
| 1008 | Chyba | Chyba kodéru | - Vyměnit kodér |
| 1010 | Chyba | Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojen | - Zasunout kabel externího synchronizátoru do řízení, použít správnou přípojku (Sync) - Potřebné pouze u strojů s převodem! |
| 1011 | Chyba | Chybí impuls Z kodéru | - Vypnout řízení. Pootočít ruční kolečko a řízení znovu zapnout - Pokud chyba trvá, zkontrolovat kodér |
| 1012 | Chyba | Chyba u synchronizátoru | - Vyměnit synchronizátor |
| 1052 | Chyba | Nadproud šicího motoru, interní vzestup proudu > 25 A | - Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení - Vyměnit šicí motor - Vyměnit kodér |

| Kód | Druh | Možná příčina | Odstranění |
|------|-----------|--|---|
| 1053 | Chyba | Přepětí šicího motoru | - Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení |
| 1054 | Chyba | Interní zkrat | - Vyměnit řízení |
| 1055 | Chyba | Přetížení šicího motoru | - Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor |
| 1203 | Informace | Nedosazena poloha (při odstřížení nitě, otáčení zpět atd.) | - Zkontrolovat nastavení regulátoru a příp. změnit. Mechanické změny na stroji. (např. nastavení FA, napnutí řemenů atd.) - Kontrola polohy (nitřová páka horní úvrat') |
| 2020 | Informace | Box DACextension neodpovídá | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru |
| 2021 | Informace | Konektor kodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen k boxu DACextension | - Kabel kodéru zastrčit do boxu DACextension, použít správnou přípojku |
| 2101 | Informace | DA-Stepper-karta 1 prodleva referenční jízdy | - Zkontrolovat referenční senzor |
| 2103 | Informace | DA-Stepper-karta 1 krokové ztráty | - Zkontrolovat, zda není těžký chod |
| 2106 | Informace | DA-Stepper-karta 1 překročení rychlosti | - |
| 2120 | Informace | DA-Stepper-karta 1 neodpovídá | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru |
| 2121 | Informace | DA-Stepper-karta 1 konektor kodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen | - Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku |
| 2122 | Informace | DA-Stepper-karta 1 poloha magnetového kola nenalezena | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat krokový motor 1, zda nemá těžký chod |
| 2155 | Informace | DA-Stepper-karta 1 přetížení | - Zkontrolovat, zda není těžký chod |
| 2201 | Informace | DA-Stepper-karta 2 prodleva referenční jízdy | - Zkontrolovat referenční senzor |
| 2203 | Informace | DA-Stepper-karta 2 krokové ztráty | - Zkontrolovat, zda není těžký chod |
| 2206 | Informace | DA-Stepper-karta 2 překročení rychlosti | - |
| 2220 | Informace | DA-Stepper-karta 2 neodpovídá | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru |

| Kód | Druh | Možná příčina | Odstranění |
|------|-----------|---|---|
| 2221 | Informace | DA-Stepper-karta 2 konektor kodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen | - Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku |
| 2222 | Informace | DA-Stepper-karta 2 poloha magnetového kola nenalezena | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat krokový motor 2, zda nemá těžký chod |
| 2255 | Chyba | DA-Stepper-karta 2 přetížení | - Zkontrolovat, zda není těžký chod |
| 3100 | Chyba | AC-RDY prodleva, napětí meziobvodu nedosáhlo během udané doby definovaného prahu | - Zkontrolovat síťové napětí - Pokud je síťové napětí ok, vyměnit řízení |
| 3101 | Chyba | Chyba vysokého napětí, síťové napětí delší dobu > 290 V | - Zkontrolovat síťové napětí, při trvalém překročení jmenovitého napětí - stabilizovat nebo použít generátor |
| 3102 | Chyba | Chyba nízkého napětí (2. práh) (síťové napětí < 150 V AC) | - Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor |
| 3103 | Informace | Výstraha nízkého napětí (1. práh) (síťové napětí < 180 V AC) | - Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor |
| 3104 | Výstraha | Pedál není v poloze 0 | - Při zapínání řízení sundat nohu z pedálu |
| 3105 | Chyba | Zkrat U24 V | - Vytáhnout 37pól. konektor, pokud chyba nadále trvá, vyměnit řízení - Vstupy/výstupy testovat na zkrat 24 V |
| 3106 | Chyba | Přetížení U24 V (I ² T) | - Jeden nebo několik magnetů vadných |
| 3107 | Chyba | Pedál není připojen | - Připojit analogový pedál |
| 3108 | Informace | Omezení otáček na základě nízkého síťového napětí | - Zkontrolovat síťové napětí |
| 3109 | Výstraha | Blokování chodu | - Zkontrolovat u stroje snímač sklopení |
| 3150 | Informace | Potřebná údržba | - Informace o mazání stroje, viz servisní návod stroje |
| 3151 | Výstraha | Potřebná údržba (pokračování jen s resetováním parametru t 51 14, viz návod k obsluze stroje) | - neodkladně provést servis, viz servisní návod stroje |
| 3155 | Informace | Není uvolnění šití | - Parametr t 51 20 – t 51 33 = 25 - Potřebný vstupní signál pro uvolnění šití |
| 3160 | Informace | Zařízení pro uvolnění stehu | - Nemůže proběhnout uvolnění stehu |

| Kód | Druh | Možná příčina | Odstranění |
|------|-----------|---|---|
| 3210 | Informace | Topthread torn | - |
| 3211 | Informace | Bottomthread torn | - |
| 3215 | Informace | Počítadlo stehů cívky (dosažena Info hodnota 0) | - Výměna cívky, nastavit hodnotu počítadla - reset počítadla, stisknutí tlačítka |
| 3216 | Informace | Hlídač konce nití vlevo | - Vyměnit levou cívku |
| 3217 | Informace | Hlídač konce nití vpravo | - Vyměnit pravou cívku |
| 3218 | Informace | Hlídač konce nití vlevo a vpravo | - Vyměnit levou a pravou cívku |
| 3219 | Informace | Režim pro navíjení cívky je aktivní | - Odstříhnutí nitě |
| 3223 | Informace | Detekován vynechaný steh | - |
| 3224 | Informace | Cívka se neotáčela | - |
| 3225 | Informace | Zanešený senzor SSD | - |
| 6353 | Chyba | Komunikační chyba interní EEprom | - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout |
| 6354 | Chyba | Komunikační chyba externí EEprom | - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout |
| 6357 | Chyba | Zkrat EEprom | - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout - Vyměnit řízení, - Vyměnit Masch-ID |
| 6360 | Informace | Na externí EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí) | - Aktualizace softwaru |
| 6361 | Informace | Není připojena externí EEprom | - Připojit ID stroje |
| 6362 | Informace | Na interní EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí) | - Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a řízení opět zapnout - Aktualizace softwaru |
| 6363 | Informace | Na interní a externí EEprom nejsou žádná platná data (Stav softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti nouzového chodu) | - Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout - Aktualizace softwaru |

| Kód | Druh | Možná příčina | Odstranění |
|------|-----------|--|--|
| 6364 | Informace | Na interní EEprom nejsou žádná platná data a externí EEprom není připojena. (Interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí, pouze vlastnosti nouzového chodu) | - Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a řízení opět zapnout - Aktualizace softwaru |
| 6365 | Informace | Vadná interní EEprom | - Vyměnit řízení |
| 6366 | Informace | Interní EEprom je vadná a externí data nejsou platná (Pouze vlastnosti nouzového chodu) | - Vyměnit řízení |
| 6367 | Informace | Interní EEprom je vadná a externí není připojena (Pouze vlastnosti nouzového chodu) | - Vyměnit řízení |
| 7202 | Informace | Chyba bootování boxu DACextension | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension |
| 7203 | Informace | Chyba kontrolních součtů při aktualizaci | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension |
| 7212 | Informace | Chyba bootování karty 1 DA-Stepper | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension |
| 7213 | Informace | Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension |
| 7222 | Informace | Chyba bootování karty 2 DA-Stepper | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension |
| 7223 | Informace | Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper | - Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension |
| 7231 | Informace | Řízení cívky není připojené | - zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software |
| 7232 | Informace | Chyba při bootování řízení cívky | - zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software |
| 7233 | Informace | Zjištěna chyba při kontrolním součtu v průběhu aktualizace karty řízení cívky | - zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software |
| 7241 | Informace | Není připojen snímač tloušťky materiálu | - zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software |

| Kód | Druh | Možná příčina | Odstranění |
|-------------------|-----------|---|---|
| 7801 | Informace | Chyba verze softwaru (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC classic) | - Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení |
| 7802 | Informace | Chyba aktualizace softwaru (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC classic) | - Opakovaná aktualizace softwaru - Vyměnit řízení |
| 7803 | Informace | Komunikační chyba (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC classic) | - Restart řízení - Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení |
| 8401 | Chyba | Dohlížecí jednotka (Watchdog) | - Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení |
| 8402 - 8405 | Chyba | Interní chyba | - Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení |
| 8406 | Chyba | Chyba kontrolního součtu | - Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení |
| 8501 | Chyba | Ochrana softwaru | - pro aktualizaci softwaru se musí vždy použít nástroj DA-Tool |



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Německo
Telefon: +49 (0) 521 925 00
e-mail: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com