



# M-TYPE PREMIUM

## Kurzanleitung

**WICHTIG**  
**VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN**  
**AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN**

Alle Rechte vorbehalten.

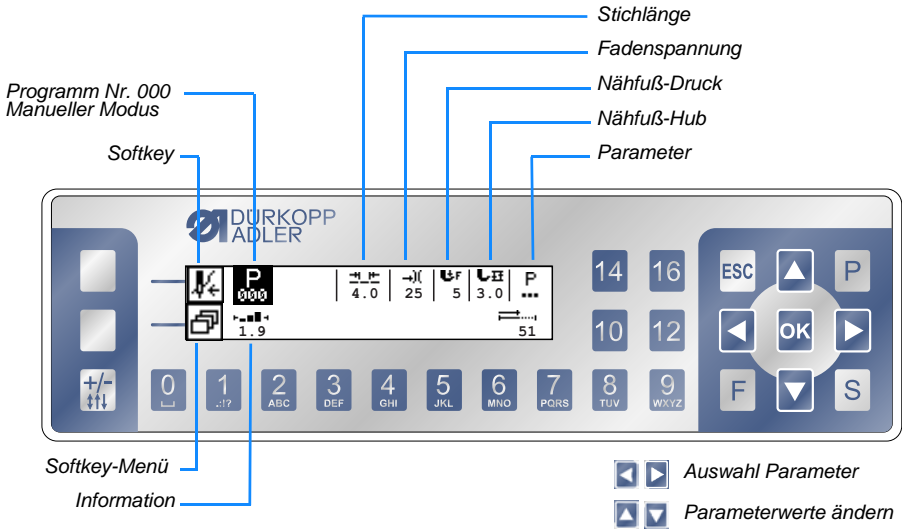
Eigentum der Dürkopp Adler AG und urheberrechtlich geschützt. Jede Wiederverwendung dieser Inhalte, auch in Form von Auszügen, ist ohne vorheriges schriftliches Einverständnis der Dürkopp Adler AG verboten.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

<b>1</b>	<b>Manueller Modus .....</b>	<b>3</b>
1.1	Softkey-Menü .....	5
1.2	Parameter <i>Anfangsriegel</i> .....	5
1.3	Parameter <i>Endriegel</i> .....	7
1.4	Parameter <i>Nähfüße</i> .....	9
1.5	Parameter <i>Spule RFW</i> .....	9
1.6	Parameter <i>Info Anzeige</i> .....	9
1.7	Parameter <i>Puller</i> .....	10
1.8	Parameter <i>Mot. K. Anschlag</i> .....	10
1.9	Parameter <i>Einfluss Drehz.</i> .....	10
1.10	Parameter <i>Materialdicke</i> .....	11
1.11	Parameter <i>Lichtschranke</i> .....	12
<b>2</b>	<b>Programmiermodus/Editiermodus .....</b>	<b>14</b>
2.1	Programm editieren.....	14
2.2	Neues Programm anlegen .....	14
2.3	Parameter für Nahtabschnitt .....	15
2.3.1	Parameter <i>Abschnittsende</i> .....	16
2.3.2	Parameter <i>Anfangsriegel</i> .....	16
2.3.3	Parameter <i>Endriegel</i> .....	18
2.3.4	Parameter <i>Puller</i> .....	20
2.3.5	Parameter <i>Mot. K. Anschlag</i> .....	20
2.3.6	Parameter <i>Lichtschranke</i> .....	20
2.4	Parameter für Programm.....	21
2.4.1	Parameter <i>Zus. Werte (+)</i> .....	22
2.4.2	Parameter <i>Spule RFW</i> .....	22
2.4.3	Parameter <i>Info Anzeige</i> .....	22
2.4.4	Parameter <i>Stückzähler</i> .....	23
2.4.5	Parameter <i>Einfluss Drehz.</i> .....	23
2.4.6	Parameter <i>Materialdicke</i> .....	24
2.5	Programm kopieren.....	25
2.6	Programm löschen .....	25


















# 1 Manueller Modus



## ▣ Programm-Struktur im Manuellen Modus

Symbol	Menüpunkt	Einstellung/Verweis
	Max. Drehz.	Wertebereich 0050 - 3800 [rpm]
	Fadenschneider	An/Aus
	Fadenklemme	An/Aus
	Peilstich	Wertebereich 000 - 359 [°]
	Anfangsriegel	1.2 Parameter Anfangsriegel, S. 5
	Endriegel	1.3 Parameter Endriegel, S. 7

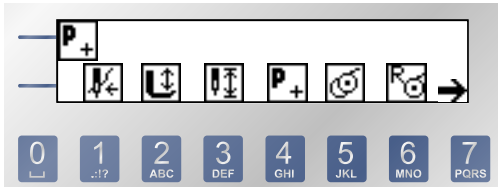
Symbol	Menüpunkt	Einstellung/Verweis
	<i>Nähfüße</i>	 <i>1.4 Parameter Nähfüße, S. 9</i>
	<i>Spule RFW</i>	 <i>1.5 Parameter Spule RFW, S. 9</i>
	<i>Info Anzeige</i>	 <i>1.6 Parameter Info Anzeige, S. 9</i>
	<i>Puller</i>	 <i>1.7 Parameter Puller, S. 10</i>
	<i>Mot.K.Anschlag</i>	 <i>1.8 Parameter Mot.K.Anschlag, S. 10</i>
	<i>Einfluss Drehz.</i>	 <i>1.9 Parameter Einfluss Drehz., S. 10</i>
	<i>Materialdicke</i>	 <i>1.10 Parameter Materialdicke, S. 11</i>
	<i>Lichtschranke</i>	 <i>1.11 Parameter Lichtschranke, S. 12</i>
	<i>Ausgang</i>	Kundenspezifisch



## 1.1 Softkey-Menü

Belegung der Taste **Softkey**:












Zifferntaste unter der Funktion und Taste **Softkey** gleichzeitig drücken.






- 1 - Einfädelmodus
- 2 - Nähfuß-Position
- 3 - Nadelposition
- 4 - Neues Nahtprogramm erstellen
- 5 - Spulermodus
- 6 - Spulenstichzähler zurücksetzen
- 7 - weitere Funktionen

## 1.2 Parameter Anfangsriegel

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	An	An/Aus	
	Stiche (↑)	Wertebereich 01 - 50	
	Stiche (↓)	Wertebereich 01 - 50	
	Teilstrecken	Wertebereich 01 - 10	
	t Umkehrp.	Wertebereich 0000 - 1000 [ms]	









Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Stichl. Def.</i>	An/Aus	
		<i>Stichl. (↑)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]
		<i>Stichl. (↓)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]
	<i>Drehzahl</i>	Wertebereich 0000 - 2000 [rpm]	
	<i>Pedal Stopp</i>	An/Aus	
	<i>FadenSpg. Def.</i>	An/Aus	
	<i>Catch Riegel</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50
		<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>Erste Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50














Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Letzte Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>RichtungInv.</i>	An/Aus	



### 1.3 Parameter *Endriegel*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	An	An/Aus	
	<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50	
	<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50	
	<i>Teilstrecken</i>	Wertebereich 01 - 10	
	<i>t Umkehrp.</i>	Wertebereich 0000 - 1000 [ms]	
	<i>Stichl.Def.</i>	An/Aus	
		<i>Stichl. (↑)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]
		<i>Stichl. (↓)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Drehzahl</i>	Wertebereich 0000 - 2000 [rpm]	
	<i>Pedal Stopp</i>	An/Aus	
	<i>FadenSpg.Def.</i>	An/Aus	
	<i>Catch Riegel</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50
		<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>Erste Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>Letzte Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>RichtungInv.</i>	An/Aus	



### 1.4 Parameter Nähfüße

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>FL Nähstopp,</i>	An/Aus
	<i>FL nach FA</i>	An/Aus
	<i>FL H.Stopp</i>	Wertebereich 00 - 20 [mm]
	<i>FL H.nachFA</i>	Wertebereich 00 - 20 [mm]



### 1.5 Parameter Spule RFW



Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Aus</i>		
	<i>Optik</i>	<i>t Luftstrom</i>	Wertebereich 0000 - 5000 [ms]
		<i>Motor Stopp</i>	An/Aus
	<i>Softw.</i>	<i>Zählertyp</i>	A/B/C/D
		<i>Zähler</i>	Wertebereich 00000 - 99999
		<i>MotorStopp</i>	An/Aus
		<i>Rücksetz.erf.</i>	An/Aus

### 1.6 Parameter Info Anzeige

Symbol						
Menüpunkt	<i>Aus</i>	<i>Pedal</i>	<i>Mat.Dicke</i>	<i>Position</i>	<i>Drehzahl</i>	<i>St.Zähl.Spule</i>





## 1.7 Parameter *Puller*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Kor. Oben</i>	Wertebereich -100 - 100 [%]
	<i>Kor. Unten</i>	Wertebereich -100 - 100 [%]



## 1.8 Parameter *Mot.K.Anschlag*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Abstand</i>	Wertebereich 01.0 - 45.0 [mm]
	<i>Abstand (+)</i>	Wertebereich 01.0 - 45.0 [mm]







## 1.9 Parameter *Einfluss Drehz.*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3
	An/Aus			
	<i>Stichlänge</i>	<i>Aus</i>		
		<i>Linear</i>	<i>Stichlänge</i>	Wertebereich -50 - 50 [%]
			<i>Min. Drehz.</i>	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
		<i>Max. Drehz.</i>	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]	
		<i>2. AnAus</i>	<i>Min. Drehz.</i>	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
	<i>2. An</i>	<i>Min. Drehz.</i>	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]	


Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3
	Fad. Spg.	Aus		
		Linear	Fad. Spg.	Wertebereich 00 - 99 [%]
			Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
			Max. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
		2. AnAus	Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
		2. An	Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
	Fußdruck.	Aus		
		Linear	Fußdruck.	Wertebereich 00 - 20
			Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
			Max. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]


## 1.10 Parameter Materialdicke




Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3
	An/Aus			
	Nähfußhub	Aus		
		Linear	Nähfußhub	Wertebereich 00.0 - 09.0 [mm]
			Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			Max. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2. AnAus	Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2. An	Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
	Stichlänge	Aus		
		Linear	Stichlänge	Wertebereich -50 - 50 [%]
			Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			Max. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2. AnAus	Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2. An	Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3
	<i>Fad. Spg.</i>	Aus		
		<i>Linear</i>	<i>Fad. Spg.</i>	Wertebereich 00 - 99 [%]
			<i>Min. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			<i>Max. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		<i>2. AnAus</i>	<i>Min. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		<i>2. An</i>	<i>Min. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
	<i>Fußdruck.</i>	Aus		
		<i>Linear</i>	<i>Fußdruck.</i>	Wertebereich 00 - 20
			<i>Min. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			<i>Max. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
	<i>Max. Drehz.</i>	Aus		
		<i>Linear</i>	<i>Max. Drehz.</i>	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
			<i>Min. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			<i>Max. Dicke</i>	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]

## 1.11 Parameter *Lichtschanke*

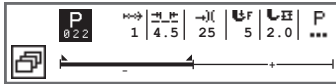


Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Lichtschanke</i>	An/Aus
	<i>Start</i>	An/Aus
	<i>Ende</i>	An/Aus

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Abstand</i>	Wertebereich 0 - 255 [mm]
	<i>Nähte</i>	Wertebereich 1 - 255
	<i>Filter</i>	Wertebereich 0 - 255 [mm]

## 2 Programmiermodus/Editiermodus

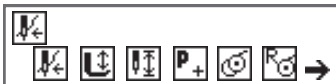
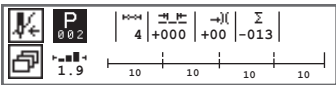
### P 2.1 Programm editieren



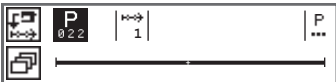
- Auswahl Parameter
- Parameterwerte ändern
- Änderungen speichern

### P 2.2 Neues Programm anlegen

In den Programmiermodus wechseln.



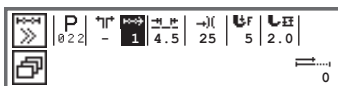
Programmnummer, falls gewünscht, mit den Pfeiltasten ändern oder über die Zifferntasten eingeben. Programmnummer mit Taste **OK** bestätigen.



Programm einrichten über zwei Wege möglich:



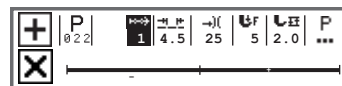
#### Teach-In



- Auswahl Parameter
- Parameterwerte ändern
- Gewünschte Anzahl Stiche per Pedal nähern. Für einen neuen Nahtabschnitt Taste drücken.
- Eine Ebene zurück/Programm speichern. Teach-In-Modus beenden durch Zurücktreten des Pedals.




















#### Manuell





- Auswahl Parameter
- Parameterwerte ändern
- Nahtabschnitt hinzufügen
- Eine Ebene zurück/Programm speichern.








## 2.3 Parameter für Nahtabschnitt




OK	Symbol	Menüpunkt	Einstellung/Verweis
		<i>Stichzähler</i>	Wertebereich 0000 - 9999
		<i>Max. Drehz.</i>	Wertebereich 0050 - 3800 [rpm]
		<i>Abschnittsende</i>	 2.3.1 <i>Parameter Abschnittsende</i> , S. 16
		<i>Anfangsriegel</i>	 2.3.2 <i>Parameter Anfangsriegel</i> , S. 16
		<i>Endriegel</i>	 2.3.3 <i>Parameter Endriegel</i> , S. 18
		<i>Nadel oben</i>	An/Aus
		<i>Fuß gelüftet</i>	An/Aus
		<i>FL Höhe</i>	Wertebereich 00 -20 [mm]
		<i>Rückwärts</i>	An/Aus
		<i>Puller</i>	 2.3.4 <i>Parameter Puller</i> , S. 20
		<i>Mittenführung</i>	An/Aus
		<i>Mot. K. Anschlag</i>	 2.3.5 <i>Parameter Mot. K. Anschlag</i> , S. 20














Symbol	Menüpunkt	Einstellung/Verweis
	<i>Lichtschranke</i>	 2.3.6 <i>Parameter Lichtschranke</i> , S. 20
	<i>Ausgang</i>	Kundenspezifisch




### 2.3.1 Parameter *Abschnittsende*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Stopp</i>	An/Aus
	<i>Fadenschneider</i>	An/Aus
	<i>Nadel oben</i>	An/Aus
	<i>Fuß gelüftet</i>	An/Aus
	<i>FL Höhe</i>	Wertebereich 00 - 20 [mm]

### 2.3.2 Parameter *Anfangsriegel*









Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>An</i>	An/Aus	
	<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50	
	<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50	












Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Teilstrecken</i>	Wertebereich 01 - 10	
	<i>t Umkehrp.</i>	Wertebereich 0000 - 1000 [ms]	
	<i>Stichtl. Def.</i>	An/Aus	
		<i>Stichtl. (↑)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]
		<i>Stichtl. (↓)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]
	<i>Drehzahl</i>	Wertebereich 0000 - 2000 [rpm]	
	<i>Pedal Stopp</i>	An/Aus	
	<i>FadenSpg. Def.</i>	An/Aus	
	<i>Catch Riegel</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50
		<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>Erste Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Letzte Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>RichtungInv.</i>	An/Aus	





### 2.3.3 Parameter *Endriegel*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	An	An/Aus	
	<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50	
	<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50	
	<i>Teilstrecken</i>	Wertebereich 01 - 10	
	<i>t Umkehrp.</i>	Wertebereich 0000 - 1000 [ms]	
	<i>Stichl.Def.</i>	An/Aus	
		<i>Stichl. (↑)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]
		<i>Stichl. (↓)</i>	Wertebereich 01.0 - 12.0 [mm]

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Drehzahl</i>	Wertebereich 0000 - 2000 [rpm]	
	<i>Pedal Stopp</i>	An/Aus	
	<i>FadenSpg.Def.</i>	An/Aus	
	<i>Catch Riegel</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑)</i>	Wertebereich 01 - 50
		<i>Stiche (↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>Erste Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>Letzte Teilstr.</i>	An/Aus	
		<i>Stiche (↑/↓)</i>	Wertebereich 01 - 50
	<i>RichtungInv.</i>	An/Aus	




### 2.3.4 Parameter *Puller*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Kor. Oben</i>	Wertebereich -100 - 100 [%]
	<i>Kor. Unten</i>	Wertebereich -100 - 100 [%]








### 2.3.5 Parameter *Mot.K.Anschlag*

















Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Abstand</i>	Wertebereich 01.0 - 45.0 [mm]







### 2.3.6 Parameter *Lichtschanke*

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Lichtschanke</i>	An/Aus
	<i>Start</i>	An/Aus
	<i>Ende</i>	An/Aus
	<i>Abstand</i>	Wertebereich 0 - 255 [mm]
	<i>Nähte</i>	Wertebereich 1 - 255
	<i>Filter</i>	Wertebereich 0 - 255 [mm]



## P 2.4 Parameter für Programm

Symbol	Menüpunkt	Einstellung/Verweis
 001-999	Programmname	Individuell
	Zus. Werte (+)	 2.4.1 Parameter Zus. Werte (+), S. 22
 001-999	FolgeProgr.	Wertebereich 000 - 999
	Wied. Prog.	An/Aus
	Fadenklemme	An/Aus
	Spule RFW	 2.4.2 Parameter Spule RFW , S. 22
 001-999	Info Anzeige	 2.4.3 Parameter Info Anzeige, S. 22
	Stückzähler	 2.4.4 Parameter Stückzähler, S. 23
	Peilstich°	Wertebereich 000 - 359 [°]
	Einfluss Drehz.	 2.4.5 Parameter Einfluss Drehz., S. 23
	Materialdicke	 2.4.6 Parameter Materialdicke, S. 24







**2.4.1 Parameter *Zus.Werte (+)***

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
	<i>Stichl. (+)</i>	Wertebereich 00.0 - 12.0 [mm]
	<i>Fußhub (+)</i>	Wertebereich 00.5 - 09.0 [mm]
	<i>Fad. Spg. (+)</i>	Wertebereich 00 - 99 [%]
	<i>Abstand (+)</i>	Wertebereich 01.0 - 45.0 [mm]


**2.4.2 Parameter *Spule RFW***





Symbol	Menüpunkte	Einstellung 1	Einstellung 2
	<i>Aus</i>		
	<i>Optik</i>	<i>t Luftstrom</i>	Wertebereich 0000 - 5000 [ms]
		<i>Motor Stopp</i>	An/Aus
	<i>Softw.</i>	<i>Zählertyp</i>	A/B/C/D
		<i>Zähler</i>	Wertebereich 00000 - 99999
		<i>MotorStopp</i>	An/Aus
		<i>Rücksetz.erf.</i>	An/Aus

**2.4.3 Parameter *Info Anzeige***




Symbol						
Menüpunkt	<i>Aus</i>	<i>Pedal</i>	<i>Mat. Dicke</i>	<i>Position</i>	<i>Drehzahl</i>	<i>St. Zähl. Spule</i>







 **2.4.4 Parameter Stückzähler**

Symbol	Menüpunkt	Einstellung
 	Zählmodus	Oben/Unten/Aus
 	Rücksetzen	Wertebereich -999 - 999

 **2.4.5 Parameter Einfluss Drehz.**

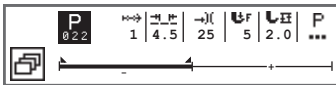
Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3
	An/Aus			
	Stichlänge	Aus		
		Linear	Stichlänge	Wertebereich -50 - 50 [%]
			Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
			Max. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
		2. AnAus	Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
2. An	Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]		
	Fad. Spg.	Aus		
		Linear	Fad. Spg.	Wertebereich 00 - 99 [%]
			Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
			Max. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
		2. AnAus	Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
2. An	Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]		
	Fußdruck.	Aus		
		Linear	Fußdruck.	Wertebereich 00 - 20
			Min. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
			Max. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]


**2.4.6 Parameter Materialdicke**

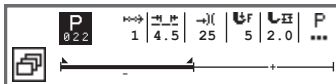
Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3
	An/Aus			
	Nähfußhub	Aus		
		Linear	Nähfußhub	Wertebereich 00.0 - 09.0 [mm]
			Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			Max.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2.AnAus	Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2.An	Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
	Stichlänge	Aus		
		Linear	Stichlänge	Wertebereich -50 - 50 [%]
			Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			Max.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2.AnAus	Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2.An	Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
	Fad. Spg.	Aus		
		Linear	Fad. Spg.	Wertebereich 00 - 99 [%]
			Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			Max.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2.AnAus	Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
		2.An	Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
	Fußdruck.	Aus		
		Linear	Fußdruck.	Wertebereich 00 - 20
			Min.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
			Max.Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]

Symbol	Menüpunkt	Einstellung 1	Einstellung 2	Einstellung 3	
	Max. Drehz.	Aus			
		Linear		Max. Drehz.	Wertebereich 0000 - 4000 [rpm]
				Min. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]
				Max. Dicke	Wertebereich 00.0 - 10.0 [mm]

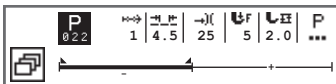
## 2.5 Programm kopieren



Programmnummer, falls gewünscht, mit den Pfeiltasten ändern oder über die Zifferntasten eingeben. Programmnummer mit Taste **OK** bestätigen.



## 2.6 Programm löschen



Das ausgewählte Programm ist gelöscht.











DÜRKOPP ADLER AG  
Potsdamer Str. 190  
33719 Bielefeld  
Germany  
Phone: +49 (0) 521 925 00  
E-Mail: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)