

DAC comfort

Seznam parametrů

M-TYPE PREMIUM
0791 867980 CS

DŮLEŽITÉ
PŘED POUŽITÍM STROJE SI DŮKLADNĚ PŘEČTĚTE
TENTO NÁVOD K OBSLUZE
A USCHOVEJTE JEJ PRO POZDĚJŠÍ POUŽITÍ

Všechna práva vyhrazena.

Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler AG. Chráněné autorským právem. Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler AG zakázána.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

1	Verze softwaru	3
2	Kategorie	4
3	Parametry	7
3.1	Úroveň obsluhy	7
3.2	Úroveň technika	32
4	Srovnání různých tříd	79
5	Varování, chybová a informační hlášení	81

1 Verze softwaru

Tento seznam parametrů platí pro následující verze softwaru ovládacího panelu:

Ovládací panel	Verze
OP3000	A04.58
Commander Basic/Pro	A01.13

2 Kategorie

O/T	00	00-29	Počáteční zapožití
O/T	00	30-59	Koncové zapožití
O/T	00	60-99	Zapožití
O/T	01	00-29	Svorka nitě
O/T	01	30-49	NSB
O/T	01	50-54	PWM svorka nitě
O/T	02		Odstřih nitě
O/T	03		Zdvih přítlačné patky
O/T	04		-
O/T	05		Pozvolný rozběh
O/T	06		Počítadlo stehů cívky/kontrola cívek
O/T	07		Programy švů
O/T	08		Motor
O/T	09		Napnutí nitě
O/T	10		Přestavení zdvihu
O/T	11		-
O/T	12		Otáčka zpět
O/T	13		Chlazení jehly
O/T	14		Podavač/střední vodič
O/T	15		Odřezávač okrajů
O/T	16		Světelná závora
O/T	17		Elektronické ruční kolo
O/T	18		Stohovač
O/T	19		Cíkcak
O/T	20		Vytahovač nitě
O/T	21		Vedení kontury
O/T	22		Odvíječ
O/T	23		Mazání chapače
O/T	24		-
O/T	25		Uvolňování stehu
O/T	26		Diferenciální transport
O/T	27		Úprava tloušťky materiálu
O/T	28		Vliv otáček
O/T	29		Podpora navolnění
O/T	30		Délka stehu
O/T	31		Krátký steh
O/T	32		(Boční) vodič díla
O/T	50		Blokování chodu
O/T	51		Řídící skříň, jiné

O/T	52		OP
O/T	53-55		Konfigurace vstupu
O/T	56		Konfigurace výstupu
O/T	60		Multitest
O/T	61		Montáž
O/T	62		Kalibrace

3 Parametry

3.1 Úroveň obsluhy

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Zapošití na začátku švu						Nastavení zapošíití na začátku švu
O 00 01	Zapošití na začátku švu		0	1	0	-	Zapošití na začátku švu Zap/Vyp 0 = zapnuto; 1 = vypnuto
O 00 02	Počet zpětných stehů		1	50	3	Stehy	Počet nazpět provedených stehů při zapošívání na začátku švu
O 00 03	Počet dopředných stehů		1	50	3	Stehy	Počet dopředu provedených stehů při zapošívání na začátku švu
O 00 04	Počet dílčích úseků zapošití		1	99	2	-	Počet dílčích úseků (dopředu a dozadu), ze kterých se skládá zapošívání na začátku švu
O 00 05	Čekací doba v místě obratu		0	1000	100	ms	Čekací doba v místě obratu jednotlivých dílčích úseků zapošití určená k dosažení zadané délky stehu (dopředu/ dozadu). Čekací doba < 100 ms => Normální zapošití Čekací doba > 100 ms => Ozdobné zapošití

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 00 06	Standardní hodnota délky stehu		0	1	1	-	Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.
O 00 07	Délka stehu u zpětných stehů		1.0	12.0	5.0	mm	Délka nazpět provedených stehů při zapošívání na začátku švu
O 00 08	Délka stehu u dopředných stehů		1.0	12.0	5.0	mm	Délka dopředu provedených stehů při zapošívání na začátku švu.
O 00 09	Rychlost šití při zapošívání		50	2000	1000	ot/min	Rychlost šití při zapošívání na začátku švu
O 00 10	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu		0	1	0	-	Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošíť samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošíť. 0 = vypnuto 1 = jednotlivý steh s rychlostí zapošívání 2 = jednotlivý steh s rychlostí závislou na pedálu
O 00 11	Napnutí horní nitě Standardní hodnota		0	1	1	-	Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíť použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.
O 00 12	Napnutí horní nitě (vpravo)		1	99	10	%	Od standardní hodnoty se lišící napnutí horní nitě při zapošívání (u 2jehlových strojů: napnutí horní nitě vpravo).

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 00 13	Napnutí horní nitě vlevo		1	99	10	%	Od standardní hodnoty se lišící napnutí horní nitě při zapošívání pro levou horní nit (u 2jehlových strojů).
	Catch zapošívání						Nastavení catch zapošívání
O 00 14	Catch zapošívání		0	1	0	-	Catch zapošívání na začátku švu Zap/Vyp 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
O 00 15	Počet zpětných stehů		1	50	1	Stehy	Počet nazpět provedených stehů při catch zapošívání na začátku švu
O 00 16	Počet dopředných stehů		1	50	1	Stehy	Počet dopředu provedených stehů při catch zapošívání na začátku švu
	První dílčí úsek zapošívání						Nastavení prvního dílčího úseku zapošívání na začátku švu
O 00 17	První dílčí úsek zapošívání		0	1	0	-	První dílčí úsek zapošít lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
O 00 18	Počet stehů		1	50	3	Stehy	Počet stehů prvního úseku zapošívání na začátku švu

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 00 19	Obrácení zapošívání		0	1	0	-	Za normálních okolností začíná zapošít v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošít obrátit.
O 00 20	Počet dílčích úseků zapošít		1	10	2	-	Počet dílčích úseků (dopředu a dozadu), ze kterých se skládá zapošívání na začátku švu
	Poslední dílčí úsek zapošívání						Nastavení posledního dílčího úseku zapošívání
O 00 21	Poslední dílčí úsek zapošívání		0	1	0	-	Poslední dílčí úsek zapošít lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
O 00 22	Počet stehů		1	50	3	Stehy	Počet stehů posledního úseku zapošívání na konci švu
	Zapošít na konci švu						Nastavení zapošít na konci švu
O 00 51	Zapošít na konci švu		0	1	0	-	Zapošít na konci švu 0 = vypnuto 1 = zapnuto

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 00 52	Počet zpětných stehů		1	50	3	Stehy	Počet nazpět provedených stehů při zapošívání na konci švu
O 00 53	Počet dopředných stehů		1	50	3	Stehy	Počet dopředu provedených stehů při zapošívání na konci švu
O 00 54	Počet dílčích úseků zapošíť		1	99	2	-	Počet dílčích úseků (dopředu a dozadu), ze kterých se skládá zapošívání na konci švu
O 00 55	Čekací doba v místě obratu		0	1000	100	ms	Čekací doba v místě obratu jednotlivých dílčích úseků zapošíť určená k dosažení zadané délky stehu (dopředu / dozadu). Čekací doba < 100 ms => Normální zapošítí Čekací doba > 100 ms => Ozdobné zapošítí
O 00 56	Standardní hodnota délky stehu		0	1	1	-	Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošítí použita stejná délka stehu, jaká byla nastavena v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.
O 00 57	Délka stehu u zpětných stehů		1.0	12.0	5.0	mm	Délka nazpět provedených stehů při zapošívání na konci švu
O 00 58	Délka stehu u dopředných stehů		1.0	12.0	5.0	mm	Délka dopředu provedených stehů při zapošívání na konci švu
O 00 59	Rychlost šití při zapošívání		50	2000	1000	ot/min	Rychlost šití při zapošívání na konci švu

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 00 60	Jednotlivé stehy prostřednictvím pedálu		0	1	0	-	Je-li tato funkce aktivovaná, lze ušít každý steh zapošíťi samostatně sešlápnutím pedálu. Použití této funkce má smysl, máte-li nastaveny velmi nízké otáčky pro zapošíťi. 0 = vypnuto 1 = jednotlivý steh s rychlostí zapošíťování 2 = jednotlivý steh s rychlostí závislou na pedálu
O 00 61	Napnutí horní nitě Standardní hodnota		0	1	1	-	Je-li tato funkce aktivní, bude pro zapošíťi použito stejné napnutí horní nitě, jaké bylo nastaveno v manuálním režimu. Jestliže tuto funkci deaktivujete, lze provést individuální nastavení.
O 00 62	Napnutí horní nitě		1	99	1000	%	Od standardní hodnoty se lišící napnutí horní nitě při zapošíťování
O 00 63	Napnutí horní nitě vlevo		1	99	1000	%	Hodnota napnutí horní nitě pro levou horní nit (dvoujehlové stroje)
	Catch zapošíťování						Nastavení catch zapošíťování
O 00 64	Catch zapošíťování		0	1	0	-	Catch zapošíťování na konci švu Zap/Vyp
O 00 65	Počet zpětných stehů		1	50	1	Stehy	Počet nazpět provedených stehů při catch zapošíťování na konci švu
O 00 66	Počet dopředných stehů		1	50	1	Stehy	Počet dopředu provedených stehů při catch zapošíťování na konci švu

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Poslední dílčí úsek zapošívání						Nastavení posledního dílčího úseku zapošívání
O 00 67	Poslední dílčí úsek zapošívání		0	1	0	-	Poslední dílčí úsek zapošítí lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí.
O 00 68	Počet stehů		1	50	3	Stehy	Počet stehů posledního úseku zapošívání na konci švu
O 00 69	Obrácení zapošívání		0	1	0	-	Za normálních okolností začíná zapošítí v závislosti na počtu dílčích úseků ve směru šití (vpřed – sudý počet dílčích úseků) nebo proti směru šití (zpět – lichý počet dílčích úseků). Nastavením tohoto parametru lze směr šití zapošítí obrátit.
O 00 70	Počet dílčích úseků zapošítí		1	10	2	-	Počet dílčích úseků (dopředu a dozadu), ze kterých se skládá zapošívání na konci švu.
	První dílčí úsek zapošívání						Nastavení prvního dílčího úseku zapošívání na začátku švu
O 00 71	První dílčí úsek zapošívání		0	1	0	-	První dílčí úsek zapošítí lze naprogramovat s odlišným počtem stehů. Pro všechny následující dílčí úseky platí jako počet stehů předem stanovená hodnota z nastavení počátečního zapošítí. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 00 72	Počet stehů		1	50	3	Stehy	Počet stehů prvního úseku zapošívání na začátku švu
O 01 00	Svorka horní nitě		0	1	0	-	Svorka horní nitě 1 = zapnuto 0 = vypnuto
O 02 00	Odstřih nitě		0	1	1	-	Odstřih nitě 1 = zapnuto 0 = vypnuto
	Zdvih přitlačné patky						Nastavení zdvihu patky
O 03 00	Zdvih patky při zastavení šití		0	1	0	-	Automatické zvedání patek během zastavení šití
O 03 01	Zdvih patky po odstřihnutí nitě/na konci segmentu		0	1	0	-	Automatické zvedání patek po odstřihnutí nitě/na konci segmentu. Patky zůstanou ve zdvižené pozici až do začátku nového šicího procesu.
O 03 10	Výška zvedání šicí patky při zastavení		0	20	18	mm	Nastavení výšky zdvihu patky při zastavení šití. Výšku zdvihu lze přizpůsobit tloušťce materiálu.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 03 11	Výška zdvihu patky po odstřihnutí nitě/na konci segmentu		0	20	18	mm	Nastavení výšky zdvihu patky po odstřihnutí nitě/na konci segmentu. Výšku zdvihu lze přizpůsobit tloušťce materiálu.
	Hlídač konce nitě						Nastavení hlídače konce nitě
O 06 00	Režim kontrola cívek		Vyp	Monitor	Vyp	Seznam	Výběrové režimy pro sledování spodní nitě Vypnuto = bez sledování zbývajících množství nitě
							Software = sledování zbývajících množství nitě prostřednictvím počítání stehů
							Optika = použití volitelného, fotoelektronického hlídače konce nitě (RFW)
O 06 01	Výběr počítadla stehů		A	D	A	-	Výběr počítadla stehů (A, B, C nebo D), kterým se může např. zohlednit kapacita různé tloušťky nitě.
O 06 02	Hodnota počítadla		0	99999	1000	Stehy	Kapacita cívky (počet stehů). Jedná se o velmi variabilní hodnotu, která závisí na velikosti cívky a tloušťce nitě.
O 06 03	Počítání stehů - cívka		0	1	0	-	Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívku varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 06 06	Zastavení šití		0	1	0	-	Zastavení šití a hlášení na displeji, jakmile je cívka rozpoznána jako téměř prázdná. Není-li tento parametr aktivovaný, před prázdnou cívku varují pouze LED kontrolky na rameni stroje.
O 06 07	Přítlačná patka dole		0	1	0	-	Patky zůstanou po odstříhnutí nitě ve spodní pozici. Zdvih patky je blokován.
O 06 08	Nutný reset		0	1	0	-	V šití lze pokračovat až po výměně cívky a potvrzení hlášení na ovládacím panelu.
O 06 09	t ofuku		0	5000	200	ms	Doba, po kterou je čochka ofukována stlačeným vzduchem. Proces probíhá současně s odstříháním nitě.
	Počítadlo kusů za den						Počítadlo kusů za den pro aktivní program švů
		0000					
O 06 10	Režim počítadlo		-	-	-	-	Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat. Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
		0000					
O 06 11	Reset počítadla kusů za den		0	1	0	-	Zobrazení zbývajících počtu stehů, které je ještě možné ušít s množstvím nitě nasazené cívky
		Σ:0000					
O 07 00	Název programu		-	-	-	-	Zadání názvu programu
O 07 01	Následující program švů		0	999	0	Prog	Stanovení, jaký program švů se má provést po ukončení programu

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Programová smyčka						Nastavení programové smyčky
O 07 02	Programová smyčka		0	1	0	-	Stanovení, jaké segmenty švu se provedou jako programová smyčka, aby se např. vytvořil ozdobný šev z definovaných posloupností stehů.
O 07 03	Počáteční segment		0	30	0	-	Segment švu, kterým začíná programová smyčka.
O 07 04	Koncový segment		0	30	0	-	Segment švu, kterým končí programová smyčka.
O 07 05	Opakování		0	99	0	-	Počet opakování definovaných segmentů švu 0 = nekonečné 1-99 = počet opakování
O 07 10	Délka segmentu švu		0	9999	0	mm	Délka jednoho segmentu švu v milimetrech
O 07 11	Počet stehů v segmentu švu		0	9999	0	Stehy	Počet stehů segmentu švu
	Konec segmentu švu						Režimy pro konec segmentu švu

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 07 20	Zastavení šití		0	1	1	-	Automatické zastavení šití na konci segmentu švu. Pro pokračování švu se musí umístit pedál do neutrální polohy. 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 07 21	Poloha jehly nahoře		0	1	1	-	Horní poloha jehly na konci segmentu švu. 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 07 30	Zpětné šití		0	1	0	-	Stehy v tomto úseku švu se provedou nazpět
O 08 00	Max. rychlost šití		50	3000	3000	ot/min	Maximální rychlost šití, které se dosáhne při plném sešlápnutí pedálu
O 08 01	Polohování jehly		0	1	0	-	Poloha jehly při zastavení šití. Jehla je volitelně v materiálu nebo v horní poloze jehly.
O 08 14	Poloha zaměřovacího stehu		0	359	90	°	Pro přesné polohování šitého materiálu při zahájení šití lze přizpůsobit vzdálenost jehly od šitého materiálu. Zadaná hodnota odpovídá počtu stupňů na ručním kolečku. Najetí polohy funkce zatlačení na Jog-Dial
O 08 30	Rychlost šití		0	1	0	-	Zobrazení aktuálních otáček šití
O 08 31	Polohování jehly		0	1	0	-	Zobrazení aktuální polohy jehly (stupně na ručním kole)

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 08 32	Poloha pedálu		0	1	0	-	Zobrazení aktuální polohy pedálu
O 09 02	Doplňková hodnota Napnutí horní nitě (+)		1	99	20	%	Druhá hodnota pro napnutí horní nitě. Tuto hodnotu lze aktivovat tlačítkem/spínačem.
O 09 12	Doplňková hodnota Napnutí horní nitě vlevo (+)		1	99	20	%	Druhá hodnota pro napnutí horní nitě (vlevo). Tuto hodnotu lze aktivovat tlačítkem/spínačem.
O 10 02	Doplňková hodnota krok patek (+)		0.5	9.0	2.0	mm	Druhá hodnota pro krok patek. Tuto hodnotu lze aktivovat tlačítkem/spínačem.
O 14 00	Střední vodič		0	1	0	-	Střední vodič 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 14 01	Podávání válci		0	1	0	-	Podávání válci 0 = vypnuto 1 = zapnuto
	Podávání válci (horní + dolní válec)						Nastavení podávání válci
O 14 20	Korekční hodnota horního válce		-100	100	0	%	Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automaticky vypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce. Válce podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 14 30	Korekční hodnota dolního válce		-100	100	0	%	Podavač před jehlou podporuje podávání šitého materiálu. Posuv obou válců se automaticky vypočítá podle délky stehu stroje. V závislosti na použití mohou být ale nutné korekce. Válcové podavače před jehlou lze jednotlivě nastavit. Zadání se provádí v procentech, přičemž kladná hodnota posuv válce zvyšuje a záporná hodnota jej snižuje.
O 15 00	Odřezávač okrajů		0	1	0	-	Odřezávač okrajů 0 = vypnuto 1 = zapnuto
	Světelná závora						Světelná závora rozpoznává začátek materiálu nebo konec materiálu. Po rozpoznání signálu lze automaticky pokračovat v šití se specificky nastavitelnými parametry.
O 16 00	Světelná závora		0	1	0	-	Světelná závora 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 16 01	Vzdálenost		0	255	50	mm	Zde lze nastavit vzdálenost od rozpoznání signálu ke konci materiálu. Tím je myšlena dráha od jehly až k světelné závoři. Trasa se zadává v milimetrech, stroj z ní samostatně vypočte počet stehů.
O 16 02	Rozpoznání signálu na začátku švu		0	1	1	-	Dotazování signálu světelné závory probíhá na začátku švu. Je-li funkce aktivovaná, musí světelná závora rozpoznat signál, aby stroj mohl šít. Je-li funkce neaktivní, lze šít i bez rozpoznání signálu.
O 16 03	Rozpoznání signálu na konci švu		0	1	0	-	Dotazování signálu světelné závory probíhá na konci švu. Je-li funkce aktivní, pokračuje šití se specificky nastavenými parametry. Je-li funkce neaktivní, nestane se nic.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 16 10	Počet rozpoznání signálu		1	255	1	Švy	Zadání počtu rozpoznání signálu, po němž má pokračovat šití se specificky nastavenými parametry.
O 16 20	Filtrované stehy		0	255	50	mm	V případě volnějších tkanin s oky může světelná závora nesprávně rozpoznat signál. Aby k tomu nedocházelo, zadává se počet filtrovaných stehů. Jedná se o minimální počet stehů s rozpoznáním signálu po 1. rozpoznání signálu.
	Rozpoznání tloušťky materiálu						Aby bylo dosaženo konstantně dobrého výsledku šití i při různých tloušťkách materiálu, lze některé parametry přizpůsobit specificky pro určité tloušťky materiálu.
O 27 00	Rozpoznání tloušťky materiálu		0	1	0	-	Rozpoznání tloušťky materiálu 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 27 02	Tloušťka materiálu		0	1	0	-	Zobrazení změřené tloušťky materiálu pod patkami
	Krok patek závislý na tloušťce materiálu						Nastavení přizpůsobení kroku patek v závislosti na tloušťce materiálu
O 27 10	Režim krok patek závislý na tloušťce materiálu		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro krok patek: - Vyp - Lineární 2. hodnotu zapnout/vypnout 2. hodnota Zap
O 27 11	Max. krok patek		0.0	9.0	7.0	mm	Maximální krok patek, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 27 12	Min. tloušťka materiálu		0.0	10.0	3.0	mm	Tloušťka materiálu, při níž má začít zvyšování kroku patek.
O 27 13	Max. tloušťka materiálu		0.0	10.0	6.0	mm	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat zvyšování kroku patek.
	Délka stehu závislá na tloušťce materiálu						Nastavení přizpůsobení délky stehu v závislosti na tloušťce materiálu
O 27 20	Režim délka stehu závislá na tloušťce materiálu		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro délku stehu: - Vyp - Lineární 2. hodnotu zapnout/vypnout 2. hodnota Zap
O 27 21	Korekční hodnota délky stehu (%)		-50	50	-10	%	Maximální změna délky stehu, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
O 27 22	Min. tloušťka materiálu		0.0	10.0	3.0	mm	Tloušťka materiálu, při níž má začít přizpůsobování délky stehu.
O 27 23	Max. tloušťka materiálu		0.0	10.0	6.0	mm	Tloušťka materiálu, do níž se má uskutečnit přizpůsobování délky stehu.
	Napnutí horní nitě závislé na tloušťce materiálu						Nastavení přizpůsobení napnutí horní nitě v závislosti na tloušťce materiálu

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 27 30	Režim napnutí horní nitě závislé na tloušťce materiálu		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro napnutí horní nitě: - Vyp - Lineární 2. hodnotu zapnout/vypnout 2. hodnota Zap
O 27 31	Max. napnutí horní nitě		0	99	50	%	Maximální napnutí horní nitě, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
O 27 32	Min. tloušťka materiálu		00.0	10.0	3.0	mm	Tloušťka materiálu, při níž má začít přizpůsobování napnutí horní nitě.
O 27 33	Max. tloušťka materiálu		00.0	10.0	6.0	mm	Tloušťka materiálu, do níž se má uskutečnit přizpůsobování napnutí horní nitě.
	Napnutí horní nitě závislé na tloušťce materiálu (vlevo)						Nastavení přizpůsobení napnutí horní nitě v závislosti na tloušťce materiálu (vlevo)
O 27 40	Režim napnutí horní nitě závislé na tloušťce materiálu (vlevo)		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro napnutí horní nitě (vlevo): - Vyp - Lineární - 2. hodnotu zapnout/vypnout - 2. hodnota zapnuta
O 27 41	Max. napnutí horní nitě (vlevo)		0	99	50	%	Maximální napnutí horní nitě (vlevo), jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 27 42	Min. tloušťka materiálu		0.0	10.0	3.0	mm	Tloušťka materiálu, při níž má začít přizpůsobování napnutí horní nitě (vlevo).
O 27 43	Max. tloušťka materiálu		0.0	10.0	6.0	mm	Tloušťka materiálu, do níž se má uskutečnit přizpůsobování napnutí horní nitě (vlevo).
	Přítlak patky závislý na materiálu						Nastavení přizpůsobení přítlaku patky v závislosti na tloušťce materiálu
O 27 50	Režim přítlak patky závislý na tloušťce materiálu		Vyp	Lineární	Vyp	-	Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro přítlak patky: - Vyp - Lineární
O 27 51	Max. přítlak patky		0	20	15	-	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
O 27 52	Min. tloušťka materiálu		0.0	10.0	3.0	mm	Tloušťka materiálu, při níž má začít přizpůsobování přítlaku patky.
O 27 53	Max. tloušťka materiálu		0.0	10.0	6.0	mm	Max. tloušťka materiálu, do níž má probíhat přizpůsobování přítlaku patky.
	Rychlost šití závislá na tloušťce materiálu						Nastavení přizpůsobení rychlosti šití v závislosti na tloušťce materiálu

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 27 60	Režim rychlost šití závislá na tloušťce materiálu		Vyp	Lineární	Vyp	-	Tloušťku materiálu rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro rychlost šití: - Vyp - Lineární
O 27 61	Max. rychlost šití		0	4000	1500	-	Maximální rychlost šití, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě tloušťky materiálu.
O 27 62	Min. tloušťka materiálu		0.0	10.0	3.0	mm	Tloušťka materiálu, při níž má začít přizpůsobování rychlosti šití.
O 27 63	Max. tloušťka materiálu		0.0	10.0	6.0	mm	Tloušťka materiálu, do níž má probíhat přizpůsobování rychlosti šití.
	Korekce rychlosti šití						Na některé parametry působí při vysokých otáčkách příslušné fyzikálními vlivy. Abychom tomuto působení mohli čelit a dosahovali konstantně dobrého výsledku šití i při vysokých otáčkách, můžeme nastavit korekční faktory v závislosti na otáčkách.
O 28 00	Korekce závislé na rychlosti šití		0	1	0	-	Korekce závislé na rychlosti šití 0 = vypnuto 1 = zapnuto
	Korekce délky stehu závislá na rychlosti šití						Nastavení korekce délky stehu v závislosti na rychlosti šití

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 28 20	Režim korekce délky stehu závislá na rychlosti šití		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro korekci délky stehu: - Vyp - Lineární 2. hodnotu zapnout/vypnout 2. hodnota Zap
O 28 21	Korekční hodnota délky stehu (%)		-50	50	-10	%	Maximální změna délky stehu (%), již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
O 28 22	Min. rychlost šití		0	4000	1000	ot/min	Otáčky, při nichž má začít zvyšování/snižování délky stehu.
O 28 23	Max. rychlost šití		0	4000	3000	ot/min	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování/snižování délky stehu.
	Korekce napnutí nitě závislá na rychlosti šití						Nastavení korekce napnutí nitě v závislosti na rychlosti šití
O 28 30	Režim korekce napnutí nitě závislá na rychlosti šití		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro korekci napnutí nitě: - Vyp - Lineární 2. hodnotu zapnout/vypnout 2. hodnota Zap

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 28 31	Max. napnutí horní nitě		0	99	50	%	Maximální změna napnutí horní nitě, již má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
O 28 32	Min. rychlost šití		0	4000	1000	ot/min	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napnutí horní nitě.
O 28 33	Max. rychlost šití		0	4000	3000	ot/min	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napnutí horní nitě.
	Korekce napnutí nitě (vlevo) závislá na rychlosti šití						Nastavení korekce napnutí nitě v závislosti na rychlosti šití pro levou horní nit
O 28 40	Režim korekce napnutí nitě závislá na rychlosti šití		Vyp	2. Zap	Vyp	-	Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro korekci napnutí horní nitě (vlevo): - Vyp - Lineární 2. hodnotu zapnout/vypnout 2. hodnota Zap
O 28 41	Max. napnutí horní nitě (vlevo)		0	99	50	%	Maximální napnutí horní nitě vlevo, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
O 28 42	Min. rychlost šití		0	4000	1000	ot/min	Otáčky, při nichž má začít zvyšování napnutí levé horní nitě.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 28 43	Max. rychlost šití		0	4000	3000	ot/min	Otáčky, do nichž má probíhat zvyšování napnutí levé horní nitě.
	Korekce přítlaku patky závislá na rychlosti šití						Nastavení korekce přítlaku patky v závislosti na rychlosti šití
O 28 50	Režim korekce přítlaku patky závislá na rychlosti šití		Vyp	Lineární	Vyp	-	Korekci působení vysokých otáček rozpoznávají různé režimy a v závislosti na nastavení na ni odpovídajícím způsobem reagují. Následující režimy je možné vybrat pro přítlak patky: - Vyp - Lineární
O 28 51	Max. přítlak patky		0	20	15	-	Maximální přítlak patky, jehož má být dosaženo při horní mezní hodnotě otáček.
O 28 52	Min. rychlost šití		0	4000	1000	ot/min	Otáčky, při nichž má začít přizpůsobování přítlaku patky.
O 28 53	Max. rychlost šití		0	4000	1000	ot/min	Otáčky, do nichž má probíhat přizpůsobování přítlaku patky.
	Doplňkové hodnoty (+)						Nastavení doplňkových hodnot (druhá hodnota) pro délku stehu, krok patek a napnutí horní nitě
O 30 02	Doplňková hodnota délka stehu (+)		0.0	6.0	4.5	mm	Druhá hodnota pro délku stehu. Tuto hodnotu lze aktivovat tlačítkem/spínačem.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Motorický (boční) vodič díla						Nastavení motoricky poháněného (bočního) vodiče díla
O 32 01	Vzdálenost hrany		8.0	45.0	10.0	mm	Vzdálenost motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek
O 32 02	Vzdálenost hrany (2. hodnota)		8.0	45.0	10.0	mm	Vzdálenost (druhá hodnota) motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči jehle při zohlednění definované bezpečnostní vzdálenosti od patek
O 32 11	Výška (bočního) vodiče díla		0.1	12.0	12.0	mm	Výška motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči stehové desce
O 32 12	Výška (bočního) vodiče díla (2. hodnota)		0.1	12.0	12.0	mm	Výška (2. hodnota) motoricky poháněného (bočního) vodiče díla vůči stehové desce
	Výstupy						U tohoto parametru se jedná o virtuální výstupy, které lze obsadit dle specifikace zákazníka. Tyto výstupy je možné použít, pokud specifické aplikace zákazníka vyžadují signál z řízení stroje. Tento parametr lze použít jen v případě, že se na úrovni technika přiřadí virtuální výstupy k fyzickému výstupu.
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Výstup 1 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Výstup 2 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Výstup 3 0 = vypnuto 1 = zapnuto

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
○ 59 04	○ 04		0	1	0	-	Výstup 4 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 05	○ 05		0	1	0	-	Výstup 5 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 06	○ 06		0	1	0	-	Výstup 6 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 07	○ 07		0	1	0	-	Výstup 7 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 08	○ 08		0	1	0	-	Výstup 8 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 09	○ 09		0	1	0	-	Výstup 9 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 10	○ 10		0	1	0	-	Výstup 10 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 11	○ 11		0	1	0	-	Výstup 11 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 12	○ 12		0	1	0	-	Výstup 12 0 = vypnuto 1 = zapnuto
○ 59 13	○ 13		0	1	0	-	Výstup 13 0 = vypnuto 1 = zapnuto

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
O 59 14	O 14		0	1	0	-	Výstup 14 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 59 15	O 15		0	1	0	-	Výstup 15 0 = vypnuto 1 = zapnuto
O 59 16	O 16		0	1	0	-	Výstup 16 0 = vypnuto 1 = zapnuto

3.2 Úroveň technika

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Konfigurace stroje						Nastavení konfigurace stroje
T 01 00	Režim svorka nitě		0	10	6	-	Režim svorky nitě
							0 = Zapínací úhel FK = T 01 01, Vypínací úhel FK = T 01 02, bez FL;
							1 = Zapínací úhel FK = 213°, Vypínací úhel FK = 13°, bez FL;
							2 = Zapínací úhel FK = 154°, Vypínací úhel FK = 225°, bez FL;
							3 = Zapínací úhel FK = 154°, Vypínací úhel FK = 295°, bez FL;
							4 = Zapínací úhel FK = 213°, Vypínací úhel FK = 13°, Zapínací úhel FL = 213°, Vypínací úhel FL = 259°;

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							5 = Zapínací úhel FK = 213°, Vypínací úhel FK = 13°, Zapínací úhel FL = 149°, Vypínací úhel FL = 259°;
							6 = Zapínací úhel FK = 180°, Vypínací úhel FK = 320°, Zapínací úhel FL = 165°, Vypínací úhel FL = 225°, Vypínací úhel FL, doplňkově závislý na zdvihu;
							7 = Bez FK, Zapínací úhel FL = T 01 11, Vypínací úhel FL = T 01 12,
							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;
							9 = Bez FK, Zapínací úhel FL = T 01 11, Vypínací úhel FL = 5.2.2.3.2, Vypínací úhel FL, doplňkově závislý na zdvihu;
							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, doplňkově závislý na zdvihu

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 00 47	Max. rychlost šití		0	4000	0	ot/min	Omezení rychlosti při manuálním zapošívání 0 = vypnuto
	Úhel svorky nitě						Pozice pro aktivaci a deaktivaci svorky nitě.
T 01 01	Zap		0	359	180	°	Pozice pro aktivaci svorky nitě.
T 01 02	Vyp		0	359	320	°	Pozice pro deaktivaci svorky nitě.
	Svorka horní nitě						Nastavení svorky horní nitě
T 01 03	Horní nit - svorka		0	1	1	-	Svorka horní nitě 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 01 04	Kompenzace tloušťky materiálu		0	1	1	-	Kompenzace tloušťky materiálu 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Úhel zdvihu patky						Pozice pro zdvih/spuštění patek pro uvolnění pod nimi upnuté nitě.
T 01 11	Zap		0	359	165	°	Pozice pro zdvih patek pro uvolnění pod nimi upnuté nitě.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 01 12	Vyp		0	359	260	°	Pozice pro spuštění patek pro uvolnění pod nimi upnuté nitě.
T 01 13	Výška		1.0	12.0	10.0	-	Výška zdvihu patky
T 01 14	Přítlak patky během cyklu sevření		0	20	1	-	Snížená hodnota přítlaku patky během cyklu sevření (0 = vypnuto)
T 01 15	Krok patek během cyklu sevření		0	9.0	1	-	Snížená hodnota kroku patek během cyklu sevření (0 = vypnuto)
T 01 20	Option		0	3	0	-	Režim svorky nitě 0 - jen na začátku švu 1 - na začátku švu a během zpětného otočení 2 - na začátku švu a během zvedání patky 3 - na začátku švu a během zpětného otočení a zvedání patky
T 01 30	Zap		0	1	0	-	Svorka nitě Zap/Vyp při NSB 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 01 31	Časová prodleva		0	1000	40	ms	Časová prodleva pro aktivaci NSB po odstřižení nitě.
T 01 32	Vyp		0	359	49	°	Poloha k vypnutí nože v prvním stehu.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 01 34	Vyp		0	359	52	°	Pozice pro vypnutí svorky nože v druhém stehu.
	Odfuk						Odfuk ustrižených zbytků nití
T 01 35	Zap		0	359	167	°	Pozice pro spuštění odfuku
T 01 36	Vyp		0	99999	500	ms	Délka odfuku
	Konfigurace PWM svorka nitě						Pulzně šířková modulace Elektrické buzení magnetu pro svorku nitě
T 01 50	Čas (t1)		0	1000	200	ms	t1 [ms] Doba aktivace svorky nitě v časovém úseku t1.
T 01 51	Cyklus zapínání (t1 %)		0	100	100	%	Cyklus zapínání t1 [%] Střída v časovém úseku t1
T 01 52	Čas (t2)		0	600	60	ms	t2 [s] Doba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t2.
T 01 53	Cyklus zapínání (t2)		0	100	30	%	Cyklus zapínání t2 [%] Střída v časovém úseku t2

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 01 54	Boost		0	1	0	-	Zvýšené napnutí při aktivaci odstřihu nitě 0 = ne 1 = ano
T 02 00	Rychlost		50	250	150	ot/min	Rychlost, kterou má běžící stroj při odstřihu nitě.
	Odstřih nitě						Nastavení odstřihu nitě
T 02 03	Odstřih nitě		0	1	1	-	Odstřih nitě 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 02 04	Odstřihnutí nitě zpětný steh		0	1	2	-	Odstřihnutí nitě při zpětném stehu 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 02 10	Zapnutí odstřihu nitě		0	359	125	°	Pozice, kdy je aktivován magnet odstřihu nitě.
T 02 11	Zastavení odstřihu nitě		0	359	20	°	Pozice, kdy je deaktivován magnet odstřihu nitě.
	Změna délky stehu						Změna délky stehu během procesu odstřihu nitě. Menší délka stehu snižuje vzdálenost podavače od pevného nože (odstřihu) a ušitá nit' je kratší. Větší délka stehu způsobuje delší nit'.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 02 20	Změna délky stehu		0	1		-	Nastavení přizpůsobení délky stehu 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 02 21	Hodnota délky stehu		1	10	1	-	Optimalizace délky zbytku nitě u odstřihovacích systémů (KFA = 1, zcela krátká; LFA = 10, zcela dlouhá)
T 02 22	Zap		0	359	180	°	Pozice, kdy se aktivuje změna délky stehu.
T 02 23	Vyp		0	359	60	°	Pozice, kdy se deaktivuje změna délky stehu.
	Konfigurace PWM Odstřih nitě						Pulzně šířková modulace Elektrické buzení magnetu pro odstřih nitě
T 02 50	Čas (t1)		0	1000	500	ms	t1 [ms] Doba aktivace odstřihu nitě v časovém úseku t1.
T 02 51	Cyklus zapínání (t1)		0	100	100	%	Cyklus zapínání t1 [%] Střída v časovém úseku t1
T 02 52	Čas (t2)		0	600	20	ms	t2 [s] Doba aktivace odstřihu nitě do časového úseku t2.
T 02 53	Cyklus zapínání (t2)		0	100	40	%	Cyklus zapínání t2 [%] Střída v časovém úseku t2

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 02 54	Boost		0	1	0	-	Zvýšené napnutí při aktivaci odstřihu nitě 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Zdvih přítlačné patky						Nastavení zdvihu patky
T 03 01	Max. výška zdvihu patky		1.0	20.0	20.0	mm	Maximální výška zdvihu šicích patek, kterou smí systém vykonat. (Rozsah hodnot u normálního odstřihu nitě 01,0–20,0 [mm]) (Rozsah hodnot u KFA 01,0–18,0 [mm] kvůli vyvýšené stehové desce)
T 03 02	Rychlost krokového motoru		1	60	20	-	Rychlost, s níž se mají šicí patky zvednout.
	Režim navlékání nitě						Nastavení režimu navlékání nitě
T 03 03	Pozice patky		Dolu	Pedál	Dolu	-	Dole = Patka je v režimu navlékání nitě spuštěná dolů. Nahore = Patka je v režimu navlékání nitě zvednutá. Pedál = Patku lze v režimu navlékání nitě pomocí pedálu zvednout nebo spustit dolů.
T 05 00	Rychlost šití při pozvolném rozběhu		10	1000	500	ot/min	Rychlost pro pozvolný rozběh.
T 05 01	Počet stehů při pozvolném rozběhu		0	10	1	Stehy	Počet stehů, které mají být vykonány při pozvolném rozběhu.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	RFW / SDÜ / UK						Nastavení pro hlídač konce nitě, sledování otáčení cívky a detekci vynechaného stehu
T 06 00	Hlídač konce nitě		0	1	0	-	Aktivace monitorování otáčení cívky 0 = PCB 9850 867003 1 = verze CAN (pravá cívka)
T 06 05	Hlášení po odstřihu nitě						Chybové hlášení zobrazené ve švu se po odstřižení nitě opakuje. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 06 06	Potvrzení chyby během zastavení šití		0	1	0	-	Proces šití může pokračovat pouze poté, co se během zastavení šití potvrdí chyba na ovládacím panelu. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 06 10	Detekce vynechaného stehu		0	1	0	-	Detekce vynechaného stehu 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Sledování otáčení cívky						Nastavení sledování otáčení cívky
T 06 11	Sledování otáčení cívky		0	1	0	-	Sledování otáčení cívky 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 06 12	Počet stehů		0	255	11	Stehy	Zpomalené stehy, než se spustí monitorování otáčení cívky. Počet stehů vypočítá software stroje automaticky, vždy podle zadané hodnoty.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 07 00	Zrušit pedál		0	1	1	-	Zrušení programu se provádí dvojitým sešlápnutím pedálu v pozici -2. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 07 02	Akustický signál		0	1	1	-	Akustický signál při změně segmentu 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 07 04	Odstřih nitě		0	1	1	-	Při přerušení části švu se odstřih nitě aktivuje, nebo zůstane neaktivní. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Přerušení programu						Nastavení přerušení programu
T 07 05	Režim při přerušení programu		0	1	1	-	Režim při přerušení programu Pozice = Po přerušení se jehla nastaví do své koncové polohy a nit' se ustíhne (je-li funkce aktivována). Konec části švu = ukončení programu se všemi konfiguracemi, které jsou nastaveny pro část švu.
T 07 06	Změna segmentu pomocí pedálu		0	1	1	-	Přechod mezi dvěma částmi švu se v normálním případě provede stisknutím tlačítka ►. Funkci lze přiřadit také pozici -2 pedálu. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Funkce stehů						Jestliže je vykonáván program šití s pomocí pedálu, stroj přitom počítá stehy. Jestliže pracovník obsluhy šije ručně poloviční nebo celé stehy, lze je na přání také počítat. Tato funkce musí být přitom aktivní. Toto nastavení se netýká elektronického ručního kola.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 07 07	Počítání stehů		0	1	1	-	Počítání stehů 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 07 08	Korekce zpětných stehů		0	1	1	-	Manuálně provedené zpětné stehy se korigují při počítání stehů ohledně potřebných dopředných stehů 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Režim segment švu						Nastavení režimu segment švu
T 07 10	Délka segmentu		Délka	Počet stehů	Počet stehů	-	Délka = Části švu se měří pomocí údaje délky (v mm) Počet stehů = Části švu se měří pomocí počítání stehů.
	Program standardních hodnot	P DEFAULT					Zde lze provádět specifická zákaznická nastavení, která se při vytváření nového programu automaticky použijí jako přednastavené hodnoty pro první část švu.
T 07 20	Standardní hodnota délky stehu		0.0	6.0	4.5	mm	Délka stehu, při které se použije nový program jako standardní hodnota
T 07 22	Standardní hodnota přítlaku patky		1	20	5	-	Přítlak patky, při němž se použije nový program jako standardní hodnota
T 07 23	Standardní hodnota napnutí horní nitě		1	99	20	%	Napnutí horní nitě, při němž se použije nový program jako standardní hodnota

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 07 24	Napnutí horní nitě (vlevo)	 DEFAULT	1	99	20	%	Napnutí horní nitě (vlevo), při němž se použije nový program jako standardní hodnota
T 07 28	Krok patek	 DEFAULT	0.5	9.0	2.0	-	Krok patek, při němž se použije nový program jako standardní hodnota
T 07 30	Zapošití na začátku švu		0	1	0	-	Nastavení, zda je zapošívání na začátku švu při novém programu automaticky aktivováno. Hodnoty pro zapošití na začátku švu se přezvzom z manuálního režimu. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 07 31	Zapošití na konci švu		0	1	0	-	Nastavení, zda je zapošívání na konci švu při novém programu automaticky aktivováno. Hodnoty pro zapošití na konci švu se přezvzom z manuálního režimu. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 07 32	Odstřih nitě		0	1	1	-	Nastavení, zda je odstřih nitě u nového programu automaticky aktivován. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 07 40	Režim počítadlo	 0000	Vyp	Nahoru	Vyp	-	Počítadlo kusů za den lze nastavit, zda má přičítat, nebo odečítat. Je-li počítadlo kusů za den aktivované, je třeba ho po zadání hodnoty vynulovat, aby počítalo správně.
T 07 41	Reset	 Σ:0000	-999	999	0	-	Hodnota, na kterou se počítadlo kusů za den nastaví při jeho resetování.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Rychlost šití						Nastavení rychlosti šití
T 08 00	Max. rychlost šití		500	3800	3000	ot/min	Maximální přípustná rychlost, kterou již nelze na uživatelské úrovni překročit. (Rozsah hodnot různý v závislosti na podtřídě)
T 08 01	Min. rychlost šití		50	400	150	ot/min	Minimální rychlost, s níž je prováděn jednotlivý steh, pod kterou již nelze na uživatelské úrovni klesnout.
T 08 02	Poziční rychlost		10	700	150	ot/min	Poziční rychlost, poslední steh je při zastavení šití prováděn pomaleji.
T 08 03	Chování při zrychlování		1	40	30	ot/min/ms	Strmost rampy zrychlení
T 08 04	Chování při brzdění		1	40	30	ot/min/ms	Strmost rampy brzdy
	Přidrzná síla motoru						Nastavení přidrzné síly motoru
T 08 06	Režim přidrzná síla		Vyp	PolZast.	Zap	-	Vypnuto = Přidrzná síla neaktivní Zapnuto = Přidrzná síla aktivní Poz.zast. = Regulace pozice, pozice se zkontroluje a samostatně se nastaví zpátky.
T 08 07	Max. elektrické buzení		0	50	25	-	Přidrzný proud motoru

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 08 08	Čas reakce		0	100	30	-	Doba odezvy pro trvalý proud
T 08 12	Spodní poloha jehly		0	359	120	°	Spodní poloha jehly při zastavení šití během švu.
T 08 13	Poloha jehly po odstříhu nitě		0	359	120	°	Poloha jehly po odstřížení nitě, před zpětným otočením.
T 08 15	Pozice navlékání		0	359	60	°	Poloha jehly pro funkci navlékací pomůcky, např. u nitěové páky v horní úvratí.
T 08 16	Poloha jehly nahore		0	359	30	°	Pozice zastavení jehly mimo materiál.
T 08 20	Pedál		-	-	-	-	Kalibrace pedálu
T 08 21	Stupně pedálu		0	64	24	-	Počet rychlostních stupňů, které pedál zpracuje.
T 08 22	Křivka rychlosti pedálu		0	7	0	-	Křivka rychlosti pedálu. Počet úrovní rychlosti od 0 do 7.
T 08 23	t poloha -1		0	255	50	ms	Odskok polohy -1

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 08 24	t poloha -2		0	255	15	ms	Odskok polohy -2
T 08 25	Typ pedálu		DA Analo- gové	Digitální	DA Analo- gové	-	DA analogové/digitální Volba mezi analogovým a digitálním pedálem.
T 08 26	Obrácený chod		0	1	1	-	Inverze signálů, které pedál vysílá (případně potřebná u digitálních snímačů požadovaných hodnot). 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 08 40	DB3000		150	9999	3000	ot/min	Omezení rychlosti
T 08 41	DB2000		150	9999	2000	ot/min	Omezení rychlosti
T 08 44	t poloha 0		0	255	10	ms	Odskok polohy 0
	Napnutí horní nitě						Nastavení napnutí horní nitě při aktivním zdvihu patky.
T 09 00	Režim napnutí horní nitě při zdvihu patky		0	3	0	-	Režim pro uvolnění napnutí horní nitě, při aktivovaném zdvihu patky. 0 = Napnutí horní nitě se neuvolní 1 = Při zdvihu patky během šití se napnutí horní nitě uvolní 2 = Po odstřížení nitě se napnutí horní nitě uvolní 3 = Při zdvihu patky během šití a po odstřížení nitě se napnutí horní nitě uvolní

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 09 01	Předepnutí		0	99	0	%	Nastavení pomocného předepnutí během odstřížení nitě. Je doporučena hodnota 0, protože předepnutí se vytváří mechanickým napnutím.
T 09 02	Doba zpoždění		0.1	7.5	5.0	s	Po odstřížení nitě zůstane napnutí horní nitě ještě určitou dobu zavřené a zamezuje vytažování horní nitě při vyjmutí materiálu. Bez odstřihu nitě byste tuto položku menu měli nastavit na velmi malou hodnotu.
	Krok patek						Nastavení výšky kroku patek při aktivním 2. napnutí nitě
T 09 03	Napnutí přídatné nitě		0	1	0	-	Pokud zapnete 2. krok patek, automaticky se aktivuje 2. napnutí horní nitě (ne při rozpoznání tloušťky materiálu). 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 09 10	Otevření napnutí nitě		0	359	340	°	Poloha jehly, při níž se mění napnutí horní nitě na hodnotu pro odstřížení nitě.
T 09 11	Zavření napnutí nitě		0	359	71	°	Poloha, při níž se po odstřížení nitě opět používá normální napnutí horní nitě.
T 09 12	Napnutí horní nitě odstřih nitě		0	50	0	%	Napnutí horní nitě během odstřížení nitě
T 09 13	Napnutí horní nitě odstřih nitě (vlevo)		0	5	0	%	Napnutí horní nitě během odstřížení nitě (vlevo)

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 09 21	t Napnutí horní nitě odstřih nitě		0	200	20	ms	Zpoždění, jak dlouho trvá, než se opět použije normální napnutí horní nitě.
	Přizpůsobení rychlosti kroku patek						Nastavení přizpůsobení rychlosti spolu s krokem patek
T 10 01	Rychlost		0	4000	1800	ot/min	Od nastavené hodnoty kroku patek (min. krok) se otáčky sníží až na požadovanou hodnotu kroku patek (max. krok). (rozsah hodnot v závislosti na podtřídě)
T 10 02	Min. krok patek		0	9.0	3.0	Krok	Krok patek, při němž se používá snížení rychlosti.
T 10 03	Max. krok patek		0	9.0	7.0	Krok	Krok patek, při němž je dosaženo snížené rychlosti.
T 10 08	Počet stehů 2. zdvih vyp		0	255	0	Stehy	Počet stehů, po němž se automaticky deaktivuje 2. krok patek.
	Automatické přepínání zdvihu						Automatické přepínání zdvihu v závislosti na rychlosti šití
T 10 10	Mezní hodnota rychlosti šití		0	4000	0	ot/min	Otáčky, do nichž se automaticky aktivuje 2. výška kroku patek. (rozsah hodnot v závislosti na podtřídě)
T 10 11	Rychlé přenastavení zdvihu při zapošívání		0	1	0	-	2. výška kroku patek se automaticky aktivuje také v zapošívání. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 12 00	Otáčka zpět		0	1	1	-	Zpětné otočení po odstřížení nitě aktivní nebo neaktivní. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 12 01	Poloha jehly po zpětném otočení		0	359	30	°	Poloha jehly za odstřížením nitě (poloha zpětného otočení), jehla je přemístěna nahoru pro dosažení úplné výšky zdvihu, niťová páka pak již není v horní úvrati.
	Chlazení jehly						Nastavení chlazení jehly
T 13 00	Režim chlazení jehly		Zap	Odřezá- vač okrajů	Vyp	-	Vyp = Chlazení jehly je deaktivováno. Zap = Chlazení jehly je aktivováno. Při otáčkách = aktivace chlazení jehly od určitých otáček Odřezávač okrajů = chlazení jehly aktivováno, když je aktivován i odřezávač okrajů.
T 13 01	Chlazení jehly t doběh		0.0	10.0	2.5	ms	Doba doběhu, po níž je deaktivováno chlazení jehly.
T 13 02	Otáčky při chlazení jehly		0	6000	2000	ot/min	Rychlost, při níž je aktivováno chlazení jehly.
	Střední vodič						Nastavení středního vodiče

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 14 00	Automatické režimy pro střední vodič		Vyp	FL + RA	Vyp	-	Režim pro automatické zvedání středního vodiče. Vyp = zvedání středního vodiče je deaktivováno, nezvedá se automaticky. Při zapošívání = zvedání středního vodiče při zapošívání. Při zvedání = zvedání středního vodiče při zdvihu patky. FL + RA = zvedání středního vodiče při zapošívání a při zvedání patky.
T 14 01	Zvednutí středního vodiče při rychlém přestavení zdvihu		0	1	0	-	Při zapnutí 2. výšky zdvihu se automaticky zvedne střední vodič. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Podávání válců						Nastavení pro podávání válců
T 14 02	Podávání válců		0	1	0	-	Podávání válců
T 14 03	Automatické režimy pro podávání válců		Vyp	FL+RA	Vyp	-	Režim pro automatické zvedání podavače před jehlou. Vyp = zvedání podavače před jehlou je deaktivováno, nezvedá se automaticky. Při zvedání = zvedání podavače před jehlou při zdvihu patky. Při zapošívání = zvedání podavače před jehlou při zapošívání. FL + RA = zvedání podavače před jehlou při zapošívání a při zvedání patky.
T 14 04	Zvedání při rychlém přestavení zdvihu		0	1	0	-	Při zapnutí 2. výšky zdvihu se automaticky zvedne podávání válců. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 14 05	Zpoždění		0	999,9	115,0	mm	Spuštění válce dolů po začátku šití závisí na délce stehu a účelu použití.
T 14 06	Střední vodič		0	1	0	-	Střední vodič 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 14 10	Režim válců		Mechanicky	nahore+ dole	nahore+ dole	-	Nastavení, jaký válec podavače před jehlou se má zároveň pohybovat. mechanicky = oba válce se pohybují zároveň jen pasivně ve volnoběhu, čistě mechanické spojení nahore+dole = oba válce se pohybují zároveň a jsou přitom aktivně poháněny nahore = Horní válec se pohybuje zároveň a je přitom aktivně poháněn
T 14 11	Metoda podávání		0	1	0	-	Režim podávání válců nepřetržitě = stejnoměrné podávání přerušovaně = podávání přizpůsobeno rytmu dopravníku stroje
T 14 12	Začátek		0	359	135	°	Nastavení počátečního a konečného úhlu pro přerušované podávání válců. Start/Stop je přizpůsobené podle stroje. Hodnoty by se neměly měnit.
T 14 13	Zastavit		0	359	155	°	Nastavení počátečního a konečného úhlu pro přerušované podávání válců. Start/Stop je přizpůsobené podle stroje. Hodnoty by se neměly měnit.
T 14 14	Přítlak		Ano	Ne	Ano	-	Nastavení tlaku podavače před jehlou Ano = Tlak je zde vždy, nastavuje se pomocí manometru na podavači před jehlou. HPNo = Tlak se aktivně vytváří, ale ne při 2. výšce zdvihu. Ne = Žádný aktivní přítlak podavače před jehlou.

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 14 15	Elektrické buzení vyp		0	1	0	-	Podavač před jehlou není aktivní, pokud se šicí motor zastaví. Přídržná síla válce je vypnutá, šitý materiál lze vytáhnout mezi válci. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 14 16	Elektrické buzení vždy zap		0	1	0	-	Podavač před jehlou je vždy aktivní, i když je zvednutý. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Horní dopravní válec						Nastavení horního dopravního válce
T 14 20	Převod horního dopravního válce		0	65.0	1.0	-	Převod podavače před jehlou
T 14 22	Elektrické buzení (aktivní)		0	5.0	3.5	A	Proud motoru podavače před jehlou
T 14 23	Elektrické buzení (pasivní)		0	5.0	1.0	A	Přídržný proud podavače před jehlou
T 14 24	Průměr horního válce		0	9999	50	mm	Průměr válce
T 14 25	Směr otáčení		0	1	0	-	Směr otáčení válce 0 = vpravo 1 = vlevo

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 14 26	Ovládání motoru		0	1	1	-	0 = neregulováno (řízený provoz) 1 = regulováno
	Spodní dopravní válec						Nastavení spodního dopravního válce
T 14 30	Převod spodního válce		0	65.0	1.0	-	Převod podavače před jehlou
T 14 32	Elektrické buzení (aktivní)		0	5.0	3.5	A	Proud motoru podavače před jehlou
T 14 33	Elektrické buzení (pasivní)		0	5.0	1.0	A	Přidržený proud podavače před jehlou
T 14 34	Průměr spodního válce		0	9999	49	mm	Průměr válce
T 14 35	Směr otáčení		0	1	1	-	Směr otáčení válce 0 = vpravo 1 = vlevo
T 14 36	Ovládání motoru		0	1	1	-	0 = neregulováno (řízený provoz) 1 = regulováno
	Světelná závora						Nastavení světelné závory

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 16 00	Rychlost		10	2000	1000	ot/min	Poslední stehy po rozpoznání konce materiálu (cca 50 mm) lze šít s definovanou rychlostí.
T 16 01	Světelná závora		0	1	0	-	Světelná závora 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 16 02	Spuštění pedálu		0	1	0	-	Free = spuštění pedálem Zap = Pedál lze sešlápnout, a jakmile materiál přeruší světelnou závoru, stroj šije Vyp = Pedál je sešlápnutý, ale stroj nezačne šít, musí se spustit z neutrální polohy
T 16 04	Citlivost		0	1	0	-	Tmavá = Je-li světelná závora přerušena, je vyslán signál. Světlá = Je-li světelná závora uzavřena, je vyslán signál.
T 16 05	Automaticky		0	1	0	-	Toto nastavení je relevantní jen tehdy, je-li na uživatelské úrovni aktivováno rozpoznání konce materiálu. Zap = Program se spustí prostřednictvím pedálu a probíhá automaticky. Vyp = Program se spustí prostřednictvím pedálu, rychlost určuje sám pracovník obsluhy až do konce programu.
T 17 00	Elektronické ruční kolo		0	1	1	-	Elektronické ruční kolo 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
	Rozpoznání tloušťky materiálu						Nastavení rozpoznání tloušťky materiálu

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 27 00	Rozpoznání tloušťky materiálu		0	1	1	-	Rozpoznání tloušťky materiálu 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 27 01	Hystereze		0.0	2.0	0.2	mm	Tolerance, při níž se zpětně přepne rozpoznání tloušťky materiálu z 2. délky stehu, 2. napnutí horní nitě nebo 2. kroku patek. Tolerance má zamezit tomu, aby v mezní oblasti docházelo k neustálému přepínání aktivace a deaktivace.
T 27 02	Kompensace přitlaku patky		0	1	0	-	U velmi silného materiálu roste přitlak patky na základě síly materiálu nad regulérně nastavenou hodnotu. Do určité míry může stroj sám vyrovnat vliv silného materiálu na přitlak patky. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
T 28 01	Hystereze		0	2000	100	ot/min	Tolerance, při níž se zpět přepne korekce vlivů na základě vysoké rychlosti z 2. délky stehu, 2. napnutí horní nitě nebo 2. kroku patek. Tolerance má zamezit tomu, aby v mezní oblasti docházelo k neustálému přepínání aktivace a deaktivace.
	Délka stehu						Nastavení délky stehu
T 30 10	Max. délka stehu		2.0	12.0	6.0	mm	Maximální délka stehu, s níž lze šít, je různá v závislosti na šicím zařízení a MUSÍ se při výměně šicího zařízení upravit. Po změně hodnoty vyžaduje stroj reset vypnutím a opětovným zapnutím. (rozsah hodnot v závislosti na podtřídě)
T 30 11	Manuální přepínání stehů		0	1	1	-	Zpátkovací páka pro manuální úpravu délky stehu aktivní nebo neaktivní, volitelné vybavení. 0 = vypnuto; 1 = zapnuto

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Přizpůsobení rychlosti Délka stehu						Nastavení přizpůsobení rychlosti spolu s délkou stehu
T 30 12	Otáčky ve spojení s délkou stehu		0	4000	3000	ot/min	Hodnota pro omezení rychlosti od určité, nastavitelné délky stehu. (rozsah hodnot v závislosti na podtřídě)
T 30 13	Délka stehu pro přizpůsobení rychlosti		2.0	12.0	6.0	mm	Od nastavené hodnoty délky stehu je rychlost při šití omezená. (rozsah hodnot v závislosti na podtřídě)
	Krátké stehy						Nastavení krátkých stehů
T 31 00	Počet krátkých stehů na začátku švu		0	99	0	Stehy	Počet krátkých stehů na začátku švu, účelný pro čisté zapoštění.
T 31 01	Počet krátkých stehů na konci švu		0	99	0	Stehy	Počet krátkých stehů na konci švu, aby byl rozdíl délek mezi horní a spodní nití (opticky) co nejmenší.
T 31 10	Délka stehu při krátkých stezích		-12.0	12.0	1.5	-	Délka stehu při krátkých stezích (zpravidla 1,0–1,5 mm)
	(Boční) vodič díla						Nastavení (bočního) vodiče díla
T 32 00	(Boční) vodič díla		0	1	0	-	(Boční) vodič díla 0 = vypnuto; 1 = zapnuto

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 32 01	Rychlost (bočního) vodiče díla		5000	60000	25000	Hz	Pojezdová rychlost (bočního) vodiče díla.
T 32 02	Min. mezera (bočního) vodiče díla		1.0	36.0	8.0	mm	Nejmenší možná vzdálenost mezi patkou a (bočním) vodičem díla. Ta je různá v závislosti na šicím zařízení a MUSÍ se při výměně šicího zařízení upravit. UPOZORNĚNÍ Hodnota se zadává, je-li změřena vzdálenost mezi JEHLOU a (bočním) vodičem díla.
T 32 03	Motor (bočního) vodiče díla		0	1	1	-	0 = pneumatický 1 = krokový motor
T 32 11	Rychlost (výška)		5000	60000	2500	Hz	Pojezdová rychlost (bočního) vodiče díla pro výšku
T 32 12	Min. výška		0.1	12.0	1.0	mm	Nejmenší možná vzdálenost mezi stehovou deskou a vodičem stehů, resp. kladkou.
T 32 20	Režim		0	2	0	-	Režim (Boční) vodič díla 0 = jednoosý Int (interní karta) 1 = jednoosý Ext (externí karta) 2 = dvouosý Ext (externí karta)
	Blokování chodu						Nastavení spolu s tlačítkem servisního zastavení
T 50 03	Režim blokování chodu (servisní zastavení)		0	1	0	-	Poloha patky během blokování chodu 0 = patky zůstanou zajištěny v dané poloze 1 = patkami lze v závislosti na pedálu pohybovat

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 50 04	Funkční tlačítko Manuální zapošívání		0	1	1	-	Funkční tlačítko během blokování chodu aktivní 0 = zapnuto 1 = vypnuto
T 50 05	Všechny vstupy		0	1	0	-	Všechny vstupy aktivní během zablokování stroje 0 = vypnuto 1 = zapnuto
T 51 02	Jazyk		-	-	EN	-	Volba jazyka
	QONDAC						Stroje lze vzájemně síťově propojit pro umožnění práce v síti. Pro síťové propojení lze provádět různá nastavení.
T 51 08	QONDAC		0	1	1	-	QONDAC 0 = zapnuto 1 = vypnuto
T 51 09	ID zákazníka		-	-	-	-	Editor pro nastavení ID zákazníka
T 51 10	QONDAC		-	-	-	-	Editace konfigurace Ethernetu
T 51 12	Jazyk		-	-	EN	-	Volba jazyka

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Zamknuti						Přístup k určitým funkcím a oblastem lze pro personál obsluhy omezit.
T 51 17	Heslo		0	99999	0	-	Nastavení vlastního hesla pro úroveň technika. 00000 odpovídá přednastavenému heslu od firmy Dürkopp Adler. Neztraťte nové heslo!
T 51 18	Klíč		0	2	0	-	Režim pro přístup do úrovně technika Kód = Přístup jen prostřednictvím stanoveného hesla USB = Přístup jen prostřednictvím USB flashdisku s přístupovým souborem USB + Code = Přístup prostřednictvím stanoveného hesla nebo USB flashdisku s přístupovým souborem.
T 51 19	Token		-	-	-	-	Stanovené heslo se uloží jako soubor na USB flashdisku. USB flashdisk zaručuje na všech strojích s tímto heslem přístup do úrovně technika. Soubor na USB flashdisku nelze kopírovat.
	Reset						Zde lze resetovat data stroje. Pro reset dat lze provádět různá nastavení.
T 51 20	Reset parametrů		0	1	0	-	Všechny parametry se vrátí do stavu při dodání, to se netýká programů a hodnot kalibrací.
T 51 21	Reset programů		0	1	0	-	Všechny vytvořené programy se vymažou.
T 51 22	Reset kalibrace		0	1	0	-	Všechny hodnoty kalibrací se vrátí do stavu při dodání.
T 51 23	Reset vše		0	1	0	-	Všechny parametry, programy a hodnoty kalibrací se vrátí do stavu při dodání.
	Přenos dat						Nastavení pro přenos dat

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Všechna data						Všechna data, to znamená nastavení parametrů, programy a hodnoty kalibrace se přenesou na USB flashdisk nebo do řídicí skříně.
T 51 30	Načíst z USB		0	1	0	-	Přenos dat z USB flashdisku do řídicí skříně
T 51 31	Zálohovat na USB		0	1	0	-	Přenos dat z řídicí skříně na USB flashdisk
	Pouze parametry						Jen data nastavení parametrů a hodnoty kalibrací se přenesou na USB flashdisk nebo do řídicí skříně.
T 51 32	Načíst z USB		0	1	0	-	Přenos dat z USB flashdisku do řídicí skříně
T 51 33	Zálohovat na USB		0	1	0	-	Přenos dat z řídicí skříně na USB flashdisk
	Programy						Pouze programy se přenášejí na USB flashdisk nebo do řídicí skříně.
T 51 34	Načíst z USB		-	-	-	-	Přenos dat z USB flashdisku do řídicí skříně
T 51 35	Zálohovat na USB		-	-	-	-	Přenos dat z řídicí skříně na USB flashdisk
T 51 36	Seznam hlášení		-	-	-	-	Seznam hlášení lze uložit na USB flashdisk.
T 51 40	Osvětlení stroje		1	10	6	-	Jas ramena stroje
T 51 41	Světlo pro šicí stroj		1	10	6	-	Jas světla pro šicí stroj
T 52 00	Kontrast		10	255	32	-	Zde lze nastavit kontrast ovládacího panelu podle potřeb uživatele.
T 52 01	Jas		0	255	224	-	Zde lze nastavit jas ovládacího panelu podle potřeb uživatele.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 52 40	Změna programu		0	1	0	-	Poslední aktivní program je fixován na uživatelské úrovni. Přepnutí na jiný program není možné. 0 = vypnuto 1 = zapnuto
	Manuální režim						Cílené omezení oblastí v ručním režimu R/W – Read/Write, dovoleno čtení a zápis Vypnuto = oblast se skryje R/O = Read/Only, dovoleno jen čtení
T 52 41	Parametry šití		0	1	0	-	Omezení přístupu k dalším parametrům šití 0 = R/W 1 = vypnuto
T 52 42	Délka stehu		0	2	0	-	Omezení přístupu k délce stehu 0 = R/W 1 = R/O 2 = vypnuto
T 52 43	Napnutí horní nitě		0	2	0	-	Omezení přístupu k napnutí horní nitě 0 = R/W 1 = R/O 2 = vypnuto
T 52 44	Přítlak patky		0	2	0	-	Omezení přístupu k přítlaku patky 0 = R/W 1 = R/O 2 = vypnuto
T 52 45	Krok patek		0	2	0	-	Omezení přístupu ke kroku patek 0 = R/W 1 = R/O 2 = vypnuto

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Název programu						Cílené omezení přístupu ke stávajícím programům a jejich parametrům R/W – Read/Write, dovoleno čtení a zápis Vypnuto = oblast se skryje R/O = Read/Only, dovoleno jen čtení
T 52 60	Programování		0	1	0	-	Nelze vytvářet nové programy, nelze editovat stávající programy 0 = vypnuto 1 = zapnuto
T 52 61	Korekce délek stehů		0	2	0	-	Omezení přístupu ke korekčnímu faktoru pro délky stehů 0 = R/W 1 = R/O 2 = vypnuto
T 52 62	Napnutí horní nitě Korekce		0	2	0	-	Omezení přístupu ke korekčnímu faktoru pro napnutí horní nitě 0 = R/W 1 = R/O 2 = vypnuto
	Vstupy/výstupy Konfigurace						Zde lze provést konfiguraci a přiřazení vstupů a výstupů.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 53 00	Režim vstup X120B.2		0	58	20	-	Každému vstupu lze přiřadit režim: 0 = bez funkce 1 = pozice navlékání 2 = zapošívání aktivní/neaktivní 3 = manuální zapošívání 4 = poloviční steh 5 = celý steh 6 = zaměřovací pozice 7 = bez funkce 8 = výška jehly 9 = bez funkce 10 = bez funkce 11 = 2. napnutí horní nitě 12 = přepínání délky stehu 13 = bez funkce 14 = bez funkce 15 = střední vodič / podavač před jehlou 16 = bez funkce 17 = bez funkce 18 = světelná závora 19 = bez funkce 20 = blokování chodu, když je kontakt spínací (N.O.) 21 = rychlé nastavení výšky zdvihu 22 = bez funkce 23 = přechod na další část švu 24 = bez funkce 25 = 2. pozice (bočního) vodiče díla 26 = pozice zvednutí patek (stroje na šití obuvi) 27 = přídavná diference 28 = napnutí pásu 29 = podavač před jehlou 31 = blokování chodu, když je kontakt rozpínací (N.C.) 32 = blokování chodu při šití (zastaví po zapožití nebo po odstřihu nitě (N.C.)) 33 = volba programu spouštěče

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 53 00	Režim vstup X120B.2		0	58	20	-	34 = volba programu Bit 0 35 = volba programu Bit 1 36 = volba programu Bit 2 37 = volba programu Bit 3 38 = volba programu Bit 4 39 = volba programu Bit 5 40 = volba programu Bit 6 41 = volba programu Bit 7 42 = volba programu Bit 8 43 = volba programu Bit 9 44 = délka krátkého stehu 45 = 2. pozice (bočního) vodiče díla (výška) 46 = 2. pozice (bočního) vodiče díla (mezera a výška) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = funkce modul 1 50 = funkce modul 2 51 = funkce modul 3 52 = funkce modul 4 53 = funkce modul 5 54 = funkce modul 6 55 = funkce modul 7 56 = funkce modul 8 57 = světlo při šití 58 = světlo stroje
T 53 04	S aretací (pro X120B.2)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 10	Režim vstup X120B.3		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 14	S aretací (pro X120B.3)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 20	Režim vstup X120B.4		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 24	S aretací (pro X120B.4)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 30	Režim vstup X120B.5		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 53 34	S aretací (pro X120B.5)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 40	Režim vstup X120B.15		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 44	S aretací (pro X120B.15)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 50	Režim vstup X120B.16		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 54	S aretací (pro X120B.16)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 60	Režim vstup X120B.17		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 64	S aretací (pro X120B.17)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 53 70	Režim vstup X120B.18		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 74	S aretací (pro X120B.18)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 00	Režim vstup X120T.2		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 54 04	S aretací (pro X120T.2)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 10	Režim vstup X120T.3		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 53 14	S aretací (pro X120T.3)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 20	Režim vstup X120T.4		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 54 24	S aretací (pro X120T.4)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 30	Režim vstup X120T.5		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 54 34	S aretací (pro X120T.5)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 40	Režim vstup X120T.15		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 54 44	S aretací (pro X120T.15)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 50	Režim vstup X120T.16		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 54 54	S aretací (pro X120T.16)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 60	Režim vstup X120T.17		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 54 64	S aretací (pro X120T.17)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 54 70	Režim vstup X120T.18		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 54 74	S aretací (pro X120T.18)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 00	Režim vstup X100B.4		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 04	S aretací (pro X100B.4)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 10	Režim vstup X100B.7		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 14	S aretací (pro X100B.7)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 20	Režim vstup X100B.11		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 24	S aretací (pro X100B.11)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 30	Režim vstup X100B.15		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 34	S aretací (pro X100B.15)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 40	Režim vstup X100T.4		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 44	S aretací (pro X100T.4)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 50	Režim vstup X100T.7		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 55 54	S aretací (pro X100T.7)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 60	Režim vstup X100T.11		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 64	S aretací (pro X100T.11)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 55 70	Režim vstup X100T.15		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 55 74	S aretací (pro X100T.15)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 56 00	Režim výstup X120B.9		0	51	3	-	Každému výstupu lze přiřadit režim: 0 = bez funkce 1 = chlazení jehly 2 = signál týkající se čištění pro hlídače konce nitě 3 = poz. 1 4 = poz. 2 5 = chod motoru 6 = střední vodič podavače před jehlou 7 = signál pro zdvih patky 8 = podavač před jehlou 9 = tlak podavače před jehlou 10 = zapošívání 11 = proces zapošití 12 = odstřih nitě 13 = ve švu 14 = sekce výstup 1 15 = sekce výstup 2 16 = sekce výstup 3 17 = sekce výstup 4 18 = sekce výstup 5 19 = sekce výstup 6 20 = sekce výstup 7 21 = sekce výstup 8 22 = sekce výstup 9 23 = sekce výstup 10 24 = sekce výstup 11 25 = sekce výstup 12 26 = sekce výstup 13 27 = sekce výstup 14 28 = sekce výstup 15 29 = sekce výstup 16 30 = napnutí horní nitě 31 = manuální zapošívání aktivní

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 56 00	Režim výstup X120B.9		0	51	3	-	32 = LED manuální zapošívání 33 = LED 2. Délka stehu 34 = LED napnutí přidavné nitě 35 = LED rychlé přenastavení zdvihu 36 = LED střední vodič 37 = LED podávání válcí/podavač před jehlou 38 = LED 2. vzdálenost hrany 39 = LED funkce stehů (poloviční steh, celý steh) 40 = LED blokování chodu 41 = (boční) vodič díla zap/vyp 42 = 2. výška (bočního) vodiče díla 43 = funkce modul výstup 1 44 = funkce modul výstup 2 45 = funkce modul výstup 3 46 = funkce modul výstup 4 47 = funkce modul výstup 5 48 = funkce modul výstup 6 49 = funkce modul výstup 7 50 = funkce modul výstup 8 51 = světlo ramene stroje
T 56 10	Režim výstup X120B.10		0	21	1	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 56 20	Režim výstup X120B.12		0	21	2	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 56 30	Režim výstup X120B.22		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 56 40	Režim výstup X120B.23		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 56 50	Režim výstup X90.12		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 56 60	Režim výstup X90.15		0	21	6	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 57 00	Režim vstup X83B.2		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 04	S aretací (pro X83B.2)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 10	Režim vstup X83B.3		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 57 14	S aretací (pro X83B.3)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 20	Režim vstup X83B.4		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 24	S aretací (pro X83B.4)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 30	Režim vstup X83B.5		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 34	S aretací (pro X83B.5)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 40	Režim vstup X83B.15		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 44	S aretací (pro X83B.15)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 50	Režim vstup X83B.16		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 54	S aretací (pro X83B.16)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 60	Režim vstup X83B.17		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 64	S aretací (pro X83B.17)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 57 70	Režim vstup X83B.18		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 57 74	S aretací (pro X83B.18)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 00	Režim vstup X83T.2		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 04	S aretací (pro X83T.2)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 10	Režim vstup X83T.3		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 14	S aretací (pro X83T.3)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 20	Režim vstup X83T.4		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 58 24	S aretací (pro X83T.4)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 30	Režim vstup X83T.5		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 34	S aretací (pro X83T.5)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 40	Režim vstup X83T.15		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 44	S aretací (pro X83T.15)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 50	Režim vstup X83T.16		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 54	S aretací (pro X83T.16)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 60	Režim vstup X83T.17		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 64	S aretací (pro X83T.17)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 58 70	Režim vstup X83T.18		0	32	0	-	Volba režimu jako u T 53 00
T 58 74	S aretací (pro X83T.18)		0	1	0	-	Zap = s aretací Vyp = bez aretace
T 59 00	Režim výstup X83B.9		0	21	1	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 10	Režim výstup X83B.10		0	21	1	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 20	Režim výstup X83B.11		0	21	2	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 30	Režim výstup X83B.12		0	21	2	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 40	Režim výstup X83B.22		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 50	Režim výstup X83B.23		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 60	Režim výstup X83B.24		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 59 70	Režim výstup X83B.25		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Multitest						V tomto parametru lze vyzkoušet, zda například správně fungují magnety, pohony a vstupy nebo výstupy.
T 60 00	Test výstupů		-	-	-	-	Test výstupů 1 = X120B.9; 2 = X120B.22 3 = X120B.10; 4 = X120B.23 5 = X120B.11; 6 = X120B.24 7 = X120B.12; 8 = X120B.25 9 = X120T.9; 10 = X120T.22 11 = X120T.10; 12 = X120T.23 13 = X120T.11; 14 = X120T.24 15 = X120T.12; 16 = X120T.25 17 = X100B.2; 18 = X100B.3 19 = X100B.5; 20 = X100B.6 21 = X100B.9; 22 = X100B.10 23 = X100B.13; 24 = X100B.14 25 = X100T.2; 26 = X100T.3 27 = X100T.5; 28 = X100T.6 29 = X100T.9; 30 = X100T.10 31 = X100T.13; 32 = X100T.14 97 = X83B.9; 98 = X83B.22 99 = X83B.10; 100 = X83B.23 101 = X83B.11; 102 = X83B.24 103 = X83B.12; 104 = X83B.25 105 = -; 106 = X83T.22 107 = -; 108 = X83T.23 109 = -; 110 = X83T.24 111 = -; 112 = X83T.25

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 60 01	Test PWM		-	-	-	-	Test pulzně šířkové modulace 1 = X90.12 2 = X90.13 3 = X90.14 4 = X90.15 5 = X90.16 6 = X90.18 7 = X83T.9 8 = X83T.10 9 = X83T.11 10 = X83T.12
T 60 02	Test vstupů		-	-	-	-	Test vstupů 1 = X120B.2; 2 = X120B.15 3 = X120B.3; 4 = X120B.16 5 = X120B.4; 6 = X120B.17 7 = X120B.5; 8 = X120B.18 9 = X120T.2; 10 = X120T.15 11 = X120T.3; 12 = X120T.16 13 = X120T.4; 14 = X120T.17 15 = X120T.5; 16 = X120T.18 17 = X100B.11; 18 = X100B.7 19 = X100T.11; 20 = X100T.7 21 = -; 22 = - 23 = -; 24 = - 33 = -; 34 = - 35 = -; 36 = - 37 = -; 38 = - 39 = -; 85 = X90.8 97 = X83B.2; 98 = X83B.15 99 = X83B.3; 100 = X83B.16 101 = X83B.4; 102 = X83B.17 103 = X83B.5; 104 = X83B.18 105 = X83T.2; 106 = X83T.15 107 = X83T.3; 108 = X83T.16 109 = X83T.4; 110 = X83T.17 111 = X83T.5; 112 = X83T.18

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 60 03	Test analogových vstupů		-	-	-	-	Test analogových vstupů 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19
T 60 04	Test automatických vstupů		-	-	-	-	Test vstupů 1 = X120B.2; 2 = X120B.15 3 = X120B.3; 4 = X120B.16 5 = X120B.4; 6 = X120B.17 7 = X120B.5; 8 = X120B.18 9 = X120T.2; 10 = X120T.15 11 = X120T.3; 12 = X120T.16 13 = X120T.4; 14 = X120T.17 15 = X120T.5; 16 = X120T.18 17 = X100B.11; 18 = X100B.7 19 = X100T.11; 20 = X100T.7 21 = -; 22 = - 23 = -; 24 = - 33 = -; 34 = - 35 = -; 36 = - 37 = -; 38 = - 39 = -; 85 = X90.8 97 = X83B.2; 98 = X83B.15 99 = X83B.3; 100 = X83B.16 101 = X83B.4; 102 = X83B.17 103 = X83B.5; 104 = X83B.18 105 = X83T.2; 106 = X83T.15 107 = X83T.3; 108 = X83T.16 109 = X83T.4; 110 = X83T.17 111 = X83T.5; 112 = X83T.18
T 60 05	Test šicího pohonu		-	-	-	-	V této podpoložce lze přezkoušet funkčnost šicího motoru.

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 60 06	Test krokového motoru		-	-	-	-	U této podpoložky testujete krokové motory pro přestavení délek stehu, zdvih patky, resp. přítlak patky a přestavení kroku. Lze najet do definovaných poloh (steps), přitom platí 2000 steps = 360°. -
T 60 07	Test pedálu		-	-	-	-	V této podpoložce lze přezkoušet různé polohy analogového pedálu (X6b). Zobrazení má za základ naměřené a automaticky zjištěné kalibrační hodnoty.
T 60 08	Test snímače tloušťky materiálu		-	-	-	-	V této podpoložce lze přezkoušet funkčnost rozpoznávání síly materiálu.
T 60 09	Test SSD		-	-	-	-	V této podpoložce lze přezkoušet funkčnost snímače SSD.
	Nastavení						K bezpečnému provedení nastavení na stroji vyvolejte odpovídající servisní rutinu.
	Podavač						Nastavení podavače
T 61 00	Montáž podavače		-	-	-	-	Demontáž a montáž podavače
T 61 01	Vyrovnění jehly		-	-	-	-	Vyrovnění podavače vůči jehle
T 61 02	Pohyb		-	-	-	-	Nastavení posuvného pohybu podavače

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	Jehla chapače						Nastavení jehly chapače
T 61 10	Zacházka (chapače)		-	-	-	-	Nastavení polohy zdvihu smyčky
T 61 11	Zdvih jehelní tyče		-	-	-	-	Nastavení výšky jehelní tyče
	Krok patek						Nastavení střídajících se patek
T 61 20	Rovnoměrný krok patek		-	-	-	-	Nastavení rovnoměrného kroku patek podávací a přítlačné patky
T 61 21	Podávací pohyb		-	-	-	-	Nastavení zvedacího pohybu podávací patky
T 61 30	Napnutí horní nitě		-	-	-	-	Nastavení napnutí horní nitě
	Kalibrace						Nastavení parametru Kalibrace
T 62 00	Kalibrace délky stehu		-	-	-	-	Kalibrace délky stehu nebo podávání

Č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
T 62 01	Rozpoznání tloušťky materiálu		-	-	-	-	Kalibrace rozpoznání tloušťky materiálu
T 62 02	Manuální přepínání stehů		-	-	-	-	Kalibrace zpátkovací páky (volitelné vybavení)
T 62 03	Kalibrace motorického (bočního) vodiče díla		-	-	-	-	Kalibrace motoricky poháněného (bočního) vodiče díla (volitelné vybavení)
T 62 04	Výška (bočního) vodiče díla		-	-	-	-	Kalibrace výšky elektromotorického (bočního) vodiče díla (doplňkové vybavení)
T 62 30	Napnutí nitě		-	-	-	-	Okno pro nastavení napnutí nitě
T 62 31	Napnutí nitě (vlevo)		-	-	-	-	Okno pro nastavení napnutí nitě (vlevo)
	Ruční skener						Nastavení ručního skeneru
T 63 00	Ruční skener		0	1	0	-	Ruční skener 0 = vypnuto 1 = zapnuto
	BDE						Konfigurace rozhraní BDE
T 63 10	Režim BDE		0	1	0	-	Konfigurace rozhraní BDE 0 = vypnuto 1 = ruční skener

č.	Parametr	Ikona	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
	X170T						Konfigurace pro rozhraní X170T
T 63 11	Režim X170T		0	1	0	-	Konfigurace pro rozhraní X170T 0 = vypnuto 1 = ruční skener
T 63 12	Baud rate		19400	250000	115200	-	Přenosová rychlost skeneru
T 63 13	Baud rate		19400	250000	115200	-	Přenosová rychlost skeneru
	Konfigurace výstupů						Zde lze provést konfiguraci a přiřazení výstupů.
T 64 00	Režim výstup X83T.9		0	21	1	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 10	Režim výstup X83T.10		0	21	1	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 20	Režim výstup X83T.11		0	21	2	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 30	Režim výstup X83T.12		0	21	2	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 40	Režim výstup X83T.22		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 50	Režim výstup X83T.23		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 60	Režim výstup X83T.24		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00
T 64 70	Režim výstup X83T.25		0	21	0	-	Volba režimu jako u T 56 00

4 Srovnání různých tříd

č.	Parametr	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 08 00	Max. ot. (zadání)	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	Poz. ot.	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	Svorka nitě (zadání)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	FL H.zastavení (max.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	FL H. po FA (max)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	Začátek FA° (zadání)	125	225	125	125	125	125	125	160	125
T 08 13	Po FA° (zadání)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	FS k° (zadání)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	Na konci (zadání) (krátký steh)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	Max. ot. (max)	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	Jehla DU° (zadání)	120	220	120	120	120	120	120	120	120

č.	Parametr	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 12 01	Jehla ZO° (zadání)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	FL výška max (zadání) (max)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 30 10	Max. délka st. (max)	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	9.0	6.0

5 Varování, chybová a informační hlášení

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1000	Porucha	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	Zasuňte kabel enkodéru do řídicí skříně, pozor na správné rozhraní
1001	Porucha	Chyba šicího motoru Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	- Zkontrolujte přípojku a případně zapojte - Proměřte fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysokohmový oproti PE) - Vyměňte enkodér - Vyměňte šicí motor - Vyměňte řídicí skříň
1002	Porucha	Chyba izolace šicího motoru	- Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohmové spojení - Vyměňte enkodér - Vyměňte šicí motor
1004	Porucha	Chybný směr otáčení šicího motoru	- Vyměňte enkodér - Zkontrolujte zapojení konektorů motoru a případně je změňte - Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte - Proměřte fáze motoru a zkontrolujte hodnoty
1005	Porucha	Motor je zablokovaný	- Odstraňte těžký chod ve stroji - Vyměňte enkodér - Vyměňte šicí motor
1006	Porucha	Překročena maximální rychlost	- Vyměňte enkodér - Proveďte reset - Zkontrolujte třídu stroje (t 51 04)
1007	Porucha	Chyba při referenční jízdě	- Vyměňte enkodér - Odstraňte těžký chod ve stroji
1008	Porucha	Chyba enkodéru šicího motoru	Vyměňte enkodér

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1010	Porucha	Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel externího synchronizátoru do řídicí skříně, použijte správné rozhraní (Sync) • doporučené pouze u strojů s převodem!
1011	Porucha	Chybí impuls Z enkodéru	• Vypněte řídicí systém, otočte ruční kolečko, řídicí systém znovu zapněte • pokud chyba trvá, zkontrolujte enkodér
1012	Porucha	Chyba u synchronizátoru	• Vyměňte synchronizátor
1054	Porucha	Interní zkrat	• Vyměňte řídicí skříň
1055	Porucha	Přetížení šicího motoru	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
1060	Porucha	Šicí motor – přetížení/nadproud/přepětí	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte motor • Vyměňte enkodér
1061	Porucha	Šicí motor – přetížení/nadproud/přepětí	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte motor • Vyměňte enkodér
1120	Porucha	Chyba iniciace šicího motoru	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
1121	Porucha	Hlídací jednotka šicího motoru	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
1203	Porucha	Nedosažena poloha (při odstřižení nitě, otáčení zpět atd.)	• Zkontrolujte nastavení regulátoru a v případě potřeby je změňte (např. nastavení odstřihu nitě, napnutí řemenu atd.) • Zkontrolujte polohu nit'ové páky v horní úvrati

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
1302	Porucha	Chyba proudu šicího motoru	• Zkontrolujte servisní zastavení • Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
1330	Porucha	Šicí motor neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2101	Porucha	Krokový motor Karta X30 prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2105	Porucha	Krokový motor Karta X30 blokáda	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2121	Porucha	Krokový motor Karta X30 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2122	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2130	Porucha	Krokový motor Karta X30 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2131	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2152	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2171	Porucha	Krokový motor Karta X30 hlídací jednotka (délka stehu)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2172	Porucha	Krokový motor Karta X30 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (délka stehu)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2173	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není připojen (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2174	Porucha	Krokový motor Karta X30 enkodér šicího motoru není inicializován (délka stehu)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2175	Porucha	Krokový motor Karta X30 poloha inicializace nenalezena (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2176	Porucha	Krokový motor Karta X30 není aktivní (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2177	Porucha	Krokový motor Karta X30 přetížení (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2178	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný enkondér (délka stehu)	• Vyměňte enkodér
2179	Porucha	Krokový motor Karta X30 vadný snímač proudu (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2180	Porucha	Krokový motor Karta X30 směr otáčení krokového motoru není správný (délka stehu)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2181	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdařila (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2183	Porucha	Krokový motor Karta X30 nadproud (délka stehu)	• Vyměňte řídicí skříň
2184	Porucha	Krokový motor Karta X30 inicializace parametrů (délka stehu)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2185	Porucha	Krokový motor Karta X30 chyba izolace (délka stehu)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2187	Porucha	Krokový motor Karta X30 interval podávání selhal (délka stehu)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2188	Porucha	Krokový motor Karta X30 referenční jízda se nezdařila (délka stehu)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2201	Porucha	Krokový motor Karta X40 prodleva referenční jízdy	• Zkontrolujte referenční senzor
2205	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor blokován	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2221	Porucha	Krokový motor Karta X40 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2222	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2230	Porucha	Krokový motor Karta X40 neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2231	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba inicializace	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2252	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2271	Porucha	Krokový motor Karta X40 hlídací jednotka (zdvih patky)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2272	Porucha	Krokový motor Karta X40 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (zdvih patky)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2273	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není připojen (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2274	Porucha	Krokový motor Karta X40 enkodér šicího motoru není inicializován (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2275	Porucha	Krokový motor Karta X40 poloha inicializace nenalezena (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2276	Porucha	Krokový motor Karta X40 není aktivní (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skříň
2277	Porucha	Krokový motor Karta X40 přetížení (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2278	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný enkodér (zdvih patky)	• Vyměňte enkodér
2279	Porucha	Krokový motor Karta X40 vadný snímač proudu (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skříň
2280	Porucha	Krokový motor Karta X40 směr otáčení krokového motoru není správný (zdvih patky)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2281	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdařila (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2283	Porucha	Krokový motor Karta X40 nadproud (zdvih patky)	• Vyměňte řídicí skříň
2284	Porucha	Krokový motor Karta X40 inicializace parametrů (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2285	Porucha	Krokový motor Karta X40 chyba izolace (zdvih patky)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodnotové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2287	Porucha	Krokový motor Karta X40 interval podávání selhal (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2288	Porucha	Krokový motor Karta X40 referenční jízda se nezdařila (zdvih patky)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2301	Porucha	Krokový motor Karta X50 prodleva referenční jízdy (krok patek)	• Zkontrolujte referenční senzor
2305	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor blokován	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2321	Porucha	Krokový motor Karta X50 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2322	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2330	Porucha	Krokový motor Karta X50 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2331	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2352	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2371	Porucha	Krokový motor Karta X50 hlídací jednotka (zdvih patky)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2372	Porucha	Krokový motor Karta X50 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (krok patek)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2373	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není připojen (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2374	Porucha	Krokový motor Karta X50 enkodér šicího motoru není inicializován (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2375	Porucha	Krokový motor Karta X50 poloha inicializace nenalezena (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2376	Porucha	Krokový motor Karta X50 není aktivní (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2377	Porucha	Krokový motor Karta X50 přetížení (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2378	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný enkodér (krok patek)	• Vyměňte enkodér
2379	Porucha	Krokový motor Karta X50 vadný snímač proudu (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2380	Porucha	Krokový motor Karta X50 směr otáčení krokového motoru není správný (krok patek)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2381	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdařila (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2383	Porucha	Krokový motor Karta X50 nadproud (krok patek)	• Vyměňte řídicí skříň
2384	Porucha	Krokový motor Karta X50 inicializace parametrů (krok patek)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2385	Porucha	Krokový motor Karta X50 chyba izolace (krok patek)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2387	Porucha	Krokový motor Karta X50 interval podávání selhal (krok patek)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2388	Porucha	Krokový motor Karta X50 referenční jízda se nezdařila (krok patek)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2401	Porucha	Krokový motor Karta X60 prodleva referenční jízdy ((boční) vodič díla)	• Zkontrolujte referenční senzor
2405	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor blokován (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2421	Porucha	Krokový motor Karta X60 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2422	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2430	Porucha	Krokový motor Karta X60 neodpovídá	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2431	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba inicializace	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2471	Porucha	Krokový motor Karta X60 hlídací jednotka (motorický (boční) vodič díla)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2472	Porucha	Krokový motor Karta X60 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (motorický (boční) vodič díla)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor
2473	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není připojen (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2474	Porucha	Krokový motor Karta X60 enkodér šicího motoru není inicializován (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2475	Porucha	Krokový motor Karta X60 poloha inicializace nenalezena (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2476	Porucha	Krokový motor Karta X60 není aktivní (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skříň
2477	Porucha	Krokový motor Karta X60 přetížen (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2478	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný enkodér (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte enkodér
2479	Porucha	Krokový motor Karta X60 vadný snímač proudu (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skříň
2480	Porucha	Krokový motor Karta X60 směr otáčení krokového motoru není správný (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2481	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdařila (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2483	Porucha	Krokový motor Karta X60 nadproud (motorický (boční) vodič díla)	• Vyměňte řídicí skříň
2484	Porucha	Krokový motor Karta X60 inicializace parametrů (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2485	Porucha	Krokový motor Karta X60 chyba izolace (motorický (boční) vodič díla)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohomové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2487	Porucha	Krokový motor Karta X60 interval podávání selhal (motorický (boční) vodič díla)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2488	Porucha	Krokový motor Karta X60 referenční jízda se nezdařila (motorický (boční) vodič díla)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2501	Porucha	Krokový motor Karta X70 prodleva referenční jízdy (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte referenční senzor
2505	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor blokován (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2521	Porucha	Krokový motor Karta X70 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2522	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha magnetového kola nenalezena	• Zkontrolujte krokový motor 1, zda nevykazuje těžký chod
2530	Porucha	Krokový motor Karta X70 neodpovídá	• Proveďte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2531	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba inicializace	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2571	Porucha	Krokový motor Karta X70 hlídací jednotka (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2572	Porucha	Krokový motor Karta X70 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2573	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není připojen (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2574	Porucha	Krokový motor Karta X70 enkodér šicího motoru není inicializován (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2575	Porucha	Krokový motor Karta X70 poloha inicializace nenalezena (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2576	Porucha	Krokový motor Karta X70 není aktivní (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2577	Porucha	Krokový motor Karta X70 přetížení (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2578	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný enkodér (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér
2579	Porucha	Krokový motor Karta X70 vadný snímač proudu (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2580	Porucha	Krokový motor Karta X70 směr otáčení krokového motoru není správný (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte enkodér • Zkontrolujte záměnu konektorů • Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2581	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdařila (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2583	Porucha	Krokový motor Karta X70 nadproud (horní podávací válec před jehlou)	• Vyměňte řídicí skříň
2584	Porucha	Krokový motor Karta X70 inicializace parametrů (horní podávací válec před jehlou)	• Proveďte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2585	Porucha	Krokový motor Karta X70 chyba izolace (horní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohodmové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2587	Porucha	Krokový motor Karta X70 interval podávání selhal (horní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2588	Porucha	Krokový motor Karta X70 referenční jízda se nezdařila (horní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2601	Porucha	Krokový motor Karta X80 prodleva referenční jízdy (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte referenční senzor
2605	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor blokován (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji
2621	Porucha	Krokový motor Karta X82 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojený (dolní podávací válec před jehlou)	• Zapojte kabel enkodéru na řídicí skříň, použijte správné rozhraní
2622	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha magnetového kola nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte krokový motor 6, zda nevykazuje těžký chod
2630	Porucha	Krokový motor Karta X80 neodpovídá (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň
2631	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba inicializace (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2671	Porucha	Krokový motor Karta X80 hlídací jednotka (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2672	Porucha	Krokový motor Karta X80 krokový motor přetížení / nadproud / přepětí (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte výběr třídy stroje • Vyměňte řídicí skříň • Vyměňte enkodér • Vyměňte krokový motor

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2673	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není připojen (dolní podávací válec před jehlou)	Vyměňte řídicí skříň
2674	Porucha	Krokový motor Karta X80 enkodér šicího motoru není inicializován (dolní podávací válec před jehlou)	- Proveďte aktualizaci softwaru - Zkontrolujte výběr třídy stroje
2675	Porucha	Krokový motor Karta X80 poloha inicializace nenalezena (dolní podávací válec před jehlou)	- Odstraňte těžký chod ve stroji - Vyměňte enkodér - Vyměňte motor
2676	Porucha	Krokový motor Karta X80 není aktivní (dolní podávací válec před jehlou)	Vyměňte řídicí skříň
2677	Porucha	Krokový motor Karta X80 přetížení (dolní podávací válec před jehlou)	- Odstraňte těžký chod ve stroji - Vyměňte enkodér - Vyměňte motor
2678	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný enkodér (dolní podávací válec před jehlou)	Vyměňte enkodér
2679	Porucha	Krokový motor Karta X80 vadný snímač proudu (dolní podávací válec před jehlou)	Vyměňte řídicí skříň
2680	Porucha	Krokový motor Karta X80 směr otáčení krokového motoru není správný (dolní podávací válec před jehlou)	- Vyměňte enkodér - Zkontrolujte záměnu konektorů - Zkontrolujte spojení v rozdělovači stroje a případně je změňte
2681	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdařila (dolní podávací válec před jehlou)	- Odstraňte těžký chod ve stroji - Vyměňte enkodér - Vyměňte motor
2683	Porucha	Krokový motor Karta X80 nadproud (dolní podávací válec před jehlou)	Vyměňte řídicí skříň
2684	Porucha	Krokový motor Karta X80 inicializace parametrů (dolní podávací válec před jehlou)	- Proveďte aktualizaci softwaru - Zkontrolujte výběr třídy stroje

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
2685	Porucha	Krokový motor Karta X80 chyba izolace (dolní podávací válec před jehlou)	• Zkontrolujte u fáze motoru a PE nízkohomové spojení • Vyměňte enkodér • Vyměňte šicí motor
2687	Porucha	Krokový motor Karta X80 interval podávání selhal (dolní podávací válec před jehlou)	• Provedte aktualizaci softwaru • Zkontrolujte výběr třídy stroje
2688	Porucha	Krokový motor Karta X80 referenční jízda se nezdařila (dolní podávací válec před jehlou)	• Odstraňte těžký chod ve stroji • Vyměňte enkodér • Vyměňte motor
2901	Porucha	Obecné překročení času při najíždění referenční polohy krokových motorů	• Zkontrolujte referenční spínač
3010	Porucha	U100 V chyba rozběhu	• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává, vyměňte řídicí skříň
3011	Porucha	U100 V zkrat	• Odpojte konektor motoru; pokud chyba i nadále přetrvává: vyměňte řídicí skříň
3012	Porucha	U100 V (I^2T) přetížení	• Jeden nebo několik krokových motorů je vadných
3020	Porucha	U24 V chyba rozběhu	• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává: vyměňte řídicí skříň
3021	Porucha	U24 V zkrat	• Odpojte konektor magnetu; pokud chyba i nadále přetrvává: vyměňte řídicí skříň
3022	Porucha	U24 V (I^2T) přetížení	• Jeden nebo několik magnetů je vadných
3030	Porucha	Výpadek fáze motoru	• Vyměňte řídicí skříň
3104	Varování	Poloha pedálu není v pozici 0	• Při zapínání řídicí skříně sundejte nohu z pedálu
3109	Varování	Blokování chodu	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
3110	Informace	Magnet pro napětí nitě vpravo není připojený	• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vpravo
3111	Informace	Magnet pro napětí nitě vlevo není připojený	• Zkontrolujte připojení magnetu pro napětí nitě vlevo
3150	Informace	Potřebná údržba	• Informace o údržbě stroje, viz servisní návod stroje
3217	Informace	RFW vpravo	• Cívka je prázdná • Nasaďte novou cívku
3223	Informace	Rozpoznání chybného stehu	-
3224	Informace	Sledování otáčení cívky	• Cívka se netočí • Zkontrolujte cívku, vytáhněte počáteční nit'
3225	Informace	Snímač SSD je znečištěn	• Vyčistěte snímač stlačeným vzduchem nebo měkkým bavlněným hadříkem
3354	Informace	Chyba při odstřihu nitě	• Proveďte aktualizaci softwaru
3383	Informace	Chyba při referenční jízdě motoru	• Zkontrolujte motor • Proveďte aktualizaci softwaru
4201	Varování	Chyba SD karty	• Zasuňte SD kartu • Vyměňte řídicí skříň
4430	Varování	OP3000: Spojení ztraceno	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4440	Porucha	OP3000: Překročena přijímací vyrovnávací paměť DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4441	Varování	OP3000: Timeout příjmu DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4442	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4443	Varování	OP3000: Neplatný kontrolní součet DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4445	Porucha	OP3000: Vysílací vyrovnávací paměť DAC překročena	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4446	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4447	Varování	OP3000: Neplatná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4450	Porucha	OP3000: DAC OP Překročena přijímací vyrovnávací paměť	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4451	Varování	OP3000: Příjem DAC OP timeout	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4452	Varování	OP3000: Neznámé hlášení DAC OP	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň
4456	Varování	OP3000: Žádná odpověď DAC	• Zkontrolujte spojení OP3000 • Vyměňte OP3000 • Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
4460	Varování	Spojení OP7000 ztraceno	• Zkontrolujte spojení OP7000 • Vyměňte OP7000 • Vyměňte řídicí skříň
4906	Informace		• Zkontrolujte připojovací zdířku ID stroje • Nutný reset nebo změna třídy stroje
4907	Informace		• Nutná změna třídy stroje
4908	Informace		• Nutný reset
4911	Informace		• Nutný reset
4918	Varování	Neplatný aktualizací soubor	• Kontaktujte servis DA
4919	Varování	Reset se nezdařil	• Kontaktujte servis DA
4920	Varování	Chyba v aktualizacím protokolu	• Kontaktujte servis DA
4921	Varování	Aktualizace se přerušila	• Kontaktujte servis DA
4922	Porucha	Nenalezena žádná databáze uživatele	• Kontaktujte servis DA
4923	Porucha	Synchronizace se nezdařila	• Kontaktujte servis DA
4930	Informace	Řídicí skříň vyměněna	• Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříně
4931	Informace	Chyba v kontrolních součtech řídicí skříně	• Přenos dat z ovládacího panelu do řídicí skříně
6353	Porucha	Překročení času EEPROM	• Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED diody zhasnou, zkontrolujte spojení ID stroje a opět zapněte řídicí skříň
5001	Informace	Chybná třída stroje	• Změňte třídu stroje • Proveďte reset

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
5002	Informace	Chybná třída stroje nebo ID stroje chyba připojení	• Změňte třídu stroje • Proveďte reset
5003	Informace	Verze dat příliš stará	• Proveďte reset
5004	Informace	Chyba kontrolních součtů	• Proveďte reset
6360	Informace	Na externí EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Aktualizujte software
6361	Informace	Není připojena externí EEPROM	• Připojte ID stroje
6362	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6363	Informace	Na interní a externí EEPROM nejsou žádná platná data (verze softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6364	Informace	Na interní EEPROM nejsou žádná platná data a externí EEPROM není připojena (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	• Zkontrolujte připojení ID stroje • Vypněte řídicí skříň, počkejte, až LED kontrolky zhasnou, a řídicí skříň opět zapněte • Aktualizujte software
6365	Informace	Vadná interní EEPROM	• Vyměňte řídicí skříň
6366	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň
6367	Informace	Interní EEPROM je vadná a externí data nejsou platná (pouze vlastnosti při nouzovém chodu)	• Vyměňte řídicí skříň

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
7270	Informace	Externí CAN	• Zkontrolujte spojovací vedení • Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte CAN slave
9310	Porucha	Zařízení podávající pás není připojeno	• Zkontrolujte spojovací vedení • Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte řídicí skříň přístroje na posuv pásky
9320	Porucha	Zařízení na posuv pásky ve snížené poloze	
9330	Informace	Není připojen senzor síly materiálu	• Zkontrolujte spojovací vedení • Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte senzor síly materiálu
9340	Porucha	Hlídač konce nitě není spojen	• Zkontrolujte spojovací vedení • Provedte aktualizaci softwaru • Vyměňte hlídače konce nitě
9910	Varování	Zastavení šití	• Zkontrolujte u stroje snímač sklopení • Zkontrolujte připojku 24V • Vyměňte řídicí skříň
9911	Varování	Vypnutí proudu	• Řídicí skříň je vypnuta
9912	Varování	Nutný restart	• Vypněte řídicí skříň
9913	Varování	Prázdná cívka	• Nasadte prosím plnou cívku
9914	Varování	Reset	• Odpojte prosím USB flashdisk!
9915	Varování	Počkejte prosím!	• Počkejte prosím a neodpojujte USB flashdisk
9916	Varování	Vymažte interní paměť	• Mazání SD karty. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC
9917	Varování	Vymažte USB flashdisk	• Mazání USB flashdisku. Pokračujte potvrzením OK; přerušení pomocí ESC

Kód	Druh	Možný důvod	Odstranění
9918	Varování	Není k dispozici USB flashdisk	• Zasuňte prosím USB flashdisk
9919	Varování	Zastavení šití	• Chod stroje pro navlékání je blokován
9920	Varování	Najetí do referenční polohy	• Vyčkejte prosím na najetí do referenční polohy
9921	Varování	Zobrazit hlášení QONDAC	• Zpráva
9922	Varování	Servisní zastavení	• Zkontrolujte tlačítko Servisní zastavení • Zkontrolujte přípojku 24V • Vyměňte řídící skříň
9923	Varování	Nutný update	• Restart potvrďte OK nebo ESC pro přerušení
9924	Varování	Token vytvořen	• Vytvoření tokenu na USB flashdisku
9925	Varování	Token změněn!	• Přepsat token?
9926	Varování	Potvrďte prosím reset	• Skutečně provést reset?
9927	Varování	Reset	• Reset se zdařil
9928	Varování	Najetí referenční polohy?	• Sešlápněte pedál zpět (poloha pedálu -2)
9929	Varování	Množství spodní nitě není dostatečné	• Nasaďte prosím plnou cívku
9930	Varování	Prázdňá cívka	• Nasaďte prosím plnou cívku
9931	Informace	Režim naviječe	• Pro ukončení režimu naviječe sešlápněte pedál zpátky
9932	Informace	Není k dispozici žádný program	• Automatický režim není bez programu švů k dispozici. Pro vytvoření nového programu švů použijte prosím režim programování.



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