

DAC comfort

[Parameterliste](#)

M-TYPE PREMIUM
0791 867980 DE

WICHTIG
VOR GEBRAUCH SORGFÄLTIG LESEN
AUFBEWAHREN FÜR SPÄTERES NACHSCHLAGEN

Alle Rechte vorbehalten.

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

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1	Softwareversion	3
2	Kategorien.....	4
3	Parameter.....	7
3.1	Bediener-Ebene	7
3.2	Techniker-Ebene	32
4	Vergleich verschiedener Klassen	79
5	Warnungen, Fehler- und Infomeldungen	81

1 Softwareversion

Diese Parameterliste ist gültig für folgende Softwareversionen des Bedienfelds:

Bedienfeld	Version
OP3000	A04.58
Commander Basic/Pro	A01.13

2 Kategorien

O/T	00	00-29	Anfangsriegel
O/T	00	30-59	Endriegel
O/T	00	60-99	Riegel
O/T	01	00-29	Fadenklemme
O/T	01	30-49	NSB
O/T	01	50-54	PWM Fadenklemme
O/T	02		Fadenabschneider
O/T	03		Nähfußlüftung
O/T	04		-
O/T	05		Softstart
O/T	06		Spulenstichzähler/Spulenüberwachung
O/T	07		Nahtprogramme
O/T	08		Motor
O/T	09		Fadenspannung
O/T	10		Hubverstellung
O/T	11		-
O/T	12		Rückdrehen
O/T	13		Nadelkühlung
O/T	14		Puller/Mittenführung
O/T	15		Kantenschneider
O/T	16		Lichtschränke
O/T	17		Elektronisches Handrad
O/T	18		Stapler
O/T	19		Zickzack
O/T	20		Fadenwischer
O/T	21		Konturführung
O/T	22		Ausroller
O/T	23		Greiferschmierung
O/T	24		-
O/T	25		Stichlockerung
O/T	26		Differentialtransport
O/T	27		Materialdicke Anpassung
O/T	28		Einfluss Drehzahl
O/T	29		Unterstützung Mehrweite
O/T	30		Stichlänge
O/T	31		Kurzstich
O/T	32		Kantenanschlag
O/T	50		Laufsperr
O/T	51		Steuerung, andere

O/T	52		OP
O/T	53-55		Input Konfiguration
O/T	56		Output Konfiguration
O/T	60		Multitest
O/T	61		Montieren
O/T	62		Kalibrierung

3 Parameter

3.1 Bediener-Ebene

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
	Riegel am Nahtanfang						Einstellung des Riegels am Nahtanfang
O 00 01	Riegel am Nahtanfang		0	1	0	-	Riegel am Nahtanfang An/Aus 0 = An; 1 = Aus
O 00 02	Anzahl Rückwärtsstiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der rückwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtanfang
O 00 03	Anzahl Vorwärtsstiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der vorwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtanfang
O 00 04	Anzahl der Riegelteilstrecken		1	99	2	-	Anzahl der Teilstrecken (vorwärts und rückwärts) aus dem sich der Riegel am Nahtanfang zusammensetzt
O 00 05	Wartezeit im Umkehrpunkt		0	1000	100	ms	Wartezeit im Umkehrpunkt der einzelnen Riegelteilstrecken zum Erreichen der vorgegebenen Stichlängen (vorwärts/rückwärts). Wartezeit < 100 ms => Normaler Riegel Wartezeit > 100 ms => Zierstichriegel

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 00 06	Stichlänge Default-Wert		0	1	1	-	Wenn diese Funktion aktiv ist, wird im Riegel die selbe Stichlänge verwendet, die im manuellen Modus eingestellt ist. Wird diese Funktion deaktiviert, kann eine individuelle Eingabe erfolgen.
O 00 07	Stichlänge Rückwärtsstiche		1.0	12.0	5.0	mm	Stichlänge der rückwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtanfang
O 00 08	Stichlänge Vorwärtsstiche		1.0	12.0	5.0	mm	Stichlänge der vorwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtanfang.
O 00 09	Nähgeschwindigkeit im Riegel		50	2000	1000	rpm	Nähgeschwindigkeit im Riegel am Nahtanfang
O 00 10	Einzelstiche per Pedal		0	1	0	-	Wenn diese Funktion aktiviert ist, kann jeder Stich des Riegels einzeln über Betätigen des Pedals genäht werden. Diese Funktion ist nur sinnvoll nutzbar, wenn die Drehzahl im Riegel sehr gering eingestellt ist. 0 = Aus 1 = Einzelstich mit Riegelgeschwindigkeit 2 = Einzelstich mit pedalabhängiger Geschwindigkeit
O 00 11	Nadelfaden-Spannung Default-Wert		0	1	1	-	Wenn diese Funktion aktiv ist, wird im Riegel die selbe Nadelfaden-Spannung verwendet, die im manuellen Modus eingestellt ist. Wird diese Funktion deaktiviert, kann eine individuelle Eingabe erfolgen.
O 00 12	Nadelfaden-Spannung (rechts)		1	99	10	%	Zum Default-Wert abweichende Nadelfaden-Spannung im Riegel (Bei 2-Nadel-Maschinen: rechte Nadelfaden-Spannung).

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 00 13	Nadelfaden-Spannung links		1	99	10	%	Zum Default-Wert abweichende Nadelfaden-Spannung im Riegel für den linken Nadelfaden (bei 2-Nadel-Maschinen).
	Catch Riegel						Einstellung des Catch-Riegels
O 00 14	Catch-Riegel		0	1	0	-	Catch-Riegel am Nahtanfang An/Aus 0 = Aus; 1 = An
O 00 15	Anzahl Rückwärtsstiche		1	50	1	Stiche	Anzahl der rückwärts ausgeführten Stiche des Catch-Riegels am Nahtanfang
O 00 16	Anzahl Vorwärtsstiche		1	50	1	Stiche	Anzahl der vorwärts ausgeführten Stiche des Catch-Riegels am Nahtanfang
	Erste Riegelteilstrecke						Einstellung der ersten Riegelteilstrecke am Nahtanfang
O 00 17	Erste Riegelteilstrecke		0	1	0	-	Die erste Teilstrecke des Riegels kann mit abweichender Stichanzahl programmiert werden. Alle folgenden Teilstrecken haben als Stichanzahl den vorgegeben Wert aus der Einstellung des Anfangsriegels. 0 = Aus; 1 = An
O 00 18	Anzahl Stiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der Stiche des ersten Riegelabschnitts am Nahtanfang

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 00 19	Riegelinvertierung		0	1	0	-	Normalerweise beginnt ein Riegel, je nach Anzahl der Teilstrecken, mit der Nährichtung (vorwärts - gerade Anzahl von Teilstrecken) oder gegen die Nährichtung (rückwärts - ungerade Anzahl von Teilstrecken). Mit der Einstellung dieses Parameters wird die Nährichtung des Riegels umgekehrt.
O 00 20	Anzahl der Riegelteilstrecken		1	10	2	-	Anzahl der Teilstrecken (vorwärts und rückwärts) aus denen sich der Riegel am Nahtanfang zusammensetzt
	Letzte Riegelteilstrecke						Einstellung der letzten Riegelteilstrecke
O 00 21	Letzte Riegelteilstrecke		0	1	0	-	Die letzte Teilstrecke des Riegels kann mit abweichender Stichanzahl programmiert werden. Alle folgenden Teilstrecken haben als Stichanzahl den vorgegeben Wert aus der Einstellung des Anfangsriegels 0 = Aus; 1 = An
O 00 22	Anzahl Stiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der Stiche des letzten Riegelabschnitts am Nahtende
	Riegel am Nahtende						Einstellungen des Riegels am Nahtende
O 00 51	Riegel am Nahtende		0	1	0	-	Riegel am Nahtende 0 = Aus 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 00 52	Anzahl Rückwärtsstiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der rückwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtende
O 00 53	Anzahl Vorwärtsstiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der vorwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtende
O 00 54	Anzahl der Riegelteilstrecken		1	99	2	-	Anzahl der Teilstrecken (vorwärts und rückwärts) aus denen sich der Riegel am Nahtende zusammensetzt
O 00 55	Wartezeit im Umkehrpunkt		0	1000	100	ms	Wartezeit im Umkehrpunkt der einzelnen Riegelteilstrecken zum Erreichen der vorgegebenen Stichlängen (vorwärts / rückwärts). Wartezeit < 100 ms => Normaler Riegel Wartezeit > 100 ms => Zierstichriegel
O 00 56	Stichlänge Default-Wert		0	1	1	-	Wenn diese Funktion aktiv ist, wird im Riegel die selbe Stichlänge verwendet, die im manuellen Modus eingestellt ist. Wird diese Funktion deaktiviert, kann eine individuelle Eingabe erfolgen.
O 00 57	Stichlänge Rückwärtsstiche		1.0	12.0	5.0	mm	Stichlänge der rückwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtende
O 00 58	Stichlänge Vorwärtsstiche		1.0	12.0	5.0	mm	Stichlänge der vorwärts ausgeführten Stiche des Riegels am Nahtende
O 00 59	Nähgeschwindigkeit im Riegel		50	2000	1000	rpm	Nähgeschwindigkeit im Riegel am Nahtende

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 00 60	Einzelstiche per Pedal		0	1	0	-	Wenn diese Funktion aktiviert ist, kann jeder Stich des Riegels einzeln über Betätigen des Pedals genäht werden. Diese Funktion ist nur sinnvoll nutzbar, wenn die Drehzahl im Riegel sehr gering eingestellt ist. 0 = Aus 1 = Einzelstich mit Riegelgeschwindigkeit 2 = Einzelstich mit pedalabhängiger Geschwindigkeit
O 00 61	Nadelfaden-Spannung Default-Wert		0	1	1	-	Wenn diese Funktion aktiv ist, wird im Riegel die selbe Nadelfaden-Spannung verwendet, die im manuellen Modus eingestellt ist. Wird diese Funktion deaktiviert, kann eine individuelle Eingabe erfolgen.
O 00 62	Nadelfaden-Spannung		1	99	1000	%	Zum Default-Wert abweichende Nadelfaden-Spannung im Riegel
O 00 63	Nadelfaden-Spannung links		1	99	1000	%	Nadelfaden-Spannungswert für den linken Nadelfaden (Zweinadel-Maschinen)
	Catch-Riegel						Einstellung des Catch-Riegels
O 00 64	Catch-Riegel		0	1	0	-	Catch-Riegel am Nahtende An/Aus
O 00 65	Anzahl Rückwärtsstiche		1	50	1	Stiche	Anzahl der rückwärts ausgeführten Stiche des Catch-Riegels am Nahtende
O 00 66	Anzahl Vorwärtsstiche		1	50	1	Stiche	Anzahl der vorwärts ausgeführten Stiche des Catch-Riegels am Nahtende

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Letzte Riegelteilstrecke						Einstellung der letzten Riegelteilstrecke
O 00 67	Letzte Riegelteilstrecke		0	1	0	-	Die letzte Teilstrecke des Riegels kann mit abweichender Stichanzahl programmiert werden. Alle folgenden Teilstrecken haben als Stichanzahl den vorgegebenen Wert aus der Einstellung des Anfangsriegels.
O 00 68	Anzahl Stiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der Stiche des letzten Riegelabschnitts am Nahtende
O 00 69	Riegelinvertierung		0	1	0	-	Normalerweise beginnt ein Riegel, je nach Anzahl der Teilstrecken, mit der Nährichtung (vorwärts - gerade Anzahl von Teilstrecken) oder gegen die Nährichtung (rückwärts - ungerade Anzahl von Teilstrecken). Mit der Einstellung dieses Parameters wird die Nährichtung des Riegels umgekehrt.
O 00 70	Anzahl der Riegelteilstrecken		1	10	2	-	Anzahl der Teilstrecken (vorwärts und rückwärts) aus denen sich der Riegel am Nahtende zusammensetzt.
	Erste Riegelteilstrecke						Einstellung der ersten Riegelteilstrecke am Nahtanfang
O 00 71	Erste Riegelteilstrecke		0	1	0	-	Die erste Teilstrecke des Riegels kann mit abweichender Stichanzahl programmiert werden. Alle folgenden Teilstrecken haben als Stichanzahl den vorgegebenen Wert aus der Einstellung des Anfangsriegels. 0 = Aus; 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 00 72	Anzahl Stiche		1	50	3	Stiche	Anzahl der Stiche des ersten Riegelabschnitts am Nahtanfang
O 01 00	Nadelfaden-Klemme		0	1	0	-	Nadelfaden-Klemme 1 = An 0 = Aus
O 02 00	Fadenabschneider		0	1	1	-	Fadenabschneider 1 = An 0 = Aus
	Nähfußlüftung						Einstellung der Nähfußlüftung
O 03 00	Nähfußlüftung bei Nähstopp		0	1	0	-	Automatisches Lüften der Nähfüße während eines Nähstopps
O 03 01	Nähfußlüftung nach Fadenabschneider/am Segmentende		0	1	0	-	Automatisches Lüften der Nähfüße nach dem Fadenabschneiden/am Segmentende. Die Nähfüße verbleiben in der gelüfteten Position bis ein neuer Nähprozess beginnt.
O 03 10	Höhe Nähfußlüftung bei Stopp		0	20	18	mm	Einstellung der Nähfuß-Lüftungshöhe bei einem Nähstopp. Die Lüftungshöhe kann der Materialstärke angepasst werden.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 03 11	Höhe Nähfußlüftung nach Fadenabschneider/am Segmentende		0	20	18	mm	Einstellung der Nähfuß-Lüftungshöhe nach dem Fadenabschneiden/am Segmentende. Die Lüftungshöhe kann der Materialstärke angepasst werden.
	Restfaden-Wächter						Einstellungen Restfaden-Wächter
O 06 00	Modus Spulenüberwachung		Aus	Monitor	Aus	List	Auswahlmodi für Greiferfaden-Überwachung Aus = Keine Überwachung der Restfadenmenge
							Software = Überwachung der Restfadenmenge durch Stichzählung
							Optik = Verwendung eines optionalen, photoelektronischen Restfadenwächters (RFW)
O 06 01	Auswahl Stichzähler		A	D	A	-	Auswahl eines Stichzählers (A, B, C oder D) mit dem z. B. das Fassungsvermögen von unterschiedlichen Fadenstärken berücksichtigt werden kann.
O 06 02	Zählerwert		0	99999	1000	Stiche	Fassungsvermögen der Spule in Stichen. Es handelt sich um einen sehr variablen Wert, der von der Größe der Spule und der Dicke des Fadens abhängt.
O 06 03	Stichzählung Spule		0	1	0	-	Nähstopp und Hinweis in der Anzeige, wenn die Spule als nahezu leer erkannt wird. Ist der Parameter nicht aktiviert, warnen nur die LEDs am Maschinenarm bei leerer Spule.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 06 06	Nähstopp		0	1	0	-	Nähstopp und Hinweis in der Anzeige, wenn die Spule als nahezu leer erkannt wird. Ist der Parameter nicht aktiviert, warnen nur die LEDs am Maschinenarm bei leerer Spule.
O 06 07	Nähfuß unten		0	1	0	-	Die Nähfüße verbleiben nach dem Fadenabschneiden in der unteren Position. Nähfuß-Lüftung ist blockiert.
O 06 08	Rücksetzen erforderlich		0	1	0	-	Erst nach einem Spulenwechsel und der Bestätigung der Meldung am Bedienfeld ist ein Weiternähen möglich.
O 06 09	t Luftstrom		0	5000	200	ms	Dauer, mit der die Linse durch Druckluft freigeblasen wird. Der Vorgang findet zusammen mit dem Abschneiden des Fadens statt.
	Tages-Stückzähler						Tagesstückzähler für das aktive Nahtprogramm
O 06 10	Zähler Modus		-	-	-	-	Tagesstückzähler, Einstellung möglich ob hoch oder runtergezählt werden soll. Wenn der Tagesstückzähler aktiviert wird, muss er nach Eingabe eines Wertes einmal zurückgesetzt werden, damit er korrekt zählt.
O 06 11	Reset Tages-Stückzähler		0	1	0	-	Anzeige der verbleibenden Stichanzahl, die mit Fadenkapazität der eingelegten Spule noch erzeugt werden können
O 07 00	Programmname		-	-	-	-	Eingabe des Programmnamen
O 07 01	Nachfolgendes Nahtprogramm		0	999	0	Prog	Festlegung welches Nahtprogramm nach Beenden des Programms anschließend ausgeführt werden soll

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Programmschleife						Einstellungen der Programmschleife
O 07 02	Programmschleife		0	1	0	-	Festlegung welche Nahtsegmente als Programmschleife ausgeführt werden um z. B. eine Ziernaht aus definierten Stichfolgen zu erzeugen.
O 07 03	Anfangssegment		0	30	0	-	Nahtsegment mit der die Programmschleife beginnt.
O 07 04	Endsegment		0	30	0	-	Nahtsegment mit der die Programmschleife endet.
O 07 05	Wiederholungen		0	99	0	-	Anzahl der Wiederholungen definierter Nahtsegmente 0 = endlos 1-99 = Anzahl der Wiederholungen
O 07 10	Länge des Nahtsegmentes		0	9999	0	mm	Länge eines Nahtsegments in Millimeter
O 07 11	Stichanzahl im Nahtsegment		0	9999	0	Stiche	Anzahl der Stiche eines Nahtsegments
	Nahtsegment-Ende						Modi für das Nahtsegment-Ende

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 07 20	Nähstopp		0	1	1	-	Automatischer Nähstopp am Ende des Nahtsegments. Zum Fortsetzen der Naht muss das Pedal in die Neutralstellung gebracht werden. 0 = Aus 1 = An
O 07 21	Nadelposition oben		0	1	1	-	Nadelhochstellung am Ende des Nahtsegments 0 = Aus 1 = An
O 07 30	Rückwärts nähen		0	1	0	-	Stiche in diesem Nahtabschnitt werden rückwärts ausgeführt
O 08 00	Max. Nähgeschwindigkeit		50	3000	3000	rpm	Maximale Nähgeschwindigkeit, die bei vollem Durchtreten des Pedals erreicht wird.
O 08 01	Nadelposition		0	1	0	-	Position der Nadel bei Nähstopp. Die Nadel befindet sich wahlweise im Material oder in der Nadelhochstellung.
O 08 14	Peilstichposition		0	359	90	°	Zum genauen Positionieren des Nähguts beim Annähen, kann der Abstand der Nadel zum Material angepasst werden. Der eingegebene Wert entspricht hier der Gradzahl auf dem Handrad. Anfahren der Position per Druckfunktion am Jog-Dial
O 08 30	Nähgeschwindigkeit		0	1	0	-	Anzeige der aktuellen Nähdrehzahl
O 08 31	Nadelposition		0	1	0	-	Anzeige der aktuellen Position der Nadel (Gradzahl am Handrad)

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 08 32	Pedalstellung	 -2...0...+24	0	1	0	-	Anzeige der aktuellen Pedalstellung
O 09 02	Zusatzwert Nadelfaden-Spannung (+)		1	99	20	%	Zweiter Wert für die Nadelfaden-Spannung. Dieser Wert kann über einen Taster/Schalter aktiviert werden
O 09 12	Zusatzwert Nadelfaden-Spannung links (+)		1	99	20	%	Zweiter Wert für die Nadelfaden-Spannung (links). Dieser Wert kann über einen Taster/Schalter aktiviert werden
O 10 02	Zusatzwert Nähfuß-Hub (+)		0.5	9.0	2.0	mm	Zweiter Wert für den Nähfuß-Hub. Dieser Wert kann über einen Taster/Schalter aktiviert werden
O 14 00	Nahtmittenföhrung		0	1	0	-	Nahtmittenföhrung 0 = Aus 1 = An
O 14 01	Walzentransport		0	1	0	-	Walzentransport 0 = Aus 1 = An
	Walzentransport (obere + untere Walze)						Einstellung des Walzentransports
O 14 20	Korrekturwert obere Walze		-100	100	0	%	Der Puller unterstützt den Transport des Nähguts. Der Vorschub der beiden Walzen wird anhand der Stichlänge der Maschine automatisch berechnet. Je nach Anwendung kann aber eine Anpassung notwendig sein. Die Walzen des Pullers sind einzeln einstellbar. Die Eingabe erfolgt in Prozent, wobei ein positiver Wert den Vorschub der Walze erhöht, ein negativer Wert verringert sie.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 14 30	Korrekturwert untere Walze		-100	100	0	%	Der Puller unterstützt den Transport des Nähguts. Der Vorschub der beiden Walzen wird anhand der Stichlänge der Maschine automatisch berechnet. Je nach Anwendung kann aber eine Anpassung notwendig sein. Die Walzen des Pullers sind einzeln einstellbar. Die Eingabe erfolgt in Prozent, wobei ein positiver Wert den Vorschub der Walze erhöht, ein negativer Wert verringert sie.
O 15 00	Kantenschneider		0	1	0	-	Kantenschneider 0 = Aus 1 = An
	Lichtschränke						Die Lichtschränke erkennt Materialanfang oder Materialende. Nach einer Signalerkennung kann automatisch mit spezifisch einstellbaren Parametern weitergenäht werden.
O 16 00	Lichtschränke		0	1	0	-	Lichtschränke 0 = Aus 1 = An
O 16 01	Abstand		0	255	50	mm	Hier kann die Distanz von der Signalerkennung bis zum Materialende eingestellt werden. Damit ist die Strecke von der Nadel bis zur Lichtschränke gemeint. Die Strecke wird in Millimetern eingegeben, die Maschine errechnet daraus die Anzahl der Stiche eigenständig.
O 16 02	Signalerkennung am Nahtanfang		0	1	1	-	Signalabfrage der Lichtschränke erfolgt am Beginn der Naht. Bei aktivierter Funktion muss die Lichtschränke ein Signal erkennen, damit die Maschine nähen kann. Bei inaktiver Funktion kann auch ohne Signalerkennung genäht werden.
O 16 03	Signalerkennung am Nahtende		0	1	0	-	Signalabfrage der Lichtschränke erfolgt am Ende der Naht. Bei aktiver Funktion wird nach der Signalerkennung mit den spezifisch eingestellten Parametern weitergenäht. Bei inaktiver Funktion passiert nichts.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 16 10	Anzahl Signalerkennungen		1	255	1	Nähte	Eingabe der Anzahl der Signalerkennungen, nach der mit den spezifisch eingestellten Parametern weitergenäht werden soll.
O 16 20	Filterstiche		0	255	50	mm	Bei lockerem Gewebe mit Maschen, kann die Lichtschranke fälschlicherweise ein Signal erkennen. Um dies zu vermeiden, gibt man die Anzahl der Filterstiche an. Das ist die Mindestanzahl an Stichen mit Signalerkennung nach der 1. Erkennung des Signals.
	Materialstärken-Erkennung						Um auch bei unterschiedliche Materialdicken ein gleichbleibend gutes Nähergebnis zu erreichen, können einige Parameter spezifisch zur Materialdicke angepasst werden.
O 27 00	Materialstärken-Erkennung		0	1	0	-	Materialstärken-Erkennung 0 = Aus 1 = An
O 27 02	Materialstärke		0	1	0	-	Anzeige der gemessenen Materialstärke unterhalb der Nähfüße
	Materialstärkenabhängiger Nähfuß-Hub						Einstellung der materialstärkenabhängigen Anpassungen des Nähfuß-Hubs
O 27 10	Modus materialstärkenabhängiger Nähfuß-Hub		Aus	2. An	Aus	-	Die Materialstärke kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für den Nähfuß-Hub zur Auswahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An
O 27 11	Max. Nähfuß-Hub		0.0	9.0	7.0	mm	Maximaler Nähfuß-Hub, der beim oberen Grenzwert der Materialstärke erreicht werden soll.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 27 12	Min. Materialstärke		0.0	10.0	3.0	mm	Materialstärke, bei der die Erhöhung des Nähfuß-Hubs beginnen soll.
O 27 13	Max. Materialstärke		0.0	10.0	6.0	mm	Materialstärke, bis zu der die Erhöhung des Nähfuß-Hubs stattfinden soll.
	Materialstärkenabhängige Stichlänge						Einstellung der materialstärkeabhängigen Stichlängen-Anpassung
O 27 20	Modus materialstärkenabhängige Stichlänge		Aus	2. An	Aus	-	Die Materialstärke kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Stichlänge zur Auswahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An
O 27 21	Stichlängen-Korrekturwert (%)		-50	50	-10	%	Maximale Stichlängenänderung, die beim oberen Grenzwert der Materialstärke erreicht werden soll.
O 27 22	Min. Materialstärke		0.0	10.0	3.0	mm	Materialstärke, bei der die Anpassung der Stichlänge beginnen soll.
O 27 23	Max. Materialstärke		0.0	10.0	6.0	mm	Materialstärke, bis zu der die Anpassung der Stichlänge stattfinden soll.
	Materialstärkenabhängige Nadelfaden-Spannung						Einstellung der materialstärkeabhängigen Nadelfaden-Spannung-Anpassung

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 27 30	Modus materialstärkenabhän- gige Nadelfaden-Spannung		Aus	2. An	Aus	-	Die Materialstärke kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Nadelfaden-Spannung zur Aus- wahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An
O 27 31	Max. Nadelfaden-Spannung		0	99	50	%	Maximale Nadelfaden-Spannung, die beim oberen Grenzwert der Materialstärke erreicht werden soll.
O 27 32	Min. Materialstärke		00.0	10.0	3.0	mm	Materialstärke, bei der die Anpassung der Nadelfaden-Spannung beginnen soll.
O 27 33	Max. Materialstärke		00.0	10.0	6.0	mm	Materialstärke, bis zu der die Anpassung der Nadelfaden Spannung stattfinden soll.
	Materialstärkenabhängige Nadelfaden-Spannung (links)	 +/- ✓					Einstellung der materialstärkenabhängigen Nadelfaden-Spannung-Anpassung (links)
O 27 40	Modus materialstärkenabhän- gige Nadelfaden-Spannung (links)		Aus	2. An	Aus	-	Die Materialstärke kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Nadelfaden-Spannung (L) zur Auswahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An
O 27 41	Max. Nadelfaden-Spannung (links)		0	99	50	%	Maximale Nadelfaden-Spannung (links), die beim oberen Grenzwert der Materialstärke erreicht werden soll.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 27 42	Min. Materialstärke		0.0	10.0	3.0	mm	Materialstärke, bei der die Anpassung der Nadelfaden-Spannung (L) beginnen soll.
O 27 43	Max. Materialstärke		0.0	10.0	6.0	mm	Materialstärke, bis zu der die Anpassung der Nadelfaden Spannung (L) stattfinden soll.
	Materialabhängiger Nähfuß-Druck						Einstellung der materialstärkenabhängigen Anpassung des Nähfuß-Drucks
O 27 50	Modus materialstärkenabhän-giger Nähfuß-Druck		Aus	Linear	Aus	-	Die Materialstärke kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für den Nähfuß-Druck zur Auswahl: - Aus - Linear
O 27 51	Max. Nähfuß-Druck		0	20	15	-	Maximaler Nähfuß-Druck, der beim oberen Grenzwert der Materialstärke erreicht werden soll.
O 27 52	Min. Materialstärke		0.0	10.0	3.0	mm	Materialstärke, bei der die Anpassung des Nähfuß-Drucks beginnen soll.
O 27 53	Max. Materialstärke		0.0	10.0	6.0	mm	Max. Materialstärke, bis zu der die Anpassung des Nähfuß-Drucks stattfinden soll.
	Materialstärkenabhängige Nähgeschwindigkeit						Einstellung der materialstärkenabhängigen Nähgeschwindigkeit-Anpassung

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 27 60	Modus materialstärkenabhän- gige Nähgeschwindigkeit		Aus	Linear	Aus	-	Die Materialstärke kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Nähgeschwindigkeit zur Auswahl: - Aus - Linear
O 27 61	Max. Nähgeschwindigkeit		0	4000	1500	-	Maximale Nähgeschwindigkeit, die beim oberen Grenzwert der Materialstärke erreicht werden soll.
O 27 62	Min. Materialstärke		0.0	10.0	3.0	mm	Materialstärke, bei der die Anpassung der Nähgeschwindigkeit beginnen soll.
O 27 63	Max. Materialstärke		0.0	10.0	6.0	mm	Materialstärke, bis zu der die Anpassung der Nähgeschwindigkeit stattfinden soll.
	Nähgeschwindigkeits-Kor- rektur						Einige Parameter werden bei hohen Drehzahlen durch die daraus resultierenden physikalischen Effekte beeinflusst. Um diesen Effekten entgegen zu wirken und auch bei hoher Drehzahl ein gleichbleibend gutes Nähergebnis zu erreichen, kann man Korrekturfaktoren in Abhängigkeit von der Drehzahl einstellen.
O 28 00	Nähgeschwindigkeitsabhän- gige Korrekturen		0	1	0	-	Nähgeschwindigkeitsabhängige Korrekturen 0 = Aus 1 = An
	Nähgeschwindigkeitsabhän- gige Stichlängen-Korrektur						Einstellung der nähgeschwindigkeitsabhängigen Stichlängen-Korrektur

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 28 20	Modus nähgeschwindigkeits-abhängige Stichlängen-Korrektur		Aus	2. An	Aus	-	Die Korrektur der Einflüsse durch hohe Drehzahl kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Stichlängenkorrektur zur Auswahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An
O 28 21	Stichlängen-Korrekturwert (%)		-50	50	-10	%	Maximale Stichlängen-Änderung (%), die beim oberen Grenzwert der Drehzahl erreicht werden soll.
O 28 22	Min. Nähgeschwindigkeit		0	4000	1000	rpm	Drehzahl, bei der die Erhöhung/Reduzierung der Stichlänge beginnen soll.
O 28 23	Max. Nähgeschwindigkeit		0	4000	3000	rpm	Drehzahl, bis zu der die Erhöhung/Reduzierung der Stichlänge stattfinden soll.
	Nähgeschwindigkeitsabhängige Fadenspannung-Korrektur						Einstellung der nähgeschwindigkeitsabhängigen Fadenspannung-Korrektur
O 28 30	Modus nähgeschwindigkeits-abhängige Fadenspannung-Korrektur		Aus	2. An	Aus	-	Die Korrektur der Einflüsse durch hohe Drehzahl kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Nadelfadenspannung-Korrektur zur Auswahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 28 31	Max. Nadelfaden-Spannung		0	99	50	%	Maximale Nadelfaden-Spannung, die beim oberen Grenzwert der Drehzahl erreicht werden soll.
O 28 32	Min. Nähgeschwindigkeit		0	4000	1000	rpm	Drehzahl, bei der die Erhöhung der Nadelfaden-Spannung beginnen soll.
O 28 33	Max. Nähgeschwindigkeit		0	4000	3000	rpm	Drehzahl, bis zu der die Erhöhung der Nadelfaden-Spannung stattfinden soll.
	Nähgeschwindigkeitsabhän- gige Fadenspannung-Kor- rektur (links)						Einstellung der nähgeschwindigkeitsabhängigen Fadenspannung-Korrektur für den linken Nadelfaden
O 28 40	Modus nähgeschwindigkeits- abhängige Fadenspannung- Korrektur		Aus	2. An	Aus	-	Die Korrektur der Einflüsse durch hohe Drehzahl kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung entsprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für die Nadelfadenspannung-Korrektur (L) zur Auswahl: - Aus - Linear - 2. Wert An/Aus - 2. Wert An
O 28 41	Max. Nadelfaden-Spannung (links)		0	99	50	%	Maximale Nadelfaden-Spannung links, die beim oberen Grenzwert der Drehzahl erreicht werden soll.
O 28 42	Min. Nähgeschwindigkeit		0	4000	1000	rpm	Drehzahl, bei der die Erhöhung der linken Nadelfaden-Spannung beginnen soll.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
O 28 43	Max. Nähgeschwindigkeit		0	4000	3000	rpm	Drehzahl, bis zu der die Erhöhung der linken Nadelfaden-Spannung stattfinden soll.
	Nähgeschwindigkeitsabhän-gige Korrektur des Nähfuß-Drucks						Einstellung der nähgeschwindigkeitsabhängigen Korrektur des Nähfuß-Drucks
O 28 50	Modus nähgeschwindigkeits-abhängige Korrektur des Näh-fuß-Drucks		Aus	Linear	Aus	-	Die Korrektur der Einflüsse durch hohe Drehzahl kann in unterschiedlichen Modi erkannt und je nach Einstellung ent-sprechend darauf reagiert werden. Folgende Modi stehen für den Nähfuß-Druck zur Auswahl: - Aus - Linear
O 28 51	Max. Nähfuß-Druck		0	20	15	-	Maximaler Nähfuß-Druck, der beim oberen Grenzwert der Drehzahl erreicht werden soll.
O 28 52	Min. Nähgeschwindigkeit		0	4000	1000	rpm	Drehzahl, bei der die Anpassung des Nähfuß-Drucks begin-nen soll.
O 28 53	Max. Nähgeschwindigkeit		0	4000	1000	rpm	Drehzahl, bis zu der die Anpassung des Nähfuß-Drucks statt-finden soll.
	Zusatzwerte (+)						Einstellung der Zusatzwerte (zweiter Wert) für Stichlänge, Nähfuß-Hub und Nadelfadenspannung
O 30 02	Zusatzwert Stichlänge (+)		0.0	6.0	4.5	mm	Zweiter Wert für die Stichlänge. Dieser Wert kann über einen Taster/Schalter aktiviert werden

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Motorischer Kantenanschlag						Einstellung des motorisch angetriebenen Kantenanschlags
O 32 01	Kantenabstand		8.0	45.0	10.0	mm	Abstand des motorisch angetriebenen Kantenanschlags zur Nadel unter Berücksichtigung des definierten Sicherheitsabstands zu den Nähfüßen
O 32 02	Kantenabstand (2. Wert)		8.0	45.0	10.0	mm	Abstand (zweiter Wert) des motorisch angetriebenen Kantenanschlags zur Nadel unter Berücksichtigung des definierten Sicherheitsabstands zu den Nähfüßen
O 32 11	Höhe Kantenanschlag		0.1	12.0	12.0	mm	Höhe des motorisch angetriebenen Kantenanschlags zur Stichplatte
O 32 12	Höhe Kantenanschlag (2. Wert)		0.1	12.0	12.0	mm	Höhe (2. Wert) des motorisch angetriebenen Kantenanschlags zur Stichplatte
	Ausgänge						Bei diesem Parameter handelt es sich um virtuelle Ausgänge, die kundenspezifisch belegt werden können. Diese können genutzt werden, wenn kundenspezifische Anwendungen ein Signal aus der Steuerung der Maschine benötigen. Dieser Parameter kann nur genutzt werden, wenn in der Techniker-Ebene die virtuellen Ausgänge einem physikalischen Ausgang zugewiesen werden.
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Ausgang 1 0 = Aus 1 = An
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Ausgang 2 0 = Aus 1 = An
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Ausgang 3 0 = Aus 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
○ 59 04	○ 04		0	1	0	-	Ausgang 4 0 = Aus 1 = An
○ 59 05	○ 05		0	1	0	-	Ausgang 5 0 = Aus 1 = An
○ 59 06	○ 06		0	1	0	-	Ausgang 6 0 = Aus 1 = An
○ 59 07	○ 07		0	1	0	-	Ausgang 7 0 = Aus 1 = An
○ 59 08	○ 08		0	1	0	-	Ausgang 8 0 = Aus 1 = An
○ 59 09	○ 09		0	1	0	-	Ausgang 9 0 = Aus 1 = An
○ 59 10	○ 10		0	1	0	-	Ausgang 10 0 = Aus 1 = An
○ 59 11	○ 11		0	1	0	-	Ausgang 11 0 = Aus 1 = An
○ 59 12	○ 12		0	1	0	-	Ausgang 12 0 = Aus 1 = An
○ 59 13	○ 13		0	1	0	-	Ausgang 13 0 = Aus 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
O 59 14	O 14		0	1	0	-	Ausgang 14 0 = Aus 1 = An
O 59 15	O 15		0	1	0	-	Ausgang 15 0 = Aus 1 = An
O 59 16	O 16		0	1	0	-	Ausgang 16 0 = Aus 1 = An

3.2 Techniker-Ebene

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Maschinenkonfiguration						Einstellungen der Maschinenkonfiguration
T 01 00	Modus Fadenklemme		0	10	6	-	Modus der Fadenklemme
							0 = FK Einschaltwinkel = T 01 01, FK Ausschaltwinkel = T 01 02, Ohne FL;
							1 = FK Einschaltwinkel = 213°, FK Ausschaltwinkel = 13°, Ohne FL;
							2 = FK Einschaltwinkel = 154°, FK Ausschaltwinkel = 225°, Ohne FL;
							3 = FK Einschaltwinkel = 154°, FK Ausschaltwinkel = 295°, Ohne FL;
							4 = FK Einschaltwinkel = 213°, FK Ausschaltwinkel = 13°, FL Einschaltwinkel = 213°, FL Ausschaltwinkel = 259°;

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
							5 = FK Einschaltwinkel = 213°, FK Ausschaltwinkel = 13°, FL Einschaltwinkel = 149°, FL Ausschaltwinkel = 259°;
							6 = FK Einschaltwinkel = 180°, FK Ausschaltwinkel = 320°, FL Einschaltwinkel = 165°, FL Ausschaltwinkel = 225°, FL Ausschaltwinkel, zusätzlich hubabhängig;
							7 = Ohne FK, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = T 01 12,
							8 = FK Einschaltwinkel = T 01 01, FK Ausschaltwinkel = T 01 02, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = T 01 12;
							9 = Ohne FK, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = 5.2.2.3.2, FL Ausschaltwinkel, zusätzlich hubabhängig;
							10 = FK Einschaltwinkel = T 01 01, FK Ausschaltwinkel = T 01 02, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = T 01 12, FL Ausschaltwinkel, zusätzlich hubabhängig

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 00 47	Max. Nähgeschwindigkeit		0	4000	0	rpm	Geschwindigkeitsbegrenzung im manuellen Riegel 0 = Aus
	Winkel Fadenklemme						Position zur Aktivierung und Deaktivierung der Fadenklemme.
T 01 01	An		0	359	180	°	Position zur Aktivierung der Fadenklemme.
T 01 02	Aus		0	359	320	°	Position zur Deaktivierung der Fadenklemme.
	Nadelfaden-Klemme						Einstellungen Nadelfaden-Klemme
T 01 03	Nadelfaden-Klemme		0	1	1	-	Nadelfaden-Klemme 0 = Aus; 1 = An
T 01 04	Materialstärkenkompensation		0	1	1	-	Kompensation der Materialstärke 0 = Aus; 1 = An
	Winkel Nähfußlüftung						Position zum Lüften/Absenken der Nähfüße, um einen darunter geklemmten Faden freizugeben.
T 01 11	An		0	359	165	°	Position zum Lüften der Nähfüße, um einen darunter geklemmten Faden freizugeben.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 01 12	Aus		0	359	260	°	Position zum Absenken der Nähfüße, um einen darunter geklemmten Faden freizugeben.
T 01 13	Höhe		1.0	12.0	10.0	-	Lüftungshöhe der Nähfüße
T 01 14	Nähfuß-Druck Klemmzyklus		0	20	1	-	Reduzierter Wert für Nähfuß-Druck während des Klemmzyklus (0 = aus)
T 01 15	Nähfuß-Hub Klemmzyklus		0	9.0	1	-	Reduzierter Wert für Nähfuß-Hub während des Klemmzyklus (0 = aus)
T 01 20	Option		0	3	0	-	Modus der Fadenklemme 0 - nur am Nahtanfang 1 - am Nahtanfang und während des Rückdrehens 2 - am Nahtanfang und während der Nähfußlüftung 3 - am Nahtanfang und während Rückdrehen und Nähfußlüftung
T 01 30	An		0	1	0	-	Fadenklemme An/Aus bei NSB 0 = Aus; 1 = An
T 01 31	Zeitverzögerung		0	1000	40	ms	Zeitverzögerung für die Aktivierung der NSB nach dem Fadenabschneiden.
T 01 32	Aus		0	359	49	°	Position zum Ausschalten des Messers im ersten Stich.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 01 34	Aus		0	359	52	°	Position zum Ausschalten der Messerklemme im zweiten Stich.
	Absaugung						Absaugung der geschnittenen Restfäden
T 01 35	An		0	359	167	°	Position zum Start der Absaugung
T 01 36	Aus		0	99999	500	ms	Dauer der Absaugung
	PWM Konfiguration Fadenklemme						Pulsweitenmodulation Bestromung des Magneten für die Fadenklemme
T 01 50	Zeit (t1)		0	1000	200	ms	t1 [ms] Aktivierungsdauer der Fadenklemme in Zeitraum t1.
T 01 51	Einschaltzyklus (t1 %)		0	100	100	%	Einschaltzyklus t1 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t1
T 01 52	Zeit (t2)		0	600	60	ms	t2 [s] Aktivierungsdauer des Fadenabschneiders ins Zeitraum t2.
T 01 53	Einschaltzyklus (t2)		0	100	30	%	Einschaltzyklus t2 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t2

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 01 54	Boost		0	1	0	-	Spannungsüberhöhung bei Aktivieren des Fadenabschneiders 0= Nein 1= Ja
T 02 00	Drehzahl		50	250	150	rpm	Drehzahl, mit der die Maschine beim Fadenschneiden läuft.
	Fadenabschneider						Einstellung des Fadenabschneiders
T 02 03	Fadenabschneider		0	1	1	-	Fadenabschneiden 0 = Aus; 1 = An
T 02 04	Fadenschneiden Rückwärtsstich		0	1	2	-	Fadenabschneiden beim Rückwärtsstich 0 = Aus; 1 = An
T 02 10	Start Fadenabschneider		0	359	125	°	Position, wann der Magnet des Fadenabschneiders aktiviert wird.
T 02 11	Stopp Fadenabschneider		0	359	20	°	Position, wann der Magnet des Fadenabschneiders deaktiviert wird.
	Stichlängenveränderung						Veränderung der Stichlänge während des Fadenabschneid-Prozesses. Eine kleinere Stichlänge verringert den Abstand vom Transporteur zum Gegenmesser und der geschnittene Faden wird kürzer. Eine größere Stichlänge verursacht einen längeren Faden.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 02 20	Stichlängenveränderung		0	1		-	Einstellung der Stichlängen Anpassung 0 = Aus; 1 = An
T 02 21	Stichlängenwert		1	10	1	-	Optimierung der Restfadenlänge bei den Schneidesystemen (KFA = 1, ganz kurz; LFA = 10, ganz lang)
T 02 22	An		0	359	180	°	Position, wann die Stichlängenveränderung aktiviert wird.
T 02 23	Aus		0	359	60	°	Position, wann die Stichlängenveränderung deaktiviert wird.
	PWM Konfiguration Faden-abschneider						Pulsweitenmodulation Bestromung des Magneten für den Fadenabschneider
T 02 50	Zeit (t1)		0	1000	500	ms	t1 [ms] Aktivierungsdauer des Fadenabschneiders in Zeitraum t1.
T 02 51	Einschaltzyklus (t1)		0	100	100	%	Einschaltzyklus t1 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t1
T 02 52	Zeit (t2)		0	600	20	ms	t2 [s] Aktivierungsdauer des Fadenabschneiders ins Zeitraum t2.
T 02 53	Einschaltzyklus (t2)		0	100	40	%	Einschaltzyklus t2 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t2

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 02 54	Boost		0	1	0	-	Spannungsüberhöhung bei aktivieren des Fadenabschneider 0 = Aus; 1 = An
	Nähfußlüftung						Einstellungen der Nähfußlüftung
T 03 01	Max. Nähfuß-Lüftungshöhe		1.0	20.0	20.0	mm	Maximale Lüftungshöhe der Nähfüße, die das System lüften darf. (Wertebereich bei normalem Fadenabschneider 01.0 - 20.0 [mm]) (Wertebereich bei KFA 01.0 - 18.0 [mm] wegen überhöhter Stichplatte)
T 03 02	Geschwindigkeit Schrittmotor		1	60	20	-	Geschwindigkeit, mit der die Nähfüße gelüftet werden sollen.
	Einfädelmodus						Einstellungen des Einfädelmodus
T 03 03	Position Nähfuß		Unten	Pedal	Unten	-	Unten = Der Nähfuß ist im Einfädelmodus abgesenkt. Oben = Der Nähfuß ist im Einfädelmodus gelüftet. Pedal = Der Nähfuß kann im Einfädelmodus über das Pedal gelüftet oder abgesenkt werden.
T 05 00	Soft-Start-Nähgeschwindigkeit		10	1000	500	rpm	Drehzahl für den Softstart.
T 05 01	Anzahl Stiche Soft-Start		0	10	1	Stiche	Anzahl der Stiche, die im Softstart genäht werden sollen.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	RFW / SDÜ / UK						Einstellungen für Restfadenwächter, Spulendrehüberwachung und Umschlingungskontrolle
T 06 00	Restfadenwächter		0	1	0	-	Aktivierung der Spulendrehüberwachung 0 = PCB 9850 867003 1 = CAN Version (rechte Spule)
T 06 05	Meldung nach Fadenabschneiden						Die in der Naht angezeigte Fehlermeldung wird nach dem Fadenabschneiden wiederholt. 0 = Aus; 1 = An
T 06 06	Fehler während Nähstopp quittieren		0	1	0	-	Der Nähprozess kann nur fortgesetzt werden wenn während des Nähstopps der Fehler am Bedienfeld quittiert wird 0 = Aus; 1 = An
T 06 10	Umschlingungskontrolle		0	1	0	-	Umschlingungskontrolle 0 = Aus; 1 = An
	Spulendrehüberwachung						Einstellung der Spulendrehüberwachung
T 06 11	Spulendrehüberwachung		0	1	0	-	Spulendrehüberwachung 0 = Aus; 1 = An
T 06 12	Anzahl Stiche		0	255	11	Stiche	Verzögerungsstiche, bevor die Spulendrehüberwachung startet. Die Anzahl der Stiche errechnet die Software der Maschine automatisch, je nach eingegebenem Wert.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 07 00	Pedalabbruch		0	1	1	-	Abbruch eines Programms durch zweimaliges Treten des Pedals in Position -2 vornehmen. 0 = Aus; 1 = An
T 07 02	Akustisches Signal		0	1	1	-	Akustisches Signal bei Segmentwechsel 0 = Aus; 1 = An
T 07 04	Fadenabschneider		0	1	1	-	Bei Abbruch eines Nahtabschnitts wird der Fadenabschneider aktiv oder bleibt inaktiv. 0 = Aus; 1 = An
	Programmabbruch						Einstellungen bei Programmabbruchs
T 07 05	Modus bei Programmabbruch		0	1	1	-	Modus bei Programmabbruch Position = Nach dem Abbruch wird nur die Nadel in ihre Endposition gesetzt und der Faden geschnitten (wenn aktiviert) Abschn.Ende = Beenden des Programms mit allen Konfigurationen, die für den Nahtabschnitt eingestellt sind.
T 07 06	Segmentwechsel mit Pedal		0	1	1	-	Wechsel zwischen zwei Nahtabschnitten wird im Normalfall über die Taste ► gemacht. Die Funktion kann auch auf Position -2 des Pedals gelegt werden. 0 = Aus; 1 = An
	Stichfunktion						Wenn ein Programm per Pedal abgenäht wird, zählt die Maschine dabei die Stiche. Wenn der Bediener Halbstiche oder Ganzstiche manuell näht, können diese auf Wunsch auch mitgezählt werden. Dazu muss diese Funktion aktiv sein. Das elektronische Handrad ist von dieser Einstellung nicht betroffen.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 07 07	Stiche zählen		0	1	1	-	Stiche zählen 0 = Aus; 1 = An
T 07 08	Korrektur Rückwärtsstiche		0	1	1	-	Manuell ausgeführte Rückwärtsstiche werden bei Stichzählung hinsichtlich der erforderlichen Vorwärtsstiche korrigiert 0 = Aus; 1 = An
	Nahtsegment Modus						Einstellungen des Nahtsegment Modus
T 07 10	Segment - Länge		Länge	Stich- zahl	Stich- zahl	-	Länge = Nahtabschnitte werden über die Längenangabe gemessen (in mm) Stichzahl = Nahtabschnitte werden über die Stichzählung gemessen.
	Programm Defaultwerte						Hier können kundenspezifische Einstellungen vorgenommen werden, die bei der Erstellung eines neuen Programms automatisch als Preset-Werte für den ersten Nahtabschnitt eingesetzt werden.
T 07 20	Stichlänge Default-Wert		0.0	6.0	4.5	mm	Stichlänge, die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 22	Nähfuß-Druck Default-Wert		1	20	5	-	Nähfuß-Druck, der bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 23	Nadelfaden-Spannung Default-Wert		1	99	20	%	Nadelfaden-Spannung, die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 07 24	Nadelfaden-Spannung (links)	 DEFAULT	1	99	20	%	Nadelfaden-Spannung (links), die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 28	Nähfuß-Hub	 DEFAULT	0.5	9.0	2.0	-	Nähfuß-Hub, der bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 30	Riegel am Nahtanfang		0	1	0	-	Einstellung ob der Riegel am Nahtbeginn bei einem neuen Programm automatisch aktiviert ist. Die Werte für den Riegel am Nahtanfang werden aus dem Manuellen Modus genommen. 0 = Aus; 1 = An
T 07 31	Riegel am Nahtende		0	1	0	-	Einstellung ob der Riegel am Nahtende bei einem neuen Programm automatisch aktiviert ist. Die Werte für den Riegel am Nahtende werden aus dem Manuellen Modus genommen. 0 = Aus; 1 = An
T 07 32	Fadenabschneider		0	1	1	-	Einstellung ob der Fadenabschneider bei einem neuen Programm automatisch aktiviert ist. 0 = Aus; 1 = An
T 07 40	Zähler Modus	 0000	Aus	Hoch	Aus	-	Tagesstückzähler, Einstellung möglich ob hoch oder runtergezählt werden soll. Wenn der Tagesstückzähler aktiviert wird, muss er nach Eingabe eines Wertes einmal zurückgesetzt werden, damit er korrekt zählt.
T 07 41	Rücksetzen	 Σ:0000	-999	999	0	-	Wert, auf den der Tages-Stückzähler bei einem Reset zurückgesetzt wird.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Nähgeschwindigkeit						Einstellungen der Nähgeschwindigkeit
T 08 00	Max. Nähgeschwindigkeit		500	3800	3000	rpm	Maximal zulässige Drehzahl, kann in der Bediener-Ebene nicht mehr überschritten werden. (Wertebereich je nach Unterklasse verschieden)
T 08 01	Min. Nähgeschwindigkeit		50	400	150	rpm	Minimale Drehzahl, mit der ein einzelner Stich ausgeführt wird, kann in der Bediener-Ebene nicht mehr unterschritten werden.
T 08 02	Positionsgeschwindigkeit		10	700	150	rpm	Positionsgeschwindigkeit, der letzte Stich beim Stoppen des Nähvorgangs wird langsamer ausgeführt.
T 08 03	Beschleunigungsverhalten		1	40	30	rpm/ms	Steilheit der Beschleunigungsrampe
T 08 04	Bremsverhalten		1	40	30	rpm/ms	Steilheit der Bremsrampe
	Haltekraft						Einstellung der Haltekraft des Motors
T 08 06	Modus Haltekraft		Aus	Hal- tePos	An	-	Aus = Haltekraft inaktiv An = Haltekraft aktiv HaltePos. = Lageregelung, Position wird geprüft und stellt sich selber zurück
T 08 07	Max. Bestromung		0	50	25	-	Haltestrom des Motors

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 08 08	Reaktion		0	100	30	-	Reaktionszeit für den Dauerstrom
T 08 12	Untere Nadelposition		0	359	120	°	Untere Nadelposition bei einem Nähstopp während der Naht.
T 08 13	Nadelposition nach Fadenabschneider		0	359	120	°	Nadelposition nach dem Fadenschneiden, vor dem Rückdrehen.
T 08 15	Einfädelposition		0	359	60	°	Nadel - Position für die Funktion der Einfädelhilfe, z. B. bei Fadenhebel im oberen Totpunkt.
T 08 16	Nadelposition oben		0	359	30	°	Halteposition der Nadel außerhalb des Materials.
T 08 20	Pedal		-	-	-	-	Kalibrierung des Pedals
T 08 21	Pedalstufen		0	64	24	-	Anzahl der Geschwindigkeitsstufen, die das Pedal verarbeitet.
T 08 22	Pedal Geschwindigkeitskurve		0	7	0	-	Geschwindigkeitskurve des Pedals. Anzahl der Geschwindigkeitslevel von 0 bis 7.
T 08 23	t Position -1		0	255	50	ms	Entprellung von Position -1

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 08 24	t Position -2		0	255	15	ms	Entprellung von Position -2
T 08 25	Pedal Typ		DA Analog	Digital	DA Analog	-	DA Analog/Digital Wahl zwischen analogem und digitalem Pedal.
T 08 26	Invertiert		0	1	1	-	Umkehrung der Signale, die das Pedal gibt (eventuell bei digi- talen Sollwertgebern notwendig). 0 = Aus; 1 = An
T 08 40	DB3000		150	9999	3000	rpm	Geschwindigkeitsbegrenzung
T 08 41	DB2000		150	9999	2000	rpm	Geschwindigkeitsbegrenzung
T 08 44	t Position 0		0	255	10	ms	Entprellung von Position 0
	Nadelfaden-Spannung						Einstellung der Nadelfaden-Spannung bei aktiver Nähfuß- lüftung.
T 09 00	Modus Nadelfaden-Spannung bei Nähfußlüftung		0	3	0	-	Modus für die Lüftung der Nadelfaden-Spannung, bei aktiver Nähfußlüftung. 0 = Nadelfaden-Spannung wird nicht gelüftet 1 = Beim Lüften der Nähfüße während des Nähens wird die Nadelfaden-Spannung gelüftet 2 = Nach dem Fadenschneiden wird die Nadelfaden-Span- nung gelüftet 3 = Beim Lüften der Nähfüße während des Nähens und nach dem Fadenschneiden wird die Nadelfaden-Spannung gelüftet

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 09 01	Vorspannung		0	99	0	%	Einstellung der Vorspannung während des Fadenschneidens. Es wird ein Wert von 0 empfohlen, da die Vorspannung durch eine mechanische Spannung erzeugt wird.
T 09 02	Verzögerungszeit		0.1	7.5	5.0	s	Nach dem Fadenschneiden bleibt die Nadelfaden-Spannung noch eine bestimmte Zeit geschlossen und verhindert das Nachziehen von Nadelfaden bei der Entnahme des Materials. Ohne Fadenabschneider sollte man diesen Menüpunkt auf einen sehr kleinen Wert einstellen.
	Nähfuß-Hub						Einstellung der Nähfuß-Hubhöhe, bei aktiver 2. Fadenspannung
T 09 03	Zusatzfaden-Spannung		0	1	0	-	Wenn man den 2. Nähfuß-Hub einschaltet, wird automatisch die 2. Nadelfaden-Spannung aktiviert (nicht bei der Materialdi- cken- Erkennung). 0 = Aus; 1 = An
T 09 10	Fadenspannung öffnen		0	359	340	°	Nadelposition, bei der die Nadelfaden-Spannung auf den Wert zum Fadenschneiden wechselt.
T 09 11	Fadenspannung schließen		0	359	71	°	Position, bei der nach dem Fadenschneiden wieder die nor- male Nadelfaden-Spannung genutzt wird.
T 09 12	Nadelfaden-Spannung Faden- abschneider		0	50	0	%	Nadelfaden-Spannung während des Fadenschneidens
T 09 13	Nadelfaden-Spannung Faden- abschneider (links)		0	5	0	%	Nadelfaden-Spannung während des Fadenschneidens (links)

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 09 21	t Nadelfaden-Spannung Fadenabschneider		0	200	20	ms	Verzögerung, wie lange es dauert, bis die normale Nadelfaden-Spannung wieder genutzt wird.
	Geschwindigkeitsanpas- sung Nähfuß-Hub						Einstellung der Geschwindigkeitsanpassung in Verbin- dung mit dem Nähfuß-Hub
T 10 01	Drehzahl		0	4000	1800	rpm	Ab dem eingestellten Wert des Nähfuß-Hubs (min. Hub) wird die Drehzahl bis zum gewünschten Wert des Nähfuß-Hubs (max. Hub) reduziert. (Wertebereich, je nach Unterklasse)
T 10 02	Min. Nähfuß-Hub		0	9.0	3.0	Hub	Nähfuß-Hub, bei dem die Drehzahlreduzierung einsetzt.
T 10 03	Max. Nähfuß-Hub		0	9.0	7.0	Hub	Nähfuß-Hub, bei dem die reduzierte Drehzahl erreicht ist.
T 10 08	Anzahl Stiche 2. Hub aus		0	255	0	Stiche	Anzahl der Stiche, nach denen der 2. Nähfuß-Hub automa- tisch deaktiviert wird.
	Automatische Hubumschal- tung						Automatische Hubumschaltung in Abhängigkeit der Näh- geschwindigkeit
T 10 10	Schwellwert Nähgeschwindig- keit,		0	4000	0	rpm	Drehzahl, bis zu der die 2. Nähfuß-Hubhöhe automatisch akti- viert wird. (Wertebereich, je nach Unterklasse)
T 10 11	Hub-Schnellverstellung im Rie- gel		0	1	0	-	2. Nähfuß-Hubhöhe wird auch im Riegel automatisch aktiviert. 0 = Aus; 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 12 00	Rückdrehen		0	1	1	-	Rückdrehen nach dem Fadenschneiden aktiv oder inaktiv. 0 = Aus; 1 = An
T 12 01	Nadelposition nach Rückdrehen		0	359	30	°	Position der Nadel nach dem Fadenschneiden (Rückdrehposition), die Nadel wird nach oben gesetzt um die volle Lüftungshöhe zu erreichen, der Fadenhebel ist dann nicht mehr im oberen Totpunkt.
	Nadelkühlung						Einstellung der Nadelkühlung
T 13 00	Modus Nadelkühlung		An	Kanten-schneider	Aus	-	Aus = Nadelkühlung ist deaktiviert. An = Nadelkühlung ist aktiviert. Bei Drehzahl = Aktivierung der Nadelkühlung ab einer bestimmten Drehzahl Kantenschneider = Nadelkühlung aktiviert, wenn auch der Kantenschneider aktiviert ist.
T 13 01	Nadelkühlung t Nachlauf		0.0	10.0	2.5	ms	Nachlaufzeit, nach der die Nadelkühlung deaktiviert wird.
T 13 02	Drehzahl bei Nadelkühlung		0	6000	2000	rpm	Drehzahl, bei der die Nadelkühlung aktiviert wird.
	Nahtmittenföhrung						Einstellungen der Nahtmittenföhrung

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 14 00	Auto Modi für Nahtmittenföhrung		Aus	FL + RA	Aus	-	Modus für das automatische Anheben der Nahtmittenföhrung. Aus = Anheben der Nahtmittenföhrung deaktiviert, sie wird nicht automatisch angehoben. Beim Riegel = Anheben der Nahtmittenföhrung beim Nähen des Riegels. Beim Lüften = Anheben der Nahtmittenföhrung beim Lüften des Nähfußes. FL + RA = Anheben der Nahtmittenföhrung beim Nähen des Riegels und beim Lüften des Nähfußes.
T 14 01	Nahtmittenföhrung anheben bei Hubschnellverstellung		0	1	0	-	Beim Zuschalten der 2. Hubhöhe wird die Nahtmittenföhrung automatisch angehoben. 0 = Aus; 1 = An
	Walzentransport						Einstellungen für den Walzentransport
T 14 02	Walzentransport		0	1	0	-	Walzentransport
T 14 03	Auto Modi für den Walzenobertransport		Aus	FL+RA	Aus	-	Modus für das automatische Anheben des Pullers. Aus = Anheben des Pullers deaktiviert, er wird nicht automatisch angehoben. Beim Lüften = Anheben des Pullers beim Lüften des Nähfußes. Beim Riegel = Anheben des Pullers beim Nähen des Riegels. FL + RA = Anheben des Pullers beim Nähen des Riegels und beim Lüften des Nähfußes.
T 14 04	Anheben bei Hubschnellverstellung		0	1	0	-	Beim Zuschalten der 2. Hubhöhe wird der Walzentransport automatisch angehoben. 0 = Aus; 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 14 05	Verzögerung		0	999,9	115,0	mm	Absenken der Walze nach Nahtanfang, ist abhängig von der Stichlänge und dem Anwendungszweck.
T 14 06	Nahtmittenföhrung		0	1	0	-	Nahtmittenföhrung 0 = Aus; 1 = An
T 14 10	Modus Walzen		mecha- nisch	oben+ unten	oben+ unten	-	Einstellung, welche Walze des Pullers mitlaufen soll. Mechanisch = Beide Walzen laufen nur passiv im Freilauf mit, rein mechanische Kopplung Oben+Unten = Beide Walzen laufen aktiv angetrieben mit Oben = Die obere Walze läuft aktiv angetrieben mit
T 14 11	Transportmethode		0	1	0	-	Transportmodus der Walzen kontinuierlich = gleichmäßiger Transport intermittierend = Transport an den Rhythmus des Transporteurs der Maschine angepasst
T 14 12	Start		0	359	135	°	Einstellung der Start- und Stoppwinkel für den intermittierenden Walzentransport. Start/Stop ist an die Maschine angepasst. Die Werte sollten nicht verändert werden.
T 14 13	Stopp		0	359	155	°	Einstellung der Start- und Stoppwinkel für den intermittierenden Walzentransport. Start/Stop ist an die Maschine angepasst. Die Werte sollten nicht verändert werden.
T 14 14	Druck		Ja	Nein	Ja	-	Druck des Pullers einstellen Ja = Druck ist immer da, wird über das Manometer am Puller eingestellt. HPNo = Druck wird aktiv erzeugt, aber nicht bei 2. Hubhöhe. Nein = Kein aktiver Druck durch den Puller.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 14 15	Bestromung aus		0	1	0	-	Puller ist nicht aktiv, wenn der Nähmotor stoppt. Haltekraft der Walze ist aus, Nähgut kann zwischen den Walzen herausgezogen werden. 0 = Aus; 1 = An
T 14 16	Bestromung immer an		0	1	0	-	Puller ist immer aktiv, auch wenn er angehoben ist. 0 = Aus; 1 = An
	Obere Transportwalze						Einstellungen der oberen Transportwalze
T 14 20	Übersetzung obere Transportwalze		0	65.0	1.0	-	Übersetzung Puller
T 14 22	Bestromung (aktiv)		0	5.0	3.5	A	Motorstrom Puller
T 14 23	Bestromung (passiv)		0	5.0	1.0	A	Haltestrom Puller
T 14 24	Durchmesser obere Walze		0	9999	50	mm	Durchmesser Walze
T 14 25	Drehrichtung		0	1	0	-	Drehrichtung Walze 0 = rechts 1 = links

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 14 26	Ansteuerung Motor		0	1	1	-	0 = ungeregelt (gesteuerter Betrieb) 1 = geregelt
	Untere Transportwalze						Einstellungen der unteren Transportwalze
T 14 30	Übersetzung untere Walze		0	65.0	1.0	-	Übersetzung Puller
T 14 32	Bestromung (aktiv)		0	5.0	3.5	A	Motorstrom Puller
T 14 33	Bestromung (passiv)		0	5.0	1.0	A	Haltestrom Puller
T 14 34	Durchmesser untere Walze		0	9999	49	mm	Durchmesser Walze
T 14 35	Drehrichtung		0	1	1	-	Drehrichtung Walze 0 = rechts 1 = links
T 14 36	Ansteuerung Motor		0	1	1	-	0 = ungeregelt (gesteuerter Betrieb) 1 = geregelt
	Lichtschanke						Einstellungen der Lichtschanke

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 16 00	Drehzahl		10	2000	1000	rpm	Die letzten Stiche nach der Material-Enderkennung (ca. 50 mm) können mit definierter Drehzahl genäht werden.
T 16 01	Lichtschranke		0	1	0	-	Lichtschranke 0 = Aus; 1 = An
T 16 02	Pedalstart		0	1	0	-	Free = Pedalstart An = Pedal kann getreten werden und sobald das Material die Lichtschranke bricht, näht die Maschine Aus = Pedal wird getreten, aber die Maschine näht nicht los, muss aus Neutralstellung gestartet werden
T 16 04	Empfindlichkeit		0	1	0	-	Dunkel = Wenn die Lichtschranke unterbrochen ist, wird das Signal gegeben. Hell = Wenn die Lichtschranke geschlossen ist, wird das Signal gegeben.
T 16 05	Automatik		0	1	0	-	Diese Einstellung ist nur relevant, wenn in der Bediener-Ebene die Material-Enderkennung aktiviert ist. An = Über das Pedal wird ein Programm gestartet, es läuft automatisch ab. Aus = Über das Pedal wird ein Programm gestartet, die Geschwindigkeit bestimmt der Bediener bis zum Ende des Programms selbst.
T 17 00	Elektronisches Handrad		0	1	1	-	Elektronisches Handrad 0 = Aus; 1 = An
	Materialstärkenerkennung						Einstellungen der Materialstärkenerkennung

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 27 00	Materialstärkenerkennung		0	1	1	-	Materialstärkenerkennung 0 = Aus; 1 = An
T 27 01	Hysterese		0.0	2.0	0.2	mm	Toleranz, bei der die Materialstärkenerkennung aus der 2. Stichlänge, der 2. Nadelfaden-Spannung bzw. dem 2. Nähfuß-Hub zurückschaltet. Die Toleranz soll vermeiden, dass es im Grenzbereich zu dauerhaften Wechseln von Aktivierung und Deaktivierung kommt.
T 27 02	Kompensation Nähfuß-Druck		0	1	0	-	Bei sehr dickem Material, steigt der Fußdruck durch die Materialstärke über den regulär eingestellten Wert an. Bis zu einem bestimmten Maß kann die Maschine den Einfluss von dickem Material auf den Fußdruck selber ausgleichen. 0 = Aus; 1 = An
T 28 01	Hysterese		0	2000	100	rpm	Toleranz, bei der die Korrektur von Einflüssen durch hohe Drehzahl aus der 2. Stichlänge, der 2. Nadelfaden-Spannung bzw. dem 2. Nähfuß-Hub zurückschaltet. Die Toleranz soll vermeiden, dass es im Grenzbereich zu dauerhaften Wechseln von Aktivierung und Deaktivierung kommt.
	Stichlänge						Einstellungen Stichlänge
T 30 10	Max. Stichlänge		2.0	12.0	6.0	mm	Maximale Stichlänge, mit der genäht werden kann, ist je nach Näheeinrichtung unterschiedlich und MUSS beim Wechsel der Näheinrichtung angepasst werden. Nach einer Änderung des Wertes fordert die Maschine einen Reset durch Ausschalten und wieder Einschalten. (Wertebereich je nach Unterklasse)
T 30 11	Manuelle Stichverstellung		0	1	1	-	Stichstellerhebel für die manuelle Stichlängen-Anpassung aktiv oder inaktiv, optionale Ausstattung. 0 = Aus; 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Geschwindigkeitsanpas- sung Stichlänge						Einstellung der Geschwindigkeitsanpassung in Verbin- dung mit der Stichlänge
T 30 12	Drehzahl in Verbindung mit Stichlänge		0	4000	3000	rpm	Wert für die Begrenzung der Drehzahl ab einer bestimmten, einstellbaren Stichlänge. (Wertebereich je nach Unterklasse)
T 30 13	Stichlänge für Geschwindig- keitsanpassung		2.0	12.0	6.0	mm	Ab dem eingestellten Wert der Stichlänge wird die Drehzahl beim Nähen begrenzt. (Wertebereich je nach Unterklasse)
	Kurzstiche						Einstellung der Kurzstiche
T 31 00	Anzahl Kurzstiche am Nahtan- fang		0	99	0	Stiche	Anzahl der Kurzstiche am Nahtanfang, sinnvoll zum sauberen Annähen
T 31 01	Anzahl Kurzstiche am Naht- ende		0	99	0	Stiche	Anzahl der Kurzstiche am Nahtende, damit der Längenunter- schied zwischen Nadel- und Greiferfaden (optisch) möglichst gering ist.
T 31 10	Stichlänge Kurzstiche		-12.0	12.0	1.5	-	Stichlänge der Kurzstiche (in der Regel zwischen 1.0 - 1.5 mm)
	Kantenanschlag						Einstellungen des Kantenanschlags
T 32 00	Kantenanschlag		0	1	0	-	Kantenanschlag 0 = Aus; 1 = An

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 32 01	Geschwindigkeit des Kanten-anschlags		5000	60000	25000	Hz	Verfahrgeschwindigkeit des Kantenanschlags.
T 32 02	Min. Abstand des Kantenan-schlags		1.0	36.0	8.0	mm	Kleinstmöglicher Abstand zwischen Nähfuß und Kantenan-schlag. Dieser ist je nach Näheinrichtung unterschiedlich und MUSS beim Wechsel der Näheinrichtung angepasst werden. ACHTUNG Der Wert der eingegeben wird, ist der Abstand der zwischen NADEL und Kantenanschlag gemessen wird.
T 32 03	Motor Kantenanschlag		0	1	1	-	0 = pneumatisch 1 = Schrittmotor
T 32 11	Geschwindigkeit (Höhe)		5000	60000	2500	Hz	Verfahrgeschwindigkeit des Kantenanschlags für die Höhe
T 32 12	Min. Höhe		0.1	12.0	1.0	mm	Kleinstmöglicher Abstand zwischen Stichplatte und Kantenli-neal bzw. Rolle.
T 32 20	Modus		0	2	0	-	Modus Kantenanschlag 0 = 1-Achse Int (Interne Karte) 1 = 1-Achse Ext (Externe Karte) 2 = 2-Achsen Ext (Externe Karte)
	Laufsperr						Einstellungen in Verbindung mit der Service-Stopp-Taste
T 50 03	Modus Laufsperr (Service-Stopp)		0	1	0	-	Nähfußposition während der Laufsperr 0 = Nähfüße bleiben in der Stellung fixiert 1 = Nähfüße können pedalabhängig bewegt werden

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 50 04	Funktionstaste Manueller Riegel		0	1	1	-	Funktionstaster während Laufsperre aktiv 0 = An 1 = Aus
T 50 05	Alle Eingänge		0	1	0	-	Alle Eingänge aktiv, während Blockage Maschine 0 = Aus 1 = An
T 51 02	Sprache		-	-	EN	-	Sprachauswahl
	QONDAC						Maschinen können miteinander verbunden werden, um vernetztes Arbeiten zu ermöglichen. Für die Vernetzung können unterschiedliche Einstellungen vorgenommen werden.
T 51 08	QONDAC		0	1	1	-	QONDAC 0 = An 1 = Aus
T 51 09	Customer ID		-	-	-	-	Editor, um die Kunden-ID einzustellen
T 51 10	QONDAC		-	-	-	-	Anpassen der Ethernet-Konfiguration
T 51 12	Sprache		-	-	EN	-	Sprachauswahl

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Sperren						Der Zugriff auf bestimmte Funktionen und Bereiche kann für den Bediener eingeschränkt werden.
T 51 17	Passwort		0	99999	0	-	Eigenes Passwort für die Techniker-Ebene einstellen. 00000 entspricht dem voreingestellten Passwort von Dürkopp Adler. Neues Passwort nicht verlieren!
T 51 18	Schlüssel		0	2	0	-	Modus für den Zugang zur Techniker-Ebene Code = Zugang nur über das festgelegte Passwort USB = Zugang nur über USB-Stick mit Zugangsdatei USB + Code = Zugang über das festgelegte Passwort oder den USB-Stick mit Zugangsdatei.
T 51 19	Sicherheitsschlüssel		-	-	-	-	Das festgelegte Passwort wird als Datei auf einem USB-Stick gespeichert. Der USB-Stick gewährt an allen Maschinen mit diesem Passwort den Zugang zur Techniker-Ebene. Die Datei auf dem USB-Stick kann nicht kopiert werden.
	Reset						Hier können Daten der Maschine zurückgesetzt werden. Für das Zurücksetzen der Daten können unterschiedliche Einstellungen vorgenommen werden.
T 51 20	Reset Parameter		0	1	0	-	Alle Parameter werden auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt, das betrifft nicht die Programme und die Werte der Kalibrierungen.
T 51 21	Reset Programme		0	1	0	-	Alle erstellten Programme werden gelöscht.
T 51 22	Reset Kalibrierung		0	1	0	-	Alle Werte der Kalibrierungen werden auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt.
T 51 23	Reset Alles		0	1	0	-	Alle Parameter, Programme und Werte der Kalibrierungen werden auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt.
	Datentransfer						Einstellungen zur Datenübertragung

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Alle Daten						Alle Daten, das heißt Parametereinstellungen, Programme und Werte der Kalibrierungen werden auf den USB-Stick oder die Steuerung übertragen.
T 51 30	Von USB laden		0	1	0	-	Datenübertragung von dem USB-Stick auf die Steuerung
T 51 31	Auf USB sichern		0	1	0	-	Datenübertragung von der Steuerung auf den USB-Stick
	Nur Parameter						Nur die Daten der Parametereinstellungen und die Werte der Kalibrierungen werden auf den USB-Stick oder die Steuerung übertragen.
T 51 32	Von USB laden		0	1	0	-	Datenübertragung von dem USB-Stick auf die Steuerung
T 51 33	Auf USB sichern		0	1	0	-	Datenübertragung von der Steuerung auf den USB-Stick
	Programme						Nur die Programme werden auf den USB-Stick oder die Steuerung übertragen.
T 51 34	Von USB laden		-	-	-	-	Datenübertragung von dem USB-Stick auf die Steuerung
T 51 35	Auf USB sichern		-	-	-	-	Datenübertragung von der Steuerung auf den USB-Stick
T 51 36	Liste der Meldungen		-	-	-	-	Liste der Meldungen kann auf einem SUB-Stick gespeichert werden.
T 51 40	Licht Maschine		1	10	6	-	Helligkeit des Maschinenarms
T 51 41	Nähleuchte		1	10	6	-	Helligkeit Nähleuchte
T 52 00	Kontrast		10	255	32	-	Hier kann der Kontrast des Bedienfelds auf die Bedürfnisse des Anwenders eingestellt werden.
T 52 01	Helligkeit		0	255	224	-	Hier kann die Helligkeit des Bedienfeldes auf die Bedürfnisse des Anwenders eingestellt werden.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 52 40	Programmwechsel		0	1	0	-	Das zuletzt aktive Programm ist in der Bediener-Ebene fixiert. Ein Wechsel zu einem anderen Programm ist nicht möglich. 0 = Aus 1 = An
	Manueller Mode						Gezielte Einschränkung von Bereichen im Manuellen Modus R/W = Read/Write, Lesen und Schreiben erlaubt Aus = Bereich wird ausgeblendet R/O = Read/Only, nur Lesen erlaubt
T 52 41	Nähparameter		0	1	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf weitere Nähparameter 0 = R/W 1 = Aus
T 52 42	Stichlänge		0	2	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf die Stichlänge 0 = R/W 1 = R/O 2 = Aus
T 52 43	Nadelfaden-Spannung		0	2	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf die Nadelfaden-Spannung 0 = R/W 1 = R/O 2 = Aus
T 52 44	Nähfuß-Druck		0	2	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf den Nähfuß-Druck 0 = R/W 1 = R/O 2 = Aus
T 52 45	Nähfuß-Hub		0	2	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf den Nähfuß-Hub 0 = R/W 1 = R/O 2 = Aus

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Programm						Gezielte Einschränkung von Zugriff auf bestehende Programme und deren Parameter R/W = Read/Write, Lesen und Schreiben erlaubt Aus = Bereich wird ausgeblendet R/O = Read/Only, nur Lesen erlaubt
T 52 60	Programmierung		0	1	0	-	Keine Neuerstellung von Programmen möglich, kein Editieren von bestehenden Programmen möglich 0 = Aus 1 = An
T 52 61	Stichlängen Korrektur		0	2	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf den Korrekturfaktor für die Stichlänge 0 = R/W 1 = R/O 2 = Aus
T 52 62	Nadelfaden-Spannung Korrektur		0	2	0	-	Einschränkung des Zugriffs auf den Korrekturfaktor für die Nadelfaden-Spannung 0 = R/W 1 = R/O 2 = Aus
	Eingänge/Ausgänge Konfiguration						Hier kann die Konfiguration und Zuordnung der Eingänge und Ausgänge vorgenommen werden.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 53 00	Modus Input X120B.2		0	58	20	-	Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfaden-Spannung 12 = Wechsel Stichtlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschränke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.)) 33 = Trigger Programm Auswahl

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 53 00	Modus Input X120B.2		0	58	20	-	34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5 40 = Programm Auswahl Bit 6 41 = Programm Auswahl Bit 7 42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = Funktion Modul 1 50 = Funktion Modul 2 51 = Funktion Modul 3 52 = Funktion Modul 4 53 = Funktion Modul 5 54 = Funktion Modul 6 55 = Funktion Modul 7 56 = Funktion Modul 8 57 = Nählicht 58 = Licht Maschine
T 53 04	Rastend (für X120B.2)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 10	Modus Input X120B.3		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 14	Rastend (für X120B.3)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 20	Modus Input X120B.4		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 24	Rastend (für X120B.4)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 30	Modus Input X120B.5		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 53 34	Rastend (für X120B.5)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 40	Modus Input X120B.15		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 44	Rastend (für X120B.15)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 50	Modus Input X120B.16		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 54	Rastend (für X120B.16)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 60	Modus Input X120B.17		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 64	Rastend (für X120B.17)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 53 70	Modus Input X120B.18		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 74	Rastend (für X120B.18)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 00	Modus Input X120T.2		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 54 04	Rastend (für X120T.2)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 10	Modus Input X120T.3		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 53 14	Rastend (für X120T.3)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 20	Modus Input X120T.4		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 54 24	Rastend (für X120T.4)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 30	Modus Input X120T.5		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 54 34	Rastend (für X120T.5)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 40	Modus Input X120T.15		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor-gabe	Einheit	Beschreibung
T 54 44	Rastend (für X120T.15)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 50	Modus Input X120T.16		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 54 54	Rastend (für X120T.16)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 60	Modus Input X120T.17		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 54 64	Rastend (für X120T.17)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 54 70	Modus Input X120T.18		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 54 74	Rastend (für X120T.18)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 00	Modus Input X100B.4		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 04	Rastend (für X100B.4)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 10	Modus Input X100B.7		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 14	Rastend (für X100B.7)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 20	Modus Input X100B.11		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 24	Rastend (für X100B.11)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 30	Modus Input X100B.15		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 34	Rastend (für X100B.15)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 40	Modus Input X100T.4		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 44	Rastend (für X100T.4)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 50	Modus Input X100T.7		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 55 54	Rastend (für X100T.7)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 60	Modus Input X100T.11		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 64	Rastend (für X100T.11)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 55 70	Modus Input X100T.15		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 55 74	Rastend (für X100T.15)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 56 00	Modus Output X120B.9		0	51	3	-	Jedem Ausgang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Nadelkühlung 2 = Reinigungssignal für Restfadenwächter 3 = Pos 1 4 = Pos 2 5 = Motorlauf 6 = Puller Nahtmittenföhrung 7 = Signal Nähfußlüftung 8 = Puller 9 = Druck des Pullers 10 = Riegel 11 = Riegel Prozess 12 = Fadenschneider 13 = In der Naht 14 = Segment Ausgang 1 15 = Segment Ausgang 2 16 = Segment Ausgang 3 17 = Segment Ausgang 4 18 = Segment Ausgang 5 19 = Segment Ausgang 6 20 = Segment Ausgang 7 21 = Segment Ausgang 8 22 = Segment Ausgang 9 23 = Segment Ausgang 10 24 = Segment Ausgang 11 25 = Segment Ausgang 12 26 = Segment Ausgang 13 27 = Segment Ausgang 14 28 = Segment Ausgang 15 29 = Segment Ausgang 16 30 = Nadelfadenspannung 31 = Manueller Riegel aktiv

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 56 00	Modus Output X120B.9		0	51	3	-	32 = LED Manueller Riegel 33 = LED 2. Stichlänge 34 = LED Zusatzfadenspannung 35 = LED Hub-Schnellverstellung 36 = LED Nahtmittenföhrung 37 = LED Walzentransport/Puller 38 = LED 2. Kantenabstand 39 = LED Stichfunktion (halber Stich, ganzer Stich) 40 = LED Laufsperre 41 = Kantenanschlag An/Aus 42 = 2. Höhe Kantenanschlag 43 = Funktion Modul Out 1 44 = Funktion Modul Out 2 45 = Funktion Modul Out 3 46 = Funktion Modul Out 4 47 = Funktion Modul Out 5 48 = Funktion Modul Out 6 49 = Funktion Modul Out 7 50 = Funktion Modul Out 8 51 = Licht Maschinenarm
T 56 10	Modus Output X120B.10		0	21	1	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 56 20	Modus Output X120B.12		0	21	2	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 56 30	Modus Output X120B.22		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 56 40	Modus Output X120B.23		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 56 50	Modus Output X90.12		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 56 60	Modus Output X90.15		0	21	6	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 57 00	Modus Input X83B.2		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 04	Rastend (für X83B.2)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 10	Modus Input X83B.3		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 57 14	Rastend (für X83B.3)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 20	Modus Input X83B.4		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 24	Rastend (für X83B.4)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 30	Modus Input X83B.5		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 34	Rastend (für X83B.5)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 40	Modus Input X83B.15		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 44	Rastend (für X83B.15)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 50	Modus Input X83B.16		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 54	Rastend (für X83B.16)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 60	Modus Input X83B.17		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 64	Rastend (für X83B.17)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 57 70	Modus Input X83B.18		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 57 74	Rastend (für X83B.18)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 00	Modus Input X83T.2		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 04	Rastend (für X83T.2)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 10	Modus Input X83T.3		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 14	Rastend (für X83T.3)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 20	Modus Input X83T.4		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 58 24	Rastend (für X83T.4)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 30	Modus Input X83T.5		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 34	Rastend (für X83T.5)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 40	Modus Input X83T.15		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 44	Rastend (für X83T.15)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 50	Modus Input X83T.16		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 54	Rastend (für X83T.16)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 60	Modus Input X83T.17		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 64	Rastend (für X83T.17)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 58 70	Modus Input X83T.18		0	32	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 53 00
T 58 74	Rastend (für X83T.18)		0	1	0	-	An = rastend Aus = tastend
T 59 00	Modus Output X83B.9		0	21	1	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 10	Modus Output X83B.10		0	21	1	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 20	Modus Output X83B.11		0	21	2	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 30	Modus Output X83B.12		0	21	2	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 40	Modus Output X83B.22		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 50	Modus Output X83B.23		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 60	Modus Output X83B.24		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 59 70	Modus Output X83B.25		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Multitest						In diesem Parameter kann getestet werden, ob zum Beispiel Magnete, Antriebe und Ein- bzw. Ausgänge korrekt funktionieren.
T 60 00	Test Ausgänge		-	-	-	-	Prüfung der Ausgänge 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

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 60 01	Test PWM		-	-	-	-	Prüfung der Pulsweitenmodulation 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 Eingänge		-	-	-	-	Prüfung der Eingänge 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

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 60 03	Test analoger Eingänge		-	-	-	-	Prüfung der analogen Eingänge 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19
T 60 04	Test automatischer Eingänge		-	-	-	-	Prüfung der Eingänge 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 Näh Antrieb		-	-	-	-	In diesem Unterpunkt kann die Funktionsfähigkeit des Nähmotors geprüft werden.

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 60 06	Test Schrittmotor		-	-	-	-	In diesem Unterpunkt testen Sie die Schrittmotoren für die Stichlängenverstellung, Nähfuß-Lüftung bzw. Nähfuß-Druck und Hubverstellung. Es können definierte Positionen (steps) angefahren werden, dabei gilt 2000 steps = 360°
T 60 07	Test Pedal		-	-	-	-	In diesem Unterpunkt können die verschiedenen Pedalstellungen des analogen Pedals (X6b) geprüft werden. Die Anzeige erfolgt anhand von gemessenen und automatisch ermittelten Kalibrierwerten.
T 60 08	Test Materialstärkensor		-	-	-	-	In diesem Unterpunkt kann die Funktionalität der Materialstärken-Erkennung geprüft werden.
T 60 09	Test SSD		-	-	-	-	In diesem Unterpunkt kann die Funktionalität des SSD-Sensors geprüft werden.
	Einstellungen						Um ungefährdet Einstellungen an der Maschine vornehmen zu können, rufen Sie die entsprechende Servicerroutine auf.
	Transporteur						Einstellungen des Transporteurs
T 61 00	Transporteur montieren		-	-	-	-	Transporteur aus- und einbauen
T 61 01	Nadel ausrichten		-	-	-	-	Transporteur zur Nadel ausrichten
T 61 02	Bewegung		-	-	-	-	Transporteur-Vorschubbewegung einstellen

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	Greifer - Nadel						Einstellungen von Greifer-Nadel
T 61 10	Schleifenhub		-	-	-	-	Schleifenhub-Stellung einstellen
T 61 11	Nadelstangenhub		-	-	-	-	Nadelstangenhöhe einstellen
	Nähfuß-Hub						Einstellungen der alternierenden Nähfüße
T 61 20	Gleichmäßiger Nähfuß-Hub		-	-	-	-	Gleichmäßigen Nähfuß-Hub von Transport- und Drückerfuß einstellen
T 61 21	Transportbewegung		-	-	-	-	Transportfuß-Hubbewegung einstellen
T 61 30	Nadelfaden-Spannung		-	-	-	-	Einstellungen der Nadelfaden-Spannung
	Kalibrierung						Parameter Kalibrierung einstellen
T 62 00	Stichlängen-Kalibrierung		-	-	-	-	Kalibrierung der Stichlänge bzw. des Transports

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
T 62 01	Materialstärkenerkennung		-	-	-	-	Kalibrierung der Materialstärkenerkennung
T 62 02	Manuelle Stichverstellung		-	-	-	-	Kalibrierung des Stichstellerhebels (optionale Ausstattung)
T 62 03	Motorischen Kantenanschlag kalibrieren		-	-	-	-	Kalibrierung des motorisch angetriebenen Kantenanschlags (optionale Ausstattung)
T 62 04	Höhe Kantenanschlag		-	-	-	-	Kalibrierung der Höhe des elektromotorischen Kantenanschlags (Zusatzausstattung)
T 62 30	Fadenspannung		-	-	-	-	Fenster zur Einstellung der Fadenspannung
T 62 31	Fadenspannung (links)		-	-	-	-	Fenster zur Einstellung der Fadenspannung (links)
	Handscanner						Einstellungen des Handscanners
T 63 00	Handscanner		0	1	0	-	Handscanner 0 = Aus 1 = An
	BDE						Konfiguration BDE Interface
T 63 10	Modus BDE		0	1	0	-	Konfiguration BDE Interface 0 = Aus 1 = Handscanner

Nr.	Parameter	Icon	Min	Max	Vor- gabe	Einheit	Beschreibung
	X170T						Konfiguration für X170T Interface
T 63 11	Modus X170T		0	1	0	-	Konfiguration für X170T Interface 0 = Aus 1 = Hands scanner
T 63 12	Baudrate		19400	250000	115200	-	Übertragungsrate des Scanners
T 63 13	Baudrate		19400	250000	115200	-	Übertragungsrate des Scanners
	Konfiguration Ausgänge						Hier kann die Konfiguration und Zuordnung der Ausgänge vorgenommen werden.
T 64 00	Modus Output X83T.9		0	21	1	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 10	Modus Output X83T.10		0	21	1	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 20	Modus Output X83T.11		0	21	2	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 30	Modus Output X83T.12		0	21	2	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 40	Modus Output X83T.22		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 50	Modus Output X83T.23		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 60	Modus Output X83T.24		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00
T 64 70	Modus Output X83T.25		0	21	0	-	Auswahl des Modus wie bei T 56 00

4 Vergleich verschiedener Klassen

Nr.	Parameter	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.Drehz. (Vorgabe)	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	PosDrehz.	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	Fadenklemme (Vorgabe)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	FL H.Stopp (Max.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	FL H. nach FA (Max)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	Start FA° (Vorgabe)	125	225	125	125	125	125	125	160	125
T 08 13	Nach FA° (Vorgabe)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	FS zu° (Vorgabe)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	End Stich (Vorgabe) (Kurzstich)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	Max.Drehz. (Max)	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	Nadel UT° (Vorgabe)	120	220	120	120	120	120	120	120	120

Nr.	Parameter	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	Nadel RD° (Vorgabe)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	FL Höhe Max (Vorgabe) (Max)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 30 10	Max. Stichl. (Max)	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	9.0	6.0

5 Warnungen, Fehler- und Infomeldungen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
1000	Fehler	Stecker für Nähmotor-Encoder (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	Encoder-Leitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
1001	Fehler	Nähmotor Fehler Stecker für Nähmotor (AMP) nicht angeschlossen	- Anschluss prüfen und einstecken - Nähmotor-Phasen durchmessen ($R = 2,8 \Omega$, hochohmig gegen PE) - Encoder tauschen - Nähmotor tauschen - Steuerung tauschen
1002	Fehler	Nähmotor Isolationsfehler	- Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen - Encoder tauschen - Nähmotor tauschen
1004	Fehler	Falsche Drehrichtung des Nähmotors	- Encoder tauschen - Motor-Steckerbelegung prüfen und falls nötig ändern - Verdrahtung im Maschinenverteiler prüfen und falls nötig ändern - Motorphasen durchmessen und auf Wert prüfen
1005	Fehler	Motor blockiert	- Schwergang in der Maschine beheben - Encoder tauschen - Nähmotor tauschen
1006	Fehler	Maximale Drehzahl überschritten	- Encoder tauschen - Reset durchführen - Maschinenklasse prüfen (t 51 04)
1007	Fehler	Fehler bei der Referenzfahrt	- Encoder tauschen - Schwergang in der Maschine beheben
1008	Fehler	Fehler Nähmotor-Encoder	Encoder tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
1010	Fehler	Stecker von externem Synchronisator (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	- Leitung von externem Synchronisator an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle (Sync) achten - nur empfohlen für Maschinen mit Übersetzung!
1011	Fehler	Z-Impuls vom Encoder fehlt	- Steuerung ausschalten, Handrad verdrehen, Steuerung wieder einschalten - falls Fehler weiter vorhanden, Encoder prüfen
1012	Fehler	Fehler beim Synchronisator	Synchronisator tauschen
1054	Fehler	Interner Kurzschluss	Steuerung tauschen
1055	Fehler	Nähmotor Überlast	- Schwergang in der Maschine beheben - Encoder tauschen - Nähmotor tauschen
1060	Fehler	Nähmotor Überlast/Überstrom/Überspannung	- Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren - Steuerung tauschen - Motor tauschen - Encoder tauschen
1061	Fehler	Nähmotor Überlast/Überstrom/Überspannung	- Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren - Steuerung tauschen - Motor tauschen - Encoder tauschen
1120	Fehler	Nähmotor Init Fehler	- Software-Update durchführen - Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
1121	Fehler	Nähmotor Watchdog	- Software-Update durchführen - Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
1203	Fehler	Position nicht erreicht (während Fadenschneiden, Rückdrehen,...)	- Regler-Einstellungen prüfen und falls nötig verändern (z. B. Fadenabschneider-Einstellung, Riemenspannung usw.) - Position Fadenhebel oberer Totpunkt prüfen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
1302	Fehler	Fehler Nähmotor Strom	• Service-Stop kontrollieren • Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
1330	Fehler	Nähmotor antwortet nicht	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2101	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Referenzfahrt Timeout	• Referenzsensor prüfen
2105	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Blockade	• Schwergang in der Maschine beheben
2121	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	• Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2122	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Polradlage nicht gefunden	• Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2130	Fehler	Schrittmotor Karte X30 antwortet nicht	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2131	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Init Fehler	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2152	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Überstrom	• Schwergang in der Maschine beheben
2171	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Watchdog (Stichlänge)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2172	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (Stichlänge)	• Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2173	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (Stichlänge)	• Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2174	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (Stichlänge)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2175	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Init Position nicht gefunden (Stichlänge)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2176	Fehler	Schrittmotor Karte X30 nicht aktiv (Stichlänge)	• Steuerung tauschen
2177	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Überlast (Stichlänge)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2178	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Encoder defekt (Stichlänge)	• Encoder tauschen
2179	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Stromsensor defekt (Stichlänge)	• Steuerung tauschen
2180	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (Stichlänge)	• Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2181	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Stichlänge)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2183	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Überstrom (Stichlänge)	• Steuerung tauschen
2184	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Parameter Init (Stichlänge)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2185	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Isolationsfehler (Stichlänge)	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2187	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Transport Intervall fehlgeschlagen (Stichlänge)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2188	Fehler	Schrittmotor Karte X30 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Stichlänge)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2201	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Referenzfahrt Timeout	• Referenzsensor prüfen
2205	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Schrittmotor blockiert	• Schwergang in der Maschine beheben
2221	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	• Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2222	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Polradlage nicht gefunden	• Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2230	Fehler	Schrittmotor Karte X40 antwortet nicht	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2231	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Init Fehler	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2252	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Überstrom	• Schwergang in der Maschine beheben
2271	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Watchdog (Nähfußlüftung)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2272	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (Nähfuß-Lüftung)	• Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2273	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (Nähfuß-Lüftung)	• Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2274	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (Nähfuß-Lüftung)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2275	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Init Position nicht gefunden (Nähfuß-Lüftung)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2276	Fehler	Schrittmotor Karte X40 nicht aktiv (Nähfuß-Lüftung)	• Steuerung tauschen
2277	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Überlast (Nähfuß-Lüftung)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2278	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Encoder defekt (Nähfuß-Lüftung)	• Encoder tauschen
2279	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Stromsensor defekt (Nähfuß-Lüftung)	• Steuerung tauschen
2280	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (Nähfuß-Lüftung)	• Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2281	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Lüftung)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2283	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Überstrom (Nähfuß-Lüftung)	• Steuerung tauschen
2284	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Parameter Init (Nähfuß-Lüftung)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2285	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Isolationsfehler (Nähfuß-Lüftung)	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2287	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Transport Intervall fehlgeschlagen (Nähfuß-Lüftung)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2288	Fehler	Schrittmotor Karte X40 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Lüftung)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2301	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Referenzfahrt Timeout (Fußhub)	• Referenzsensor prüfen
2305	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Schrittmotor blockiert	• Schwergang in der Maschine beheben
2321	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen	• Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2322	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Polradlage nicht gefunden	• Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2330	Fehler	Schrittmotor Karte X50 antwortet nicht	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2331	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Init Fehler	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2352	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Überstrom	• Schwergang in der Maschine beheben
2371	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Watchdog (Nähfußlüftung)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2372	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (Nähfuß-Hub)	• Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2373	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (Nähfuß-Hub)	• Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2374	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (Nähfuß-Hub)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2375	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Init Position nicht gefunden (Nähfuß-Hub)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2376	Fehler	Schrittmotor Karte X50 nicht aktiv (Nähfuß-Hub)	• Steuerung tauschen
2377	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Überlast (Nähfuß-Hub)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2378	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Encoder defekt (Nähfuß-Hub)	• Encoder tauschen
2379	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Stromsensor defekt (Nähfuß-Hub)	• Steuerung tauschen
2380	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (Nähfuß-Hub)	• Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2381	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Hub)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2383	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Überstrom (Nähfuß-Hub)	• Steuerung tauschen
2384	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Parameter Init (Nähfuß-Hub)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2385	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Isolationsfehler (Nähfuß-Hub)	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2387	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Transport Intervall fehlgeschlagen (Nähfuß-Hub)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2388	Fehler	Schrittmotor Karte X50 Referenzfahrt fehlgeschlagen (Nähfuß-Hub)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2401	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Referenzfahrt Timeout (Kantenanschlag)	• Referenzsensor prüfen
2405	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Schrittmotor blockiert (motorischer Kantenanschlag)	• Schwergang in der Maschine beheben
2421	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Encoderstecker (Sub-D, 9-pin) nicht angeschlossen	• Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2422	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Polradlage nicht gefunden	• Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2430	Fehler	Schrittmotor Karte X60 antwortet nicht	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2431	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Init Fehler	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2471	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Watchdog (motorischer Kantenanschlag)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2472	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Schrittmotor Überlast/Überstrom/Überspannung (motorischer Kantenanschlag)	• Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen
2473	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (motorischer Kantenanschlag)	• Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2474	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (motorischer Kantenanschlag)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2475	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Init Position nicht gefunden (motorischer Kantenanschlag)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2476	Fehler	Schrittmotor Karte X60 nicht aktiv (motorischer Kantenanschlag)	• Steuerung tauschen
2477	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Überlast (motorischer Kantenanschlag)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2478	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Encoder defekt (motorischer Kantenanschlag)	• Encoder tauschen
2479	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Stromsensor defekt (motorischer Kantenanschlag)	• Steuerung tauschen
2480	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (motorischer Kantenanschlag)	• Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2481	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Referenzfahrt fehlgeschlagen (motorischer Kantenanschlag)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2483	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Überstrom (motorischer Kantenanschlag)	• Steuerung tauschen
2484	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Parameter Init (motorischer Kantenanschlag)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2485	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Isolationsfehler (motorischer Kantenanschlag)	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2487	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Transport Intervall fehlgeschlagen (Mot.Kantenanschlag)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2488	Fehler	Schrittmotor Karte X60 Referenzfahrt fehlgeschlagen (motorischer Kantenanschlag)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2501	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Referenzfahrt Timeout (obere Pullerwalze)	• Referenzsensor prüfen
2505	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Schrittmotor blockiert (obere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben
2521	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Encoderstecker (Sub-D, 9-pin) nicht angeschlossen	• Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2522	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Polradlage nicht gefunden	• Schrittmotor 1 auf Schwergängigkeit prüfen
2530	Fehler	Schrittmotor Karte X70 antwortet nicht	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2531	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Init Fehler	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2571	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Watchdog (obere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2572	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Schrittmotor Überlast / Überstrom / Überspannung (obere Pullerwalze)	• Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2573	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Nähmotor Encoder nicht abgeschlossen (obere Pullerwalze)	• Steuerung tauschen
2574	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (obere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2575	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Init Position nicht gefunden (obere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2576	Fehler	Schrittmotor Karte X70 nicht aktiv (obere Pullerwalze)	• Steuerung tauschen
2577	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Überlast (obere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2578	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Encoder defekt (obere Pullerwalze)	• Encoder tauschen
2579	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Stromsensor defekt (obere Pullerwalze)	• Steuerung tauschen
2580	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (obere Pullerwalze)	• Encoder tauschen • Stecker auf Vertauschung prüfen • Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2581	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Referenzfahrt fehlgeschlagen (obere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2583	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Überstrom (obere Pullerwalze)	• Steuerung tauschen
2584	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Parameter Init (obere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2585	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Isolationsfehler (obere Pullerwalze)	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2587	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Transport Intervall fehlgeschlagen (obere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2588	Fehler	Schrittmotor Karte X70 Referenzfahrt fehlgeschlagen (obere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2601	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Referenzfahrt Timeout (untere Pullerwalze)	• Referenzsensor prüfen
2605	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Schrittmotor blockiert (untere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben
2621	Fehler	Schrittmotor Karte X82 Encoderstecker (Sub-D, 9pol) nicht angeschlossen (untere Pullerwalze)	• Encoderleitung an die Steuerung stecken, auf richtige Schnittstelle achten
2622	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Polradlage nicht gefunden (untere Pullerwalze)	• Schrittmotor 6 auf Schwergängigkeit prüfen
2630	Fehler	Schrittmotor Karte X80 antwortet nicht (untere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Steuerung tauschen
2631	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Init Fehler (untere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2671	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Watchdog (untere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2672	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Schrittmotor Überlast / Überstrom / Überspannung (untere Pullerwalze)	• Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren • Steuerung tauschen • Encoder tauschen • Schrittmotor tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2673	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Nähmotor Encoder nicht angeschlossen (untere Pullerwalze)	Steuerung tauschen
2674	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Nähmotor Encoder nicht initialisiert (untere Pullerwalze)	- Software-Update durchführen - Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2675	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Init Position nicht gefunden (untere Pullerwalze)	- Schwergang in der Maschine beheben - Encoder tauschen - Motor tauschen
2676	Fehler	Schrittmotor Karte X80 nicht aktiv (untere Pullerwalze)	Steuerung tauschen
2677	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Überlast (untere Pullerwalze)	- Schwergang in der Maschine beheben - Encoder tauschen - Motor tauschen
2678	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Encoder defekt (untere Pullerwalze)	Encoder tauschen
2679	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Stromsensor defekt (untere Pullerwalze)	Steuerung tauschen
2680	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Drehrichtung vom Schrittmotor nicht korrekt (untere Pullerwalze)	- Encoder tauschen - Stecker auf Vertauschung prüfen - Verdrahtung innerhalb der Maschinenverteilung prüfen, falls nötig tauschen
2681	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Referenzfahrt fehlgeschlagen (untere Pullerwalze)	- Schwergang in der Maschine beheben - Encoder tauschen - Motor tauschen
2683	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Überstrom (untere Pullerwalze)	Steuerung tauschen
2684	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Parameter Init (untere Pullerwalze)	- Software-Update durchführen - Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
2685	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Isolationsfehler (untere Pullerwalze)	• Motorphase und PE auf niederohmige Verbindung prüfen • Encoder tauschen • Nähmotor tauschen
2687	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Transport Intervall fehlgeschlagen(untere Pullerwalze)	• Software-Update durchführen • Auswahl der Maschinenklasse kontrollieren
2688	Fehler	Schrittmotor Karte X80 Referenzfahrt fehlgeschlagen (untere Pullerwalze)	• Schwergang in der Maschine beheben • Encoder tauschen • Motor tauschen
2901	Fehler	Allgemeine Zeitüberschreitung bei Referenzierung der Schrittmotoren	• Referenschalter überprüfen
3010	Fehler	U100 V Anlauf-Fehler	• Motorstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht Steuerung tauschen
3011	Fehler	U100 V Kurzschluss	• Motorstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3012	Fehler	U100 V (I ² T) Überlast	• ein oder mehrere Schrittmotore defekt
3020	Fehler	U24 V Anlauf-Fehler	• Magnetstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3021	Fehler	U24 V Kurzschluss	• Magnetstecker trennen; wenn der Fehler weiterhin besteht: Steuerung tauschen
3022	Fehler	U24 V (I ² T) Überlast	• ein oder mehrere Magnete defekt
3030	Fehler	Phasenausfall Motor	• Steuerung tauschen
3104	Warnung	Pedal-Position ist nicht in Stellung 0	• beim Einschalten der Steuerung Fuß vom Pedal nehmen
3109	Warnung	Laufsperre	• Kippsensor an der Maschine prüfen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
3110	Information	Magnet für Fadenspannung rechts ist nicht verbunden	• Verbindung Magnet für Fadenspannung rechts prüfen
3111	Information	Magnet für Fadenspannung links ist nicht verbunden	• Verbindung Magnet für Fadenspannung links prüfen
3150	Information	Wartung erforderlich	• für Informationen zur Wartung der Maschine, siehe Servicanleitung der Maschine
3217	Information	RFW rechts	• Spule ist leer • neue Spule einsetzen
3223	Information	Fehlstickerkennung	-
3224	Information	Spulendrehüberwachung	• die Spule rotiert nicht • Spule kontrollieren, Anfangsfaden vorziehen
3225	Information	SSD Sensor ist verschmutzt	• Sensor mit Druckluft oder weichem Baumwolltuch säubern
3354	Information	Fehler beim Fadenabschneiden	• Software-Update durchführen
3383	Information	Fehler bei der Referenzfahrt des Motors	• Motor prüfen • Software-Update durchführen
4201	Warnung	Fehler SD-Karte	• SD-Karte einstecken • Steuerung tauschen
4430	Warnung	OP3000: Verbindung verloren	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4440	Fehler	OP3000: DAC Empfangspuffer überschritten	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4441	Warnung	OP3000: DAC Empfang Timeout	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
4442	Warnung	OP3000: DAC unbekannte Meldung	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4443	Warnung	OP3000: DAC ungültige Checksumme	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4445	Fehler	OP3000: DAC Sendepuffer überschritten	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4446	Warnung	OP3000: DAC keine Antwort	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4447	Warnung	OP3000: DAC ungültige Antwort	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4450	Fehler	OP3000: DAC OP Empfangspuffer überschritten	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4451	Warnung	OP3000: DAC OP Empfang Timeout	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4452	Warnung	OP3000: DAC OP unbekannte Meldung	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen
4456	Warnung	OP3000: DAC keine Antwort	• Verbindung OP3000 prüfen • OP3000 tauschen • Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
4460	Warnung	OP7000 Verbindung verloren	• Verbindung OP7000 prüfen • OP7000 tauschen • Steuerung tauschen
4906	Information		• Maschinen-ID Anschlußbuchse prüfen • Reset oder Wechsel der Maschinenklasse erforderlich
4907	Information		• Wechsel der Maschinenklasse erforderlich
4908	Information		• Reset erforderlich
4911	Information		• Reset erforderlich
4918	Warnung	Ungültige Aktualisierungsdatei	• DA Service kontaktieren
4919	Warnung	Zurücksetzen fehlgeschlagen	• DA Service kontaktieren
4920	Warnung	Fehler im Aktualisierungsprotokoll	• DA Service kontaktieren
4921	Warnung	Die Aktualisierung wurde unterbrochen	• DA Service kontaktieren
4922	Fehler	Keine Benutzer-Datenbank gefunden	• DA Service kontaktieren
4923	Fehler	Synchronisation fehlgeschlagen	• DA Service kontaktieren
4930	Information	Steuerung gewechselt	• Datenübertragung vom Bedienfeld zur Steuerung
4931	Information	Prüfsummenfehler der Steuerung	• Datenübertragung vom Bedienfeld zur Steuerung
6353	Fehler	EEPROM Zeitüberschreitung	• Steuerung ausschalten, warten bis die LEDs erloschen sind, Verbindung der Maschinen-ID prüfen, Steuerung einschalten
5001	Information	Falsche Maschinenklasse	• Maschinenklasse wechseln • Reset durchführen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
5002	Information	Falsche Maschinenklasse oder Masch-ID Verbindungsfehler	• Maschinenklasse wechseln • Reset durchführen
5003	Information	Datenversion zu alt	• Reset durchführen
5004	Information	Checksummen Fehler	• Reset durchführen
6360	Information	Keine gültigen Daten auf externem Eeprom (interne Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit externem Datenspeicher)	• Software aktualisieren
6361	Information	Kein externes Eeprom angeschlossen	• Masch-ID anstecken
6362	Information	Keine gültigen Daten auf internem Eeprom (interne Daten sind nicht kompatibel mit externem Datenspeicher)	• Verbindung Masch-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten • Software aktualisieren
6363	Information	Keine gültigen Daten auf internem und externem Eeprom (der Softwarestand ist nicht kompatibel mit dem internen Datenspeicher, nur Notlauf-Eigenschaften)	• Verbindung Masch-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten • Software aktualisieren
6364	Information	Keine gültigen Daten auf internem Eeprom und externes Eeprom nicht angeschlossen (die internen Datenstrukturen sind nicht kompatibel mit dem externen Datenspeicher)	• Verbindung Masch-ID prüfen • Steuerung ausschalten, warten bis LEDs erloschen sind, Steuerung wieder einschalten • Software aktualisieren
6365	Information	Internes Eeprom defekt	• Steuerung tauschen
6366	Information	Internes Eeprom defekt und externe Daten nicht gültig (nur Notlauf-Eigenschaften)	• Steuerung tauschen
6367	Information	Internes Eeprom defekt und externe Daten nicht gültig (nur Notlauf-Eigenschaften)	• Steuerung tauschen

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
7270	Information	Externer CAN	• Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • CAN-Slaves tauschen
9310	Fehler	Bandzuführungsgerät nicht angeschlossen	• Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • Steuerung des Bandzuführgeräts tauschen
9320	Fehler	Bandzuführungsgerät in abgesenkter Position	
9330	Information	Materialdicken-Sensor nicht verbunden	• Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • Materialdicken-Sensor tauschen
9340	Fehler	Restfadenwächter nicht verbunden	• Verbindungsleitungen prüfen • Software-Update durchführen • Restfadenwächter tauschen
9910	Warnung	Nähstopp	• Kippsensor an der Maschine prüfen • 24V kontrollieren • Steuerung tauschen
9911	Warnung	Strom aus	• Die Steuerung ist ausgeschaltet
9912	Warnung	Neustart erforderlich	• Steuerung ausschalten
9913	Warnung	Leere Spule	• Bitte eine volle Spule einlegen
9914	Warnung	Reset	• Bitte USB-Stick entfernen!
9915	Warnung	Bitte warten!	• Bitte warten und USB-Stick nicht entfernen
9916	Warnung	Internen Speicher löschen	• Löschen der SD-Karte. Fortsetzen mit OK; Abbruch mit ESC
9917	Warnung	USB-Stick löschen	• Löschen des USB-Sticks. Fortsetzen mit OK; Abbruch mit ESC

Code	Art	Möglicher Grund	Abhilfe
9918	Warnung	Kein USB-Stick vorhanden	• Bitte USB-Stick einsetzen
9919	Warnung	Nähstopp	• Maschine zum Einfädeln in Laufsperr
9920	Warnung	Referenzierung	• Bitte auf Motorreferenzierung warten
9921	Warnung	QONDAC-Meldung anzeigen	• Nachricht
9922	Warnung	Service Stopp	• Taste Service Stopp kontrollieren • 24V kontrollieren • Steuerung tauschen
9923	Warnung	Update erforderlich	• Neustart mit OK bestätigen oder ESC für Abbruch
9924	Warnung	Sicherheitsschlüssel erzeugt	• Erstellen eines Sicherheitsschlüssels auf dem USB-Stick
9925	Warnung	Sicherheitsschlüssel geändert!	• Sicherheitsschlüssel überschreiben?
9926	Warnung	Bitte Reset bestätigen	• Reset wirklich durchführen?
9927	Warnung	Reset	• Reset erfolgreich
9928	Warnung	Referenzieren?	• Pedal zurücktreten (Pedalstellung-2)
9929	Warnung	Greiferfaden-Menge nicht ausreichend	• Bitte eine volle Spule einlegen
9930	Warnung	Leere Spule	• Bitte eine volle Spule einlegen
9931	Information	Spulermodus	• Pedal zurücktreten um den Spulermodus zu beenden
9932	Information	Kein Programm verfügbar	• Der Automatikmodus steht ohne Nahtprogramm nicht zur Verfügung. Bitte den Programmiermodus nutzen, um ein neues Nahtprogramm zu erzeugen.



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