



DAC comfort

Lista de parámetros

M-TYPE PREMIUM

0791 867980 ES

Todos los derechos reservados.
Propiedad de Dürkopp Adler AG y protegido por derechos de autor. Queda prohibido el uso de estos contenidos, ya sea de forma completa o en extractos, sin el consentimiento previo por escrito de Dürkopp Adler AG.
Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

Índice

1	Categorías	4
2	Parámetro por estructura de programa.....	6
2.1	Nivel de usuario (costura manual)	6
2.2	Nivel de usuario (programa de costura global)	16
2.3	Nivel de usuario (segmento de programa de costura)	23
2.4	Nivel de usuario (segmento de aprendizaje de programa de costura).....	28
2.5	Nivel técnico.....	29
3	Parámetro por números de parámetro.....	61
3.1	Nivel de usuario (números de parámetro).....	61
3.2	Nivel técnico (números de parámetro)	72
4	Comparación de distintas clases	96
5	Mensajes de error, advertencia e información	98

1 Categorías

o/t	00	00-29	Remate inicial
	00	30-59	Remate final
	00	60-99	Remate
	01	00-29	Abrazadera del hilo
	01	30-49	NSB
	01	50-54	Abrazadera del hilo PWM
	02		Cortador del hilo
	03		Levantamiento del pie
	04		-
	05		Inicio suave
	06		Contador de canilla/monitor de canilla
	07		Tramos de costura
	08		Motor
	09		Tensado del hilo
	10		Ajuste de carrera
	11		-
	12		Reversión
	13		Enfriamiento de aguja
	14		Guía de centrado/tirador
	15		Cortador de bordes
	16		Barrera luminosa
	17		Volante electrónico
	18		Apiladora
	19		ZigZag
	20		Apartahilo
	21		Guía de contorno
	22		Rodillo
	23		Lubricación de la lanzadera
	24		-
	25		Dispositivo de aflojamiento de puntadas
	26		Transporte diferencial
	27		Corrección de espesor de tela
	28		Corrección de velocidad
	29		Apoyo flojo
	30		Longitud de puntada
	31		Puntada corta
	32		Guía de bordes
	50		Bloqueo de funcionamiento de la máquina
	51		Control, otros
	52		OP
	53-55		Configuración de entrada
	56		Configuración de salida
	60		Multitest

Parameter list

61		Ensamblaje
62		Calibración

2 Parámetro por estructura de programa

2.1 Nivel de usuario (costura manual)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
	llameElParámetro		-	-	-	-	Ventana para abrir un directorio de parámetros (solo activo si está activo VerElParámetro.)
O 08 00	Vel. Máx.		50	3000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima (El valor máximo depende del parámetro t 08 00)
O 02 00	Corta hilo		0	1	1	-	Cortador del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
O 01 00	Abraz de hilo		0	1	0	-	Abrazadera del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
O 08 14	Pos.Punto°		0	359	90	°	Posición de la punta
-	Remate Ini.					-	Submenú para el remate inicial
O 00 01	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 02	Puntadas ↑		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 03	Puntadas ↓		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 04	Repeticiones		1	99	2	-	Repeticiones del remate
O 00 05	CambTiempo		0	1000	100	ms	Tiempo de finalización durante remate de costura ornamental
O 00 06	Lg.pt.default		0	1	1	-	Longitud de puntada predeterminada para el remate
O 00 07	Lg.DePt. ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha atrás (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 08	Lg.DePt. ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha adelante (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 09	Velocidad		50	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del remate

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 00 10	ParadaCoPedal		0	1	0	-	Iniciar y parar el remate con el pedal 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 11	Tens.HiloDef.		0	1	1	-	Tensado del hilo predeterminado para el remate
O 00 12	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	10	%	Tensado del hilo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0) (tensado derecho con dos agujas)
O 00 13	Tens.HiloIzq		1	99	10	%	Tensado del hilo izquierdo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0 y máquina de dos agujas)
-	Remate doble					-	Submenú para agarrar el remate
O 00 14	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 15	Puntadas ↑		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 16	Puntadas ↓		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 20	Repeticiones		1	10	2	-	Repeticiones del remate
-	Primera repetición					-	Submenú para las primeras repeticiones
O 00 17	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 18	Puntadas		1	50	3	Puntadas	Las puntadas marcha atrás/adelante dependen de la configuración
O 00 19	InvertLaDirec		0	1	0	-	El remate se inicia en la dirección contraria 0 = no; 1 = sí;
-	Remate Fin.					-	Submenú para el remate final
O 00 51	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 52	Puntadas ↑		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 53	Puntadas ↓		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha adelante

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 00 54	Repeticiones		1	99	2	-	Repeticiones del remate
O 00 55	CambTiempo		0	1000	100	ms	Tiempo de finalización durante remate de costura ornamental
O 00 56	Lg.pt.default		0	1	1	-	Longitud de puntada predeterminada para el remate
O 00 57	Lg.DePt. ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha atrás (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 58	Lg.DePt. ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha adelante (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 59	Velocidad		50	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del remate
O 00 60	ParadaCoPedal		0	1	0	-	Iniciar y parar el remate con el pedal 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 61	Tens.HiloDef.		0	1	1	-	Tensado del hilo predeterminado para el remate
O 00 62	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	1000	%	Tensado del hilo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0) (tensado derecho con dos agujas)
O 00 63	Tens.HiloIzq		1	99	1000	%	Tensado del hilo izquierdo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0 y máquina de dos agujas)
-	Remate doble					-	Submenú para agarrar el remate
O 00 64	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 65	Puntadas ↑		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 66	Puntadas ↓		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 70	Repeticiones		1	10	2	-	Repeticiones del remate
-	Última repetic					-	Submenú para las últimas repeticiones
O 00 67	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 00 68	Puntadas		1	50	3	Puntadas	Las puntadas marcha atrás/adelante dependen de la configuración
O 00 69	InvertLaDirec		0	1	0	-	El remate se inicia en la dirección contraria 0 = no; 1 = sí;
	Pie					-	Submenú para el levantamiento del pie
O 03 00	AscPiePoParada		0	1	0	-	El pie se levanta en la parada durante la costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 01	AscPieCorthHilo		0	1	0	-	El pie se levanta después del corte del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 10	AltPosParada		0	20	18	mm	Altura de levantamiento en la parada durante la costura
O 03 11	Alt.CorthHilo		0	20	18	mm	Altura de levantamiento después del corte
-	Bobina					-	Submenú de canilla
O 06 00	Modo		Apag.	Monitor	Apag.	Lista	Modo de la canilla Apag. = el contador de canilla está desactivado Cont.Softw = contador de software Monitor = monitor del hilo de la canilla
O 06 01	TipoDeContador		A	D	A	-	Selección del contador de software (solo activo si O 06 00 = Cont.Softw)
O 06 02	Contador		0	99999	1000	Puntadas	Puntadas del contador seleccionado A-D (solo activo si O 06 00= Cont.Softw)
O 06 06	Parada mot.		0	1	0	-	Para el motor de costura cuando el contador llega a 0 (solo activo si O 06 00 no está desactivado)
O 06 08	Rest.neces.		0	1	0	-	Cuando un contador finaliza, debe restablecerse después del corte del hilo (solo activo si O 06 00 no está desactivado) 0 = apagado; 1 = encendido
O 06 09	t limpieza		0	5000	200	ms	Tiempo de limpieza del monitor de hilo de canilla (solo activo si O 06 00 = monitor)
	PantallaDelInfor						Submenú para los elementos de información de la pantalla principal (máx. 3 elementos)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 06 11	CuentaDelCar r		0	1	0	-	Activar el elemento del contador de canilla 0 = apagado; 1 = encendido
O 08 30	Velocidad		0	1	0	-	Activar el elemento de velocidad 0 = apagado; 1 = encendido
O 08 31	Posición		0	1	0	-	Activar el elemento de posición 0 = apagado; 1 = encendido
O 27 02	Espesor		0	1	0	-	Activar el elemento de espesor 0 = apagado; 1 = encendido
O 08 32	Pedal		0	1	0	-	Activar el elemento de pedal 0 = apagado; 1 = encendido
-	Puller					-	Submenú del tirador (solo activo si el tirador está activo a nivel técnico)
O 14 20	Corr.Sup.		-100	100	0	%	Corrección del tirador en el tirador superior
O 14 30	Corr.Inf.		-100	100	0	%	Corrección del tirador en el tirador inferior
-	Guía del borde					-	Submenú de la guía de bordes (solo activo si la guía de bordes está activa a nivel técnico)
O 32 01	Espacio		8,0	45,0	10,0	mm	Primera posición de la guía de bordes
O 32 02	Espacio(+)		8,0	45,0	10,0	mm	Segunda posición de la guía de bordes
-	Corr.Vel.						Submenú de las correcciones de velocidad
O 28 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La corrección de velocidad está activa (todos los modos de corrección están desactivados si está apagado) 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Lg. de pt.						Submenú para la corrección de la longitud de la puntada, que depende de la velocidad de costura

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 28 20	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.		Modo para la corrección de la longitud de la puntada Apag. = corrección de la longitud de la puntada desactivada Lineal = una función lineal cambia la longitud predeterminada de la puntada 2.enc/ap = se activa y se desactiva la segunda longitud de puntada 2. Enc. = se activa la segunda longitud de puntada
O 28 21	Lg. de pt.		-50	50	-10	%	El valor porcentual de la longitud de la puntada que se corregirá (solo activo si O 28 20= Lineal)
O 28 22	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza la longitud de puntada predeterminada
O 28 23	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza la corrección máxima (O 28 21).
-	Tens. Hilo o Tens.HiloDch						Submenú para el tensado del hilo, que depende de la velocidad de costura (tensado del hilo derecho con dos agujas)
O 28 30	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2.enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 28 31	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 30 = Lineal)
O 28 32	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 28 33	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza el tensado del hilo (O 28 31).
-	Tens.Hilolzq						Submenú para el tensado del hilo izquierdo, que depende de la velocidad de costura (solo activo en máquinas de dos agujas)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 28 40	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 28 41	Tens.Hilolzq		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 40= Lineal)
O 28 42	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 28 43	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza el tensado del hilo (O 28 41).
-	Pres. pie						Submenú para la presión del pie, que depende de la velocidad de costura
O 28 50	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la presión del pie Apag. = corrección de la presión del pie desactivada Lineal = una función lineal cambia la presión predeterminada del pie
O 28 51	Pres. pie		0	20	15	-	La presión del pie que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 50 = Lineal)
O 28 52	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza la presión del pie predeterminada
O 28 53	Vel. Máx.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza la presión del pie (O 28 51).
-	Espesor de tela						Submenú de las correcciones del espesor de la tela (solo activo si esa función está activa a nivel técnico)
O 27 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La corrección de espesor de la tela está activa (todos los modos de corrección están desactivados si está apagado) 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Carrera						Submenú para la corrección de la carrera, que depende del espesor de la tela

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 27 10	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.	-	Modo de la corrección de la carrera Apag. = corrección de la carrera desactivada Lineal = una función lineal cambia la carrera predeterminada 2.enc/ap = se activa y se desactiva la segunda carrera 2. encend = se activa la segunda carrera
O 27 11	Carrera		0,0	9,0	7,0	mm	La carrera que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 10 = Lineal)
O 27 12	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la carrera predeterminada
O 27 13	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 11).
-	Lg. de pt.						Submenú para la corrección de la longitud de la puntada, que depende del espesor de la tela
O 27 20	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.		Modo para la corrección de la longitud de la puntada Apag. = corrección de la longitud de la puntada desactivada Lineal = una función lineal cambia la longitud predeterminada de la puntada 2.enc/ap = se activa y se desactiva la segunda longitud de puntada 2. Enc. = se activa la segunda longitud de puntada
O 27 21	Lg. de pt.		-50	50	-10	%	El valor porcentual de la longitud de la puntada que se corregirá (solo activo si O 27 20 = Lineal)
O 27 22	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la longitud de puntada predeterminada
O 27 23	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 21).
-	Tens. Hilo o Tens.HiloDch						Submenú para el tensado del hilo, que depende del espesor de la tela (tensado del hilo derecho con dos agujas)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 27 30	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 27 31	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 30 = Lineal)
O 27 32	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 27 33	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 31).
-	Tens.Hilolzq						Submenú para el tensado del hilo izquierdo, que depende del espesor de la tela (solo activo en máquinas de dos agujas)
O 27 40	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 27 41	Tens.Hilolzq		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 40 = Lineal)
O 27 42	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 27 43	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 41).
-	Pres. pie						Submenú para la presión del pie, que depende del espesor de la tela
O 27 50	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la presión del pie Apag. = corrección de la presión del pie desactivada Lineal = una función lineal cambia la presión predeterminada del pie

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 27 51	Pres. pie		0	20	15	-	La presión del pie que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 50 = Lineal)
O 27 52	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la presión del pie predeterminada
O 27 53	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 51).
-	Vel. Máx.						Submenú para la velocidad de costura, que depende del espesor de la tela
O 27 60	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la velocidad de costura Apag. = corrección de la velocidad de costura desactivada Lineal = una función lineal cambia la velocidad de costura predeterminada
O 27 61	Vel. Máx.		0	4000	1500	-	La velocidad de costura que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 60 = Lineal)
O 27 62	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la velocidad de costura predeterminada
O 27 63	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 61).
-	BarreraLuminosa						Submenú de la barrera luminosa (solo activo si esa función está activa a nivel técnico).
O 16 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La barrera luminosa está activa (solo activa al inicio o al final) 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 01	Distancia		0	255	50	mm	Compensación de la longitud de la costura por detección de final de costura
O 16 02	Inicio		0	1	1	-	Detección de inicio de costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 03	Final		0	1	0	-	Detección de final de costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 10	Costuras		1	255	1	Costuras	Número de costuras con barreras luminosas
O 16 20	Filtro		0	255	50	mm	Puntadas de compensación para filtro de tejidos de punto
-	Salida		-	-	-	-	Submenú para la configuración de salida

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Salida 1 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Salida 2 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Salida 3 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 04	O 04		0	1	0	-	Salida 4 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 05	O 05		0	1	0	-	Salida 5 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 06	O 06		0	1	0	-	Salida 6 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 07	O 07		0	1	0	-	Salida 7 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 08	O 08		0	1	0	-	Salida 8 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 09	O 09		0	1	0	-	Salida 9 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 10	O 10		0	1	0	-	Salida 10 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 11	O 11		0	1	0	-	Salida 11 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 12	O 12		0	1	0	-	Salida 12 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 13	O 13		0	1	0	-	Salida 13 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 14	O 14		0	1	0	-	Salida 14 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 15	O 15		0	1	0	-	Salida 15 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 16	O 16		0	1	0	-	Salida 16 0 = Apag. 1 = encendido

2.2 Nivel de usuario (programa de costura global)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
	llameEIParám etr		-	-	-	-	Ventana para abrir un directorio de parámetros (solo activo si está activo VerEIParámetr.)
O 07 00	Nombre de prog.					-	Ventana para introducir el nombre del programa
-	AñadiValores(+)					-	Submenú para los valores adicionales

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 30 02	Lg.DePt.(+)		0,0	6,0	4,5	mm	2.ª longitud de puntada (El valor máximo depende de T 30 10)
O 10 02	CaDelPie(+)		0,5	9,0	2,0	mm	2.ª carrera del pie
O 09 02	Tens.Hilo(+) o Tens.HiloDch(+)		1	99	20	%	2.º tensado de hilo (tensado derecho en máquinas de dos agujas)
O 09 12	Tens.Hilolzq(+)		1	99	20	%	2.º tensado de hilo izquierdo (solo activo en máquinas de dos agujas)
O 32 02	Espacio(+)		8,0	45,0	10,0	mm	2.ª posición de la guía de bordes (El valor mínimo depende de T 32 02)
O 07 01	Siguie.prog.		0	999	0	Prog	Selecciona el siguiente programa
O 07 02	Prog. bucle		0	1	0	-	El programa continuará en un bucle 0 = apagado; 1 = encendido;
O 01 00	Abraz de hilo		0	1	0	-	Abrazadera del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Bobina					-	Submenú de canilla
O 06 00	Modo		Apag.	Monito r	Apag.	Lista	Modo de la canilla Apag. = el contador de canilla está desactivado Cont.Softw = contador de software Monitor = monitor del hilo de la canilla
O 06 01	TipoDeContad o		A	D	A	-	Selección del contador de software (solo activo si O 06 00= Cont.Softw)
O 06 02	Contador		0	99999	1000	Puntadas	Puntadas del contador seleccionado A-D (solo activo si O 06 00= Cont.Softw)
O 06 06	Parada mot.		0	1	0	-	Para el motor de costura cuando el contador llega a 0 (solo activo si O 06 00 no está desactivado)
O 06 08	Rest.neces.		0	1	0	-	Cuando un contador finaliza, debe restablecerse después del corte del hilo (solo activo si O 06 00 no está desactivado) 0 = apagado; 1 = encendido
O 06 09	t limpieza		0	5000	200	ms	Tiempo de limpieza del monitor de hilo de canilla (solo activo si O 06 00 = monitor)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	PantallaDelInfor						Submenú para los elementos de información de la pantalla principal (máx. 3 elementos)
0 06 03	CuentaDelCar		0	1	0	-	Activar el elemento del contador de canilla 0 = apagado; 1 = encendido
o 08 30	Velocidad		0	1	0	-	Activar el elemento de velocidad 0 = apagado; 1 = encendido
o 08 31	Posición		0	1	0	-	Activar el elemento de posición 0 = apagado; 1 = encendido
O 27 02	Espesor		0	1	0	-	Activar el elemento de espesor 0 = apagado; 1 = encendido
O 08 32	Pedal		0	1	0	-	Activar el elemento de pedal 0 = apagado; 1 = encendido
-	PiezDiarias						Submenú de prendas diarias
O 06 10	Modo cont.					-	Modo del contador
O 06 11	Reset		-999	999	0	-	Restablecer el valor del contador
O 08 14	Pos.Punto°		0	359	90	°	Posición de la punta
-	Corr.Vel.						Submenú de las correcciones de velocidad
O 28 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La corrección de velocidad está activa (todos los modos de corrección están desactivados si está apagado) 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Lg. de pt.						Submenú para la corrección de la longitud de la puntada, que depende de la velocidad de costura
O 28 20	Modo		Apag.	2. encend	Apag.		Modo para la corrección de la longitud de la puntada Apag. = corrección de la longitud de la puntada desactivada Lineal = una función lineal cambia la longitud predeterminada de la puntada 2. enc/ap = se activa y se desactiva la segunda longitud de puntada 2. Enc. = se activa la segunda longitud de puntada

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 28 21	Lg. de pt.		-50	50	-10	%	El valor porcentual de la longitud de la puntada que se corregirá (solo activo si O 28 20= Lineal)
O 28 22	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza la longitud de puntada predeterminada
O 28 23	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza la corrección máxima (O 28 21).
-	Tens. Hilo o Tens.HiloDch						Submenú para el tensado del hilo, que depende de la velocidad de costura (tensado del hilo derecho con dos agujas)
O 28 30	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2.enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 28 31	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 30= Lineal)
O 28 32	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 28 33	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza el tensado del hilo (O 28 31).
-	Tens.Hilolzq						Submenú para el tensado del hilo izquierdo, que depende de la velocidad de costura (solo activo en máquinas de dos agujas)
O 28 40	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2.enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 28 41	Tens.Hilolzq		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 40 = Lineal)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 28 42	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 28 43	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza el tensado del hilo (O 28 41).
-	Pres. pie						Submenú para la presión del pie, que depende de la velocidad de costura
O 28 50	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la presión del pie Apag. = corrección de la presión del pie desactivada Lineal = una función lineal cambia la presión predeterminada del pie
O 28 51	Pres. pie		0	20	15	-	La presión del pie que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 50 = Lineal)
O 28 52	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza la presión del pie predeterminada
O 28 53	Vel. Máx.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza la presión del pie (O 28 51).
-	Espesor de tela						Submenú de las correcciones del espesor de la tela (solo activo si esa función está activa a nivel técnico)
O 27 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La corrección de espesor de la tela está activa (todos los modos de corrección están desactivados si está apagado) 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Carrera						Submenú para la corrección de la carrera, que depende del espesor de la tela
O 27 10	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.	-	Modo de la corrección de la carrera Apag. = corrección de la carrera desactivada Lineal = una función lineal cambia la carrera predeterminada 2. enc/ap = se activa y se desactiva la segunda carrera 2. encend = se activa la segunda carrera
O 27 11	Carrera		0,0	9,0	7,0	mm	La carrera que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 10= Lineal)
O 27 12	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la carrera predeterminada

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 27 13	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 11).
-	Lg. de pt.						Submenú para la corrección de la longitud de la puntada, que depende del espesor de la tela
O 27 20	Modo		Apag.	2. encend	Apag.		Modo para la corrección de la longitud de la puntada Apag. = corrección de la longitud de la puntada desactivada Lineal = una función lineal cambia la longitud predeterminada de la puntada 2. enc/ap = se activa y se desactiva la segunda longitud de puntada 2. Enc. = se activa la segunda longitud de puntada
O 27 21	Lg. de pt.		-50	50	-10	%	El valor porcentual de la longitud de la puntada que se corregirá (solo activo si O 27 20= Lineal)
O 27 22	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la longitud de puntada predeterminada
O 27 23	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 21).
-	Tens. Hilo o Tens.HiloDch						Submenú para el tensado del hilo, que depende del espesor de la tela (tensado del hilo derecho con dos agujas)
O 27 30	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 27 31	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 30 = Lineal)
O 27 32	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 27 33	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 31).

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	Tens.Hilolzq						Submenú para el tensado del hilo izquierdo, que depende del espesor de la tela (solo activo en máquinas de dos agujas)
O 27 40	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 27 41	Tens.Hilolzq		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 40 = Lineal)
O 27 42	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 27 43	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 41).
-	Pres. pie						Submenú para la presión del pie, que depende del espesor de la tela
O 27 50	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la presión del pie Apag. = corrección de la presión del pie desactivada Lineal = una función lineal cambia la presión predeterminada del pie
O 27 51	Pres. pie		0	20	15	-	La presión del pie que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 50 = Lineal)
O 27 52	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la presión del pie predeterminada
O 27 53	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 51).
-	Vel. Máx.						Submenú para la velocidad de costura, que depende del espesor de la tela
O 27 60	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la velocidad de costura Apag. = corrección de la velocidad de costura desactivada Lineal = una función lineal cambia la velocidad de costura predeterminada

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 27 61	Vel. Máx.		0	4000	1500	-	La velocidad de costura que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 60 = Lineal)
O 27 62	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la velocidad de costura predeterminada
O 27 63	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 61).

2.3 Nivel de usuario (segmento de programa de costura)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
	llameEIParámetr		-	-	-	-	Ventana para abrir un directorio de parámetros (solo activo si está activo VerEIParámetr.)
O 07 10	Long.Segmen		0	9999	0	mm	Longitud del segmento (0 = costura libre) (solo activo si el parámetro T 07 10 = por tamaño)
O 07 11	CuentaDePt.		0	9999	0	Puntadas	Longitud del segmento (0 = costura libre) (solo activo si el parámetro T 07 10 = por n.º)
O 08 00	Vel. Máx.		50	3000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima (El valor máximo depende del parámetro t 08 00)
-	Modos Seg.Fin.					-	Submenú para el final del segmento
O 07 20	Pare		0	1	1	-	Se detiene al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 02 00	Corta hilo		0	1	1	-	Corta el hilo al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 07 21	Aguja.Arr.		0	1	1	-	La aguja se levanta al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 01	Prens.Lev.		0	1	0	-	El pie se levanta al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 11	Alt. prens.		0	20	18	mm	Altura del levantamiento del pie al final del segmento
-	Remate Ini.					-	Submenú para el remate inicial

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 00 01	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 02	Puntadas ↑		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 03	Puntadas ↓		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 04	Repeticiones		1	99	2	-	Repeticiones del remate
O 00 05	CambTiempo		0	1000	100	ms	Tiempo de finalización durante remate de costura ornamental
O 00 06	Lg.pt.default		0	1	1	-	Longitud de puntada predeterminada para el remate
O 00 07	Lg.DePt. ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha atrás (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 08	Lg.DePt. ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha adelante (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 09	Velocidad		50	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del remate
O 00 10	ParadaCoPedal		0	1	0	-	Iniciar y parar el remate con el pedal 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 11	Tens.HiloDef.		0	1	1	-	Tensado del hilo predeterminado para el remate
O 00 12	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	10	%	Tensado del hilo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0) (tensado derecho con dos agujas)
O 00 13	Tens.HiloIzq		1	99	10	%	Tensado del hilo izquierdo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0 y máquina de dos agujas)
-	Remate doble					-	Submenú para agarrar el remate
O 00 14	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 15	Puntadas ↑		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 16	Puntadas ↓		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha adelante

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 00 20	Repeticiones		1	10	2	-	Repeticiones del remate
-	Primera repetición					-	Submenú para las primeras repeticiones
O 00 17	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 18	Puntadas		1	50	3	Puntadas	Las puntadas marcha atrás/adelante dependen de la configuración
O 00 19	InvertLaDirec		0	1	0	-	El remate se inicia en la dirección contraria 0 = no; 1 = sí;
-	Remate Fin.					-	Submenú para el remate final
O 00 51	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 52	Puntadas ↑		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 53	Puntadas ↓		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 54	Repeticiones		1	99	2	-	Repeticiones del remate
O 00 55	CambTiempo		0	1000	100	ms	Tiempo de finalización durante remate de costura ornamental
O 00 56	Lg.pt.default		0	1	1	-	Longitud de puntada predeterminada para el remate
O 00 57	Lg.DePt. ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha atrás (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 58	Lg.DePt. ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha adelante (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 59	Velocidad		50	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del remate
O 00 60	ParadaCoPedal		0	1	0	-	Iniciar y parar el remate con el pedal 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 61	Tens.HiloDef.		0	1	1	-	Tensado del hilo predeterminado para el remate

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 00 62	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	1000	%	Tensado del hilo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0) (tensado derecho con dos agujas)
O 00 63	Tens.HiloIzq		1	99	1000	%	Tensado del hilo izquierdo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0 y máquina de dos agujas)
-	Remate doble					-	Submenú para agarrar el remate
O 00 64	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 65	Puntadas ↑		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 66	Puntadas ↓		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 70	Repeticiones		1	10	2	-	Repeticiones del remate
-	Última repetic					-	Submenú para las últimas repeticiones
O 00 67	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 68	Puntadas		1	50	3	Puntadas	Las puntadas marcha atrás/adelante dependen de la configuración
O 00 69	InvertLaDirec		0	1	0	-	El remate se inicia en la dirección contraria 0 = no; 1 = sí;
O 08 01	Aguja.Arr.		0	1	0	-	Posición de parada de la aguja durante la costura 0 = Abajo; 1 = Arriba;
O 03 00	Prens.Lev.		0	1	0	-	El pie se levanta durante la costura si el usuario detiene el proceso de costura 0 = no; 1 = sí;
O 03 10	Alt. prens.		0	20	18	mm	Altura del levantamiento del pie
O 07 30	Costura atrás		0	1	0	-	El segmento se cose marcha atrás 0 = apagado; 1 = encendido;
O 14 00	Guía central		0	1	0		Guía de centrado de la costura activa (solo activa si el parámetro T 14 06 = Enc.) 0 = apagado; 1 = encendido;

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	Puller					-	Submenú del tirador (solo activo si el tirador está activo a nivel técnico)
O 14 01	Enc./Apag.		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 14 20	Corr.Sup.		-100	100	0	%	Corrección del tirador en el tirador superior
O 14 30	Corr.Inf.		-100	100	0	%	Corrección del tirador en el tirador inferior
-	Guía del borde					-	Submenú de la guía de bordes (solo activa si el parámetro T 32 00 = Enc.)
O 32 01	Espacio		8,0	45,0	10,0	mm	Primera posición de la guía de bordes
-	BarreraLuminosa						Submenú de la barrera luminosa (solo activo si esa función está activa a nivel técnico)
O 16 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La barrera luminosa está activa (solo activa al inicio o al final) 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 01	Distancia		0	255	50	mm	Compensación de la longitud de la costura por detección de final de costura
O 16 02	Inicio		0	1	1	-	Detección de inicio de costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 03	Final		0	1	0	-	Detección de final de costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 10	Costuras		1	255	1	Costuras	Número de costuras con barreras luminosas
O 16 20	Filtro		0	255	50	mm	Puntadas de compensación para filtro de tejidos de punto
-	Salida		-	-	-	-	Submenú para la configuración de salida
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Salida 1 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Salida 2 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Salida 3 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 04	O 04		0	1	0	-	Salida 4 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 05	O 05		0	1	0	-	Salida 5 0 = Apag. 1 = encendido

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 59 06	O 06		0	1	0	-	Salida 6 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 07	O 07		0	1	0	-	Salida 7 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 08	O 08		0	1	0	-	Salida 8 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 09	O 09		0	1	0	-	Salida 9 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 10	O 10		0	1	0	-	Salida 10 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 11	O 11		0	1	0	-	Salida 11 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 12	O 12		0	1	0	-	Salida 12 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 13	O 13		0	1	0	-	Salida 13 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 14	O 14		0	1	0	-	Salida 14 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 15	O 15		0	1	0	-	Salida 15 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 16	O 16		0	1	0	-	Salida 16 0 = Apag. 1 = encendido

2.4 Nivel de usuario (segmento de aprendizaje de programa de costura)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 07 10	Long.Segmen		0	9999	0	mm	Longitud del segmento (0 = costura libre) (solo activo si el parámetro T 07 10 = por tamaño)
O 07 11	CuentaDePt.		0	9999	0	Puntadas	Longitud del segmento (0 = costura libre) (solo activo si el parámetro T 07 10 = por n.º)
O 08 00	Vel. Máx.		100	3800	3000	r. p. m.	Velocidad máxima (El valor máximo depende del parámetro t 08 00)
-	Modos Seg.Fin.					-	Submenú para el final del segmento
O 07 20	Pare		0	1	1	-	Se detiene al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
O 03 01	Prens.Lev.		0	1	0	-	El pie se levanta al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 00	Prens.Lev.		0	1	0	-	El pie se levanta durante la costura si el usuario detiene el proceso de costura 0 = no; 1 = sí;
O 08 01	Aguja.Arr.		0	1	0	-	Posición de parada de la aguja durante la costura 0 = Abajo; 1 = Arriba;
O 15 00	CortadoBorde		0	1	0	-	Cortador de bordes activo (solo activo si el parámetro) 0 = apagado; 1 = encendido;
O 07 30	Costura atrás		0	1	0	-	El segmento se cose marcha atrás 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Salida		-	-	-	-	Submenú para la configuración de salida
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Salida 1 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Salida 2 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Salida 3 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 04	O 04		0	1	0	-	Salida 4 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 05	O 05		0	1	0	-	Salida 5 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 06	O 06		0	1	0	-	Salida 6 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 07	O 07		0	1	0	-	Salida 7 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 08	O 08		0	1	0	-	Salida 8 0 = Apag. 1 = encendido

2.5 Nivel técnico

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
	IlameIParámetr		-	-	-	-	Ventana para abrir un directorio de parámetros (solo activo si está activo VerEIParámetr.)
-	Prog.Def					-	Submenú para el parámetro predeterminado de programas nuevos

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 07 20	Lg. de pt.		0,0	6,0	4,5	mm	Longitud de puntada predeterminada
T 07 22	Pres. pie		1	20	5	-	Presión del pie predeterminada
T 07 23	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	20	%	Tensado de hilo predeterminado (tensado derecho con dos agujas)
T 07 24	Tens.Hilolzq		1	99	20	%	Tensado de hilo izquierdo predeterminado (solo en máquinas de dos agujas)
T 07 28	CarreDelPie		0,5	9,0	2,0	-	Carrera del pie predeterminada
T 07 30	Remate Ini.		0	1	0	-	Remate inicial activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 31	Remate Fin.		0	1	0	-	Remate final activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 32	Corta hilo		0	1	1	-	Cortador de hilos activo 0 = apagado; 1 = encendido;
-	PiezDiarias		-	-	-	-	Submenú de prendas diarias
T 07 40	Modo cont.		Apag.	Arriba	Apag.	-	Modo del contador Apag. = apagado Abajo = contador regresivo Arriba = contador progresivo
T 07 41	Reset		-999	999	0	-	Restablecer el valor del contador
-	Config.deLaM áq.		-	-	-	-	Submenú para la configuración de la máquina
-	Corta hilo		-	-	-	-	Submenú para el cortador de hilos
T 02 03	Enc./Apag.		0	1	1	-	El cortador de hilos está activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 02 00	Velocidad		50	250	150	r. p. m.	Velocidad de rotación
T 02 10	IniCo.Hilo °		0	359	125	°	Ángulo de activación del cortador de hilos
T 02 11	TermCoHilo °		0	359	20	°	Ángulo de desactivación del cortador de hilos

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 08 12	AguPosAbaj		0	359	120	°	Posición de parada inferior durante la costura
T 08 13	DesCorHilo		0	359	71	°	Posición de la aguja tras un corte y antes de la reversión
T 12 00	Reversión		0	1	1	-	Reversión tras el corte 0 = apagado; 1 = encendido;
T 12 01	AguPosRale		0	359	30	°	Posición de parada después del corte del hilo
T 09 10	Tens.abie		0	359	340	°	Ángulo para cambiar el tensado del hilo al valor T 09 12 y T 09 13
T 09 11	Tens.cerra		0	359	71	°	Ángulo para cambiar al tensado del hilo predeterminado
T 09 12	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	50	0	%	Tensado del hilo durante el proceso de corte (tensado derecho en máquinas de dos agujas)
T 09 13	Tens.Hilolzq		0	5	0	%	Tensado del hilo izquierdo durante el proceso de corte (solo activo en máquinas de dos agujas)
T 09 21	t tens.cerr		0	200	20	ms	Tiempo para cambiar al tensado predeterminado
-	Puntada corta		-	-	-	-	Submenú para puntadas cortas
T 31 00	Pu.Cortalnic		0	99	0	Puntadas	Puntadas cortas al inicio de la costura
T 31 01	Pu.CortaTerm		0	99	0	Puntadas	Puntadas cortas al final de la costura
T 31 10	Lg.DePt.		-12,0	12,0	1,5	-	Longitud de puntada para puntadas cortas
-	Cambio Lg.dePt.		-	-	-	-	Submenú para cambiar la longitud de la puntada
T 02 20	Enc./Apag.		0	1	0	-	La longitud de la puntada cambia durante el corte del hilo
T 02 21	Lg.DePt.		1	10	1	-	Longitud de la puntada para los diferentes sistemas de corte del hilo 1 = KFA 10 = LFA
T 02 22	Enciende °		0	359	180	°	Ángulo inicial para cambiar la longitud de la puntada
T 02 23	Apagado °		0	359	60	°	Ángulo final para cambiar la longitud de la puntada
T 02 04	Corte atrás		0	1	0	-	Corte marcha atrás 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Config.PWM		-	-	-	-	Submenú para la configuración de la PWM
T 02 50	t1 (ms)		0	1000	500	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t1
T 02 51	CTr. t1(%)		0	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t1

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 02 52	t2 (s)		0,0	600,0	50,0	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t2 (si es 0, el cortador de hilos permanece activado de forma continua)
T 02 53	CTr. t2(%)		0	100	40	%	Ciclo de trabajo en el período t2
T 02 54	Aumento		0	1	0	-	Aumento de Umag cuando el cortador de hilos está activado 0 = no; 1 = sí
-	Abraz de hilo		-	-	-	-	Submenú para la abrazadera del hilo
T 01 03	Enc./Apag.		0	1	1	-	La abrazadera del hilo está activa 0 = apagado; 1 = encendido;
T 01 04	EspesorDeTela		0	1	1	-	Compensación del espesor de la tela 0 = apagado; 1 = encendido;

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 01 00	Modo		0	10	6	-	<p>Modo de la abrazadera del hilo</p> <p>0 = ángulo de activación de TC = T 01 01, ángulo de desactivación de TC = T 01 02, sin FL;</p> <p>1 = ángulo de activación de TC = 213°, ángulo de desactivación de TC = 13°, sin FL;</p> <p>2 = ángulo de activación de TC = 154°, ángulo de desactivación de TC = 225°, sin FL;</p> <p>3 = ángulo de activación de TC = 154°, ángulo de desactivación de TC = 295°, sin FL;</p> <p>4 = ángulo de activación de TC = 213°, ángulo de desactivación de TC = 13°, ángulo de activación de FL = 213°, ángulo de desactivación de FL = 259°;</p> <p>5 = ángulo de activación de TC = 213°, ángulo de desactivación de TC = 13°, ángulo de activación de FL = 149°, ángulo de desactivación de FL = 259°;</p> <p>6 = ángulo de activación de TC = 180°, ángulo de desactivación de TC = 320°, ángulo de activación de FL = 165°, ángulo de desactivación de FL = 260°, ángulo de desactivación de FL, adicionalmente dependiente de la carrera;</p> <p>7 = sin TC, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = T 01 12,</p> <p>8 = ángulo de activación de TC = T 01 01, ángulo de desactivación de TC = T 01 02, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = T 01 12;</p> <p>9 = sin TC, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = 5.2.2.3.2, ángulo de desactivación de FL, adicionalmente dependiente de la carrera;</p> <p>10 = ángulo de activación de TC = T 01 01, ángulo de desactivación de TC = T 01 02, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = T 01 12, ángulo de desactivación de FL, adicionalmente dependiente de la carrera;</p>
-	Áng. de la abra		-	-	-	-	Submenú para la abrazadera del hilo
T 01 01	Enciende °		0	359	180	°	Ángulo de activación de la abrazadera del hilo
T 01 02	Apagado °		0	359	320	°	Ángulo de desactivación de la abrazadera del hilo

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
	Ángulo de prens		-	-	-	-	Submenú para levantamiento del pie
T 01 11	Enciende °		0	359	165	°	Ángulo de activación del levantamiento del pie de costura
T 01 12	Apagado °		0	359	260	°	Ángulo de desactivación del levantamiento del pie de costura
T 01 13	Altura		1,0	12,0	10,0	-	Altura de levantamiento cuando el levantamiento del pie está activado
T 01 14	Pre presión		0	20	1	-	Presión de pie (0 = encendido)
T 01 15	Pre carrera		0	9,0	1	-	Carrera del pie (0 = encendido)
T 01 20	Opción		0	3	0	-	Opciones de la abrazadera del hilo 0 = abrazadera del hilo solo al inicio de la costura; 1 = abrazadera del hilo al inicio de la costura y durante la marcha atrás; 2 = pinza del hilo al inicio de la costura y durante el levantamiento del pie de costura; 3 = abrazadera del hilo al inicio de la costura y durante la marcha atrás y el levantamiento del pie de costura;
-	Config.PWM		-	-	-	-	Submenú para la configuración de la PWM
T 01 50	t1 (ms)		0	1000	200	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t1
T 01 51	CTR. t1(%)		0	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t1
T 01 52	t2 (s)		0,0	600,0	60,0	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t2 (si es 0, el cortador de hilos permanece activado de forma continua)
T 01 53	CTR. t2(%)		0	100	30	%	Ciclo de trabajo en el período t2
T 01 54	Aumento		0	1	0	-	Aumento de Umag cuando el cortador de hilos está activado 0 = no; 1 = sí
-	NSB		-	-	-	-	Submenú para el inicio de costura limpio (NSB)
T 01 30	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
T 01 31	t corte		0	1000	40	ms	Tiempo de activación del NSB después del corte de hilos
-	Navaja					-	Submenú para la cuchilla

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 01 32	Apagado °		0	359	49	°	Ángulo de desactivación de la cuchilla en la primera puntada
-	Abraz. Navaja		-	-	-	-	Submenú para el distanciador de la cuchilla
T 01 34	Apagado °		0	359	52	°	Ángulo de desactivación del distanciador de la cuchilla en la segunda puntada
-	Escape		-	-	-	-	Submenú para la descarga
T 01 35	Enciende °		0	359	167	°	Ángulo de activación de descarga
T 01 36	Apaga(ms)		0	99999	500	ms	Tiempo de duración de descarga
-	Velocidad		-	-	-	-	Submenú para la velocidad de rotación
T 08 00	Vel. Máx.		500	3800	3000	r. p. m.	Velocidad máxima de la máquina (El valor máximo depende de la clase de máquina ajustada)
T 08 01	Vel. Mín.		50	400	150	r. p. m.	Velocidad mínima de la máquina
T 08 02	VelociPos.		10	700	150	r. p. m.	Velocidad de posicionamiento
T 05 00	Veloinicio		10	1000	500	r. p. m.	Velocidad de inicio suave
T 05 01	CantPtsInici		0	10	1	Puntadas	Puntadas de inicio suave
T 08 03	Aceleración		1	40	30	r. p. m./m s	Rampa de aceleración
T 08 04	Desacelera.		1	40	30	r. p. m./m s	Rampa de desaceleración
-	Pos.de parada		-	-	-	-	Submenú para las posiciones de parada
T 08 12	AguPosAbaj		0	359	120	°	Posición de parada inferior durante la costura
T 08 15	Enhebrado°		0	359	60	°	Posición de enhebrado
T 08 16	AguPosArri		0	359	30	°	Posición de parada superior durante la costura
T 12 01	AguPosRale		0	359	30	°	Posición de parada después del corte del hilo
-	Pie		-	-	-	-	Submenú del levantamiento del pie

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 03 01	Alt.máx.Pr		1,0	20,0	20,0	mm	Altura máxima del levantamiento del pie
T 03 02	Vel.del mot		1	60	20	-	Velocidad de levantamiento y bajada (solo activa con motor de paso a paso)
-	Tens. Hilo		-	-	-	-	Submenú para el tensado del hilo
T 09 00	AscPieModoTens		0	3	0	-	Modo del tensado del hilo y reducción del tensado del hilo cuando el levantamiento del pie está activo 0 = sin levantamiento con tensado de hilo; 1 = levantamiento con tensado del hilo en la costura; 2 = levantamiento con tensado del hilo después del corte del hilo; 3 = levantamiento con tensado del hilo en la costura y después del corte del hilo
T 09 01	Pretensión		0	99	0	%	Tensado del hilo en el modo de reposo si finaliza el parámetro T 09 02
T 09 02	t Desp.cosr		0,1	7,5	5,0	s	Tiempo para ajustar el tensado previo después del corte de hilo
-	Carrera		-	-	-	-	Submenú para la carrera del pie
T 09 03	2º tensión		0	1	0	-	Ajustar el 2.º tensado del hilo con la 2.ª carrera del pie 0 = no; 1 = sí
T 10 08	Punt. Apaga		0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta la desactivación automática de la 2.ª carrera del pie
-	Automático		-	-	-	-	Submenú para el modo automático
T 10 10	Velocidad		0	4000	0	r. p. m.	Velocidad para cambiar a la 2.ª carrera del pie (0 = modo desactivado)
T 10 11	HP en remate		0	1	0	-	2.ª carrera del pie durante el remate 0 = apagado; 1 = encendido
-	Límit. de velo.		-	-	-	-	Submenú para la limitación de la velocidad
T 10 01	Velocidad		0	4000	1800	r. p. m.	Velocidad límite
T 10 02	Carrera mín		0	9,0	3,0	Carrera	Carrera inferior del pie

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 10 03	Carrera máx		0	9,0	7,0	Carrera	Carrera superior del pie
-	Lg. de pt.		-	-	-	-	Submenú para la longitud de la puntada
T 30 10	Lg.DePtMáx		2,0	12,0	6,0	mm	La longitud máxima de la puntada de la máquina depende de la configuración de la máquina
T 30 11	Lg.DePtManual		0	1	1	-	Palanca del ajuste de la puntada activa 0 = apagado; 1 = encendido
-	Límit. de velo.		-	-	-	-	Submenú para la limitación de la velocidad
T 30 12	Velocidad		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad límite
T 30 13	Lg. de pt.		2,0	12,0	6,0	mm	Longitud de puntada para iniciar la limitación de la velocidad
-	Bobina					-	Submenú del monitor de canilla/monitor de rotación de la canilla/detector de puntadas defectuosas
T 06 00	monitorCarret		0	1	0	-	Activación del monitor de canilla 0 = PCB 9850 867003 1 = Versión CAN canilla derecha
T 06 10	DPD		0	1	0	-	Detector de puntada defectuosa 0 = apagado 1 = encendido
-	Mon. de Carrete					-	Submenú de monitor de rotación de canilla
T 06 11	Enc./Apag.		0	1	0	-	Monitor de rotación de canilla 0 = apagado 1 = encendido
T 06 12	Puntadas		0	255	11	Puntadas	Número de puntadas con las que se activa el monitor de rotación de la canilla
-	FuerzaDeResist					-	La fuerza de retención del motor
T 08 06	Modo		Apag.	pos.De Esp	Enc.	-	Freno del motor durante una parada normal Apag. = freno activo durante un período de tiempo; Enc. = freno continuamente activo al pararse; Pos.DeEsp = la posición se mantiene de forma continua
T 08 07	Corriente máx		0	50	25	-	Corriente de mantenimiento
T 08 08	t de respuest		0	100	30	-	Tiempo de respuesta para el freno continuo

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	Pedal		-	-	-	-	Submenú para el pedal
T 08 25	Tipo		Análogo DA	Digital	Analógico DA	-	Selección de pedal Analógico DA = pedal analógico; Digital = pedal digital
T 08 26	Invertido		0	1	1	-	Invierte las señales del pedal digital 0 = no; 1 = sí (pedal Efka con adaptador)
T 08 21	Num.PasPedal		0	64	24	-	Número de los niveles de velocidad del pedal
T 08 22	Curva		0	7	0	-	Curva de velocidad
T 08 23	t pos. -1		0	255	50	ms	Antirrebote de posición -1
T 08 24	t pos. -2		0	255	15	ms	Antirrebote de posición -2
T 08 44	t pos. 0		0	255	10	ms	Antirrebote de posición 0
-	Refrig. laAguja		-	-	-	-	Submenú para el enfriamiento de la aguja
T 13 00	Mod		Apag.	CortDe lBord	Apag.	-	Modo de enfriamiento de aguja Apag. = apagado Enc. = enfriamiento normal de la aguja; Con velocidad = enfriamiento de la aguja en función de la velocidad máx. CortDelBord = si el cortador de bordes está activo
T 13 01	t desact.		0,0	10,0	2,5	ms	Tiempo para la desactivación del enfriamiento de la aguja
T 13 02	Vel.enfr.		0	6000	2000	r. p. m.	Velocidad para activar el enfriamiento de la aguja
-	Guía central		-	-	-	-	Submenú para la guía de centrado (solo para máquinas de dos agujas)
T 14 06	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 14 00	Auto		Apag.	Rem.L ev.	Apag.	-	Modo para el levantamiento automático de la guía de centrado Apag. = no levantar; En carrera = con el levantamiento del pie de costura; En remate = durante el remate; Rem.Lev. = durante el remate y cuando se levanta el pie de costura

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 14 01	Levant.enHP		0	1	0	-	Elevación de la guía de centrado con la 2.ª carrera del pie 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Puller					-	Submenú del tirador
T 14 02	Enc./Apag.		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 14 03	Auto		Apag.	Rem.L ev.	Apag.	-	Modo para el levantamiento automático del tirador Apag. = no levantar; En carrera = con el levantamiento del pie de costura; En remate = durante el remate; Rem.Lev. = durante el remate y cuando se levanta el pie de costura
T 14 04	Levant.enHP		0	1	0	-	Elevación del tirador con la 2.ª carrera del pie 0 = apagado; 1 = encendido;
T 14 05	RetrasoPul		0	999,9	115,0	mm	Retraso de bajada al inicio de la costura
T 14 10	Modo		Mecánico	Superior	Superior+inferior	-	Modo para tirador Mecánico Pull.arrib Superior + inferior (superior + inferior)
T 14 11	Intermitente		0	1	0	-	Modo de transporte 0 = continuo 1 = intermitente
T 14 12	Inicio		0	359	135	°	Ángulo inicial para transporte intermitente
T 14 13	Pare		0	359	155	°	Ángulo final para transporte intermitente
T 14 14	PresiónPul		Sí	No	Sí	-	Presión para el tirador Sí NoHP = la presión de desactiva si la 2.ª carrera del pie está activada No
T 14 15	Pull.Apagado		0	1	0	-	El tirador se desactiva si el motor de costura se detiene
T 14 16	Pull.Encendido		0	1	0	-	El transporte del tirador siempre está activo
-	Pull.arrib		-	-	-	-	Submenú del tirador superior
T 14 20	Transm.pul		0	65,0	1,0	-	Transmisión

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 14 22	marcha		0	5,0	3,5	A	Marcha actual
T 14 23	detener		0	5,0	1,0	A	Corriente de mantenimiento
T 14 24	diámetro		0	9999	50	mm	Diámetro
T 14 25	dirección		0	1	0	-	Dirección 0 = dirección 1 = izquierda
T 14 26	Regulador		0	1	1	-	Regulador 0 = bucle abierto 1 = bucle cerrado
-	inferior		-	-	-	-	Submenú del tirador inferior
T 14 30	Transm.pul		0	65,0	1,0	-	Transmisión
T 14 32	marcha		0	5,0	3,5	A	Marcha actual
T 14 33	detener		0	5,0	1,0	A	Corriente de mantenimiento
T 14 34	diámetro		0	9999	49	mm	Diámetro
T 14 35	dirección		0	1	1	-	Dirección 0 = dirección 1 = izquierda
T 14 36	Regulador		0	1	1	-	Regulador 0 = bucle abierto 1 = bucle cerrado
-	Guía del borde		-	-	-	-	Submenú para la guía de bordes
T 32 00	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 32 01	Velocidad		5000	60000	25000	Hz	Velocidad de la guía de bordes
T 32 02	EspacioMini		1,0	36,0	8,0	mm	Separación mínima de la guía de bordes (depende del equipo de costura)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	Espesor de tela		-	-	-	-	Submenú del sensor del espesor de la tela
T 27 00	Enc./Apag.		0	1	1	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 27 01	Histéresis		0,0	2,0	0,2	mm	Histéresis para la activación/desactivación de las 2. ^{as} funciones
T 27 02	Comp.pres.		0	1	0	-	Compensación de la presión del pie
-	Corr.Vel.		-	-	-	-	Submenú para las correcciones de la velocidad
T 28 01	Histéresis		0	2000	100	r. p. m.	Histéresis para la activación/desactivación de las 2. ^{as} funciones
-	BarreraLuminosa						Submenú de la barrera luminosa
T 16 01	Enc./Apag.		0	1	0	-	La barrera luminosa está activa 0 = apagado; 1 = encendido;
T 16 00	Velocidad		10	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del final de compensación de la barrera luminosa
T 16 02	InicioSinPedal		0	1	0	-	Modo para el inicio de la costura 0 = liberación a través de la barrera luminosa; 1 = inicio a través del pedal delantero y la barrera luminosa
T 16 04	Sensor		0	1	0	-	Detección de barrera luminosa 0 = claro; 1 = oscuro
T 16 05	Automático		0	1	0	-	Modo automático de barrera luminosa (solo si está activada la detección final) 0 = apagado; 1 = encendido
-	ModoTamañoSeg		-	-	-	-	Submenú para el tamaño del segmento
T 07 10	Longit		Por tam.	Por n.º	Por n.º	-	Definición de la longitud del segmento Por tam. = longitud en mm Por n.º = longitud en puntadas
-	Enhebrado		-	-	-	-	Submenú para el modo de enhebrado
T 03 03	Pie		Abajo	Pedal	Abajo	-	Posición del pie durante el enhebrado Abajo = el pie está bajado Arriba = el pie está levantado Pedal = el pie puede levantarse y bajarse

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	Bloq. máq.		-	-	-	-	Submenú para bloqueo de funcionamiento de la máquina
---	Pie		0	1	0	-	Posición del pie durante el enhebrado 0 = el pie no cambiará 1 = el pie puede ascender y descender con el pedal
-	Config.DeUsari		-	-	-	-	Submenú para la configuración del usuario
T 51 02	Idioma		EN	IT	EN	-	Selección de idioma EN = Inglés DE = Alemán FR = Francés CZ = Checo SL = Esloveno PL = polaco IT = italiano ES = español PT = portugués RO = rumano
	VerEIParámetr		0	1	0	-	Muestra los números de parámetros y activa el acceso a los parámetros 0 = apagado; 1 = encendido
-	Config.Entrada		-	-	-	-	Submenú para la configuración de la entrada
-	X120B.2		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.2 (entrada de bloqueo de máquina predeterminada)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 53 00	Modo		0	32	20	-	Selección de modo de entrada 0 = Sin función; 1 = Enhebrador; 2 = Supresión/activación de remate; 3 = Remate manual; 4 = Media puntada; 5 = Puntada completa; 6 = Posición del indicador; 7 = Sin función; 8 = Aguja alta; 9 = Sin función; 10 = Sin función; 11 = Tensado de hilo adicional; 12 = Cambio de longitud de puntada; 13 = Sin función; 14 = Sin función; 15 = Guía media de costura/tirador 16 = Sin función; 17 = Sin función; 18 = Barrera luminosa; 19 = Sin función; 20 = Bloqueo de funcionamiento activo cuando el contacto está abierto (N.O.); 21 = Ajuste rápido de carrera 22 = Sin función; 23 = Cambiar a segmento siguiente 24 = Sin función 25 = 2.ª posición de la guía de bordes 26 = Posición ligera del pie (máquina para zapatos) 27 = Llenado adicional 28 = Tensión de cinta 29 = Puller 30 = Sin función 31 = Bloqueo de funcionamiento activo cuando el contacto está cerrado (N.C.); 32 = Bloqueo de funcionamiento en costura (parada una vez haya terminado el remate o el corte del hilo) (N.C.)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 53 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.3		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.3 (sin configuración predeterminada)
T 53 10	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.4		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.4 (sin configuración predeterminada)
T 53 20	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.5		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.5 (sin configuración predeterminada)
T 53 30	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.15		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.15 (sin configuración predeterminada)
T 53 40	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 44	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.16		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.16 (sin configuración predeterminada)
T 53 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.17		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.17 (sin configuración predeterminada)
T 53 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120B.18		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.18 (sin configuración predeterminada)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 53 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.2		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.2 (ajuste rápido de carrera predeterminada)
T 54 00	Modo		0	32	21	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.3		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.3 (remate manual predeterminado S1)
T 54 10	Modo		0	32	3	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.4		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.4 (supresión de remate predeterminado S3)
T 54 20	Modo		0	32	2	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 24	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.5		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.5 (2.º tensado de hilo predeterminado S5)
T 54 30	Modo		0	32	11	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 34	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.15		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.15 (ajuste rápido de carrera predeterminada)
T 54 40	Modo		0	32	21	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 44	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.16		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.16 (media puntada predeterminada S2)
T 54 50	Modo		0	32	4	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.17		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.17 (2.ª longitud de puntada predeterminada S4)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 54 60	Modo		0	32	12	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 64	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X120T.18		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.18 (siguiente segmento predeterminado S6)
T 54 70	Modo		0	32	23	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100B.4		-	-	-	-	Entrada en conector X100B.4 (sin configuración predeterminada)
T 55 00	Modo		0	32	18	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100B.7		-	-	-	-	Entrada en conector X100B.7 (sin configuración predeterminada)
T 55 10	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100B.11		-	-	-	-	Entrada en conector X100B.11 (sin configuración predeterminada)
T 55 20	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100B.15		-	-	-	-	Entrada en conector X100B.15 (volante de posición de punta predeterminada S1)
T 55 30	Modo		0	32	6	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100T.4		-	-	-	-	Entrada en conector X100T.4 (sin configuración predeterminada)
T 55 40	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 44	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100T.7		-	-	-	-	Entrada en conector X100T.7 (sin configuración predeterminada)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 55 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100T.11		-	-	-	-	Entrada en conector X100T.11 (sin configuración predeterminada)
T 55 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X100T.15		-	-	-	-	Entrada en conector X100T.3 15 (sin configuración predeterminada)
T 55 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	Conf.Salida		-	-	-	-	Submenú para la configuración de salida
-	X120B.9		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.9 (PCB X22 ML)
T 56 00	Modo		0	21	3	-	Función de salida 0 = Sin función; 1 = Enfriamiento de aguja; 2 = Señal de limpieza para el monitor del hilo; 3 = Pos. 1 4 = Pos. 2 5 = Motor en marcha 6 = Guía de centrado de la costura/tirador 7 = Señal de levantamiento del pie 8 = Puller 9 = Presión para el tirador 10 = Remate 11 = Proceso de remate 12 = Cortador del hilo 13 = En costura 14 = Segmento salida 1 15 = Segmento salida 2 16 = Segmento salida 3 17 = Segmento salida 4 18 = Segmento salida 5 19 = Segmento salida 6 20 = Segmento salida 7 21 = Segmento salida 8

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
-	X120B.10		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.10 (PCB X22 NK)
T 56 10	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X120B.12		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.12 (PCB X16 RA)
T 56 20	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X120B.22		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.22 (PCB X17 STL)
T 56 30	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X120B.23		-	-	-	-	Entrada en conector X120B.23 (PCB X18 STL(FA))
T 56 40	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X90.12		-	-	-	-	Entrada en conector X90.12 (PCB X22 FL)
T 56 50	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X90.15		-	-	-	-	Entrada en conector X90.15 (PCB X22 FF3 OUT)
T 56 60	Modo		0	21	6	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	Agr. E/S		-	-	-	-	Submenú para la configuración adicional de E/S
-	Config.Entrada		-	-	-	-	Submenú para la configuración adicional de E/S
-	X10B.2		-	-	-	-	Entrada en conector X10B.2 (sin configuración predeterminada)
T 57 00	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X10B.3		-	-	-	-	Entrada en conector X/0B.3 (sin configuración predeterminada)
T 57 10	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83B.4		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.4 (sin configuración predeterminada)
T 57 20	Modo		0	322	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 57 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83B.5		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.5 (sin configuración predeterminada)
T 57 30	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83B.15		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.15 (sin configuración predeterminada)
T 53 40	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 44	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83B.16		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.16 (sin configuración predeterminada)
T 57 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83B.17		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.17 (sin configuración predeterminada)
T 57 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83B.18		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.18 (sin configuración predeterminada)
T 57 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.2		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.2 (sin configuración predeterminada)
T 58 00	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.3		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.3 (sin configuración predeterminada)
T 58 10	Modo		0	26	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
-	X83T.4		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.4 (sin configuración predeterminada)
T 58 20	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.5		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.5 (sin configuración predeterminada)
T 58 30	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.15		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.15 (ajuste rápido de carrera predeterminada)
T 58 40	Modo		0	32	21	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 44	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.16		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.16 (sin configuración predeterminada)
T 58 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.17		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.17 (sin configuración predeterminada)
T 58 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	X83T.18		-	-	-	-	Entrada en conector X83T.18 (sin configuración predeterminada)
T 58 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
-	Conf.Salida		-	-	-	-	Submenú para la configuración adicional de E/S
-	X83B.9		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.9 (sin configuración predeterminada)
T 59 00	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.10		-	-	-	-	Entrada en conector X10B.10 (sin configuración predeterminada)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 59 10	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.11		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.11 (sin configuración predeterminada)
T 59 20	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.12		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.12 (sin configuración predeterminada)
T 59 30	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.22		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.22 (sin configuración predeterminada)
T 59 40	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.23		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.23 (sin configuración predeterminada)
T 59 50	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.24		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.24 (sin configuración predeterminada)
T 59 60	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83B.25		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.25 (sin configuración predeterminada)
T 59 70	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.9		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.9 (sin configuración predeterminada)
T 64 00	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.10		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.10 (sin configuración predeterminada)
T 64 10	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.11		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.11 (sin configuración predeterminada)
T 64 20	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.12		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.12 (sin configuración predeterminada)
T 64 30	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.22		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.22 (sin configuración predeterminada)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 64 40	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.23		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.23 (sin configuración predeterminada)
T 64 50	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.24		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.24 (sin configuración predeterminada)
T 64 60	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	X83T.25		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.25 (sin configuración predeterminada)
T 64 70	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
-	Escáner		-	-	-	-	Submenú para escáner
T 63 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	El escáner está activo 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Interfaz		-	-	-	-	Submenú para la configuración de la interfaz
-	BDE		-	-	-	-	Submenú para la interfaz BDE
T 63 10	Modo		0	1	0	-	Configuración de la interfaz BDE 0 = apagado; 1 = escáner;
T 63 12	Vel. en baudios		19400	25000 0	115200	-	Velocidad en baudios de la interfaz
-	X170T		-	-	-	-	Submenú para la interfaz X170T
T 63 11	Modo		0	1	0	-	Configuración de la interfaz X170T 0 = apagado; 1 = escáner;
T 63 13	Vel. en baudios		19400	25000 0	115200	-	Velocidad en baudios de la interfaz
-	Func.Punt.		-	-	-	-	Submenú para las funciones de la puntada
T 07 07	Cont.Punt.		0	1	1	-	Si se utilizan las funciones de puntada (media puntada, puntada completa), se pueden contar las puntadas en el programa de costura 0 = no; 1 = sí;
T 07 08	Corr. atrás		0	1	0	-	Si se cose manualmente marcha atrás, el programa corregirá las puntadas marcha adelante necesarias 0 = no; 1 = sí;
-	Programas	P 001-999	-	-	-	-	Submenú para los programas

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 07 02	SonidoCamSeg.		0	1	1	-	Emitir sonido si cambia el segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 06	Cambio segm.		0	1	1	-	Cambiar el segmento con el pedal -2 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Aborte		-	-	-	-	Submenú para anular un segmento/programa
T 07 05	Modo		0	1	1	-	Modo para la anulación de segmentos Posición = posicionamiento o corte de hilo solo sin puntadas cortas u otras configuraciones; Segm.final = corte del hilo con puntadas cortas y remate;
T 07 04	Corta hilo		0	1	1	-	Permite el corte del hilo si se anula un segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 00	InterrDePedal		0	1	1	-	Anula el programa de costura si se pulsa dos veces la posición -2 0 = apagado; 1 = encendido
T 17 00	Jog-Dial		0	1	1	-	Jog Dial activo 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Cerradura		-	-	-	-	Submenú para el bloqueo de varias funciones
T 51 17	contrasen		0	99999	0	-	Crear una contraseña específica para el usuario para el nivel técnico (no perder la contraseña) 0 = Apag. (código estándar para el nivel técnico)
T 51 18	Clave		0	2	0	-	Modo para el acceso del nivel técnico 0 = código (solo con código) 1 = USB (solo con dispositivo USB con archivo clave de seguridad) 2 = USB + código (con código o dispositivo USB)
T 51 19	claveSeguridad		-	-	-	-	Crear un archivo clave de seguridad en el dispositivo USB introducido para acceder al nivel técnico
T 52 40	Camb.progr.		0	1	0	-	Los demás parámetros están bloqueados 0 = apagado; 1 = encendido;
-	Manual		-	-	-	-	Submenú para el sistema operativo manual
T 52 41	Parámetros		0	1	0	-	Opción para los parámetros adicionales de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = apagado (oculto)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 52 42	Lg. de pt.		0	2	0	-	Opción para la longitud de puntada de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 43	Tens. Hilo		0	2	0	-	Opción para el tensado del hilo de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 44	Pres. pie		0	2	0	-	Opción para la presión del pie de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 45	CarreDelPie		0	2	0	-	Opción para la carrera del pie de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
-	Programa					-	Submenú para los programas de costura
T 52 60	Programacio		0	1	0	-	El modo de programación o edición está bloqueado 0 = apagado; 1 = encendido;
T 52 61	CorrLgDePt.		0	2	0	-	Opción para la corrección de la longitud de la puntada de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 62	CorrDeTens.		0	2	0	-	Opción para la corrección del tensado del hilo de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
-	QONDAC		-	-	-	-	Submenú para QONDAC
T 51 08	Enc./Apag.		0	1	1	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
T 51 09	ID Cliente		-	-	-	-	Editor para introducir el identificador del cliente
T 51 10	Config. De Ethe		-	-	-	-	Ventana para ajustar la configuración de Ethernet
T 52 00	Contraste		10	255	32	-	Ajusta el contraste de OP3000
T 52 01	Brillo		0	255	224	-	Ajusta el brillo de OP3000
-	Servicio		-	-	-	-	Submenú para el servicio
-	Multitest		-	-	-	-	Submenú para multitest

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 60 00	Prueba laSalida		-	-	-	-	Ventana para el test de salida 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
T 60 01	Prueba PWM		-	-	-	-	Ventana para el test de salida de PWM 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

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 60 02	PruebeLaEntrada		-	-	-	-	<p>Ventana para el test de entrada (debe seleccionarse una entrada)</p> <p>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 = - 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</p>
T 60 03	PruebEnt.Analog		-	-	-	-	<p>Ventana para el test de entrada analógica</p> <p>1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19</p>

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 60 04	PruebeEnt.auto.		-	-	-	-	Ventana para el test de entrada (la entrada se muestra automáticamente) 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 = - 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	PruebeMot.Co ser Motor		-	-	-	-	Ventana para el test del motor de costura
T 60 06	Pruebe mot.paso		-	-	-	-	Ventana para el test de los motores de paso a paso 1 = Longitud de puntada 2 = Pie 3 = Carrera
T 60 07	Pruebe pedal		-	-	-	-	Ventana para el test del pedal
T 60 08	Pruebe sens. tela		-	-	-	-	Ventana para el test del sensor del espesor de la tela

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
-	Ajustes		-	-	-	-	Submenú para realizar los ajustes de la máquina
-	Transportado		-	-	-	-	Submenú para el transportador
T 61 00	Armar		-	-	-	-	Ventana para montar el transportador
T 61 01	Pos. / Aguja		-	-	-	-	Ventana para ajustar la posición de la aguja
T 61 02	Mueva Transportor		-	-	-	-	Ventana para ajustar el movimiento del transportador
-	Aguja-Gancho		-	-	-	-	Submenú para la lanzadera de la aguja
T 61 10	Sincronización		-	-	-	-	Ventana para ajustar los tiempos de la lanzadera de la aguja
T 61 11	Barra deLaAguja		-	-	-	-	Ventana para ajustar la barra de la aguja
-	Carrera		-	-	-	-	Submenú para la carrera
T 61 20	Carrera Igual		-	-	-	-	Ventana para ajustar la carrera
T 61 21	Mueva Transport		-	-	-	-	Ventana para ajustar el movimiento del material
-	Calibración		-	-	-	-	Submenú para la calibración
T 62 00	Calib.trans.		-	-	-	-	Ventana para calibrar la longitud de la puntada
T 62 01	Espesor de tela		-	-	-	-	Ventana para calibrar el sensor del espesor de la tela
T 62 02	Lg.DePtManual		-	-	-	-	Ventana para calibrar la palanca de ajuste de la puntada
T 62 03	Guía del borde		-	-	-	-	Ventana para calibrar la guía de bordes
T 08 20	Pedal		-	-	-	-	Ventana para calibrar el pedal analógico
-	Reg. errores		-	-	-	-	Ventana para visualizar los últimos errores

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
-	Contador		-	-	-	-	Submenú para los valores del contador
-	C.P.		0	10000 00000	0	Prendas	Contador de prendas
-	C.P.D.		0	60000	0	Prendas	Contador de prendas diarias
-	C.Pt.		0	10000 00000	0	Puntadas	Puntadas
-	C.C.		0	10000 00000	0	Puntadas	Puntadas de la canilla
-	Reset		-	-	-	-	Submenú para el restablecimiento
T 51 20	Rest.data		0	1	0	-	Restablece los parámetros
T 51 21	Rest.progs.		0	1	0	-	Restablece los programas
T 51 22	Rest.Calib.		0	1	0	-	Restablece los valores de calibración
T 51 23	Rest.todo		0	1	0	-	Restablece todos los parámetros, programas y valores de calibración
-	Transf.de datos		-	-	-	-	Submenú para la transferencia de datos
-	Todos los datos		-	-	-	--	Submenú para transferir todos los datos (parámetros y programas)
T 51 30	Carga de USB		0	1	0	-	Carga los datos de un USB
T 51 31	Guarda a USB		0	1	0	-	Guarda los datos en un USB
-	Solo los datos		-	-	-	--	Submenú para transferir solo los datos (parámetros)
T 51 32	Carga de USB		0	1	0	-	Carga los datos de un USB
T 51 33	Guarda a USB		0	1	0	-	Guarda los datos en un USB
-	Programas		-	-	-	-	Submenú para transferir programas
T 51 34	Carga de USB		-	-	-	-	Carga los datos de un USB

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 51 35	Guarda a USB		-	-	-	-	Guarda los datos en un USB
-	Reg. errores		-	-	-	-	Guardar el registro de errores en un dispositivo USB

3 Parámetro por números de parámetro

3.1 Nivel de usuario (números de parámetro)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
Remate inicial							
O 00 01	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 02	Puntadas ↑		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 03	Puntadas ↓		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 04	Repeticiones		1	99	2	-	Repeticiones del remate
O 00 05	CambTiempo		0	1000	100	ms	Tiempo de finalización durante remate de costura ornamental
O 00 06	Lg.pt.default		0	1	1	-	Longitud de puntada predeterminada para el remate
O 00 07	Lg.DePt. ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha atrás (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 08	Lg.DePt. ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha adelante (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 09	Velocidad		50	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del remate
O 00 10	ParadaCoPedal		0	1	0	-	Iniciar y parar el remate con el pedal 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 11	Tens.HiloDef.		0	1	1	-	Tensado del hilo predeterminado para el remate
O 00 12	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	10	%	Tensado del hilo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0) (tensado derecho con dos agujas)
O 00 13	Tens.HiloIzq		1	99	10	%	Tensado del hilo izquierdo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0 y máquina de dos agujas)
Remate inicial - Agarre remate							
O 00 14	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 00 15	Puntadas ↑		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 16	Puntadas ↓		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha adelante
Remate inicial – Primera repetición							
O 00 17	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 18	Puntadas		1	50	3	Puntadas	Las puntadas marcha atrás/adelante dependen de la configuración
O 00 19	InvertLaDirec		0	1	0	-	El remate se inicia en la dirección contraria 0 = no; 1 = sí;
Remate inicial - Agarre remate							
O 00 20	Repeticiones		1	10	2	-	Repeticiones del remate
Remate final							
O 00 51	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 52	Puntadas ↑		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 53	Puntadas ↓		1	50	3	Puntadas	Puntadas marcha adelante
O 00 54	Repeticiones		1	99	2	-	Repeticiones del remate
O 00 55	CambTiempo		0	1000	100	ms	Tiempo de finalización durante remate de costura ornamental
O 00 56	Lg.pt.default		0	1	1	-	Longitud de puntada predeterminada para el remate
O 00 57	Lg.DePt. ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha atrás (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 58	Lg.DePt. ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Longitud de puntada marcha adelante (solo si Lg.pt.default = 0)
O 00 59	Velocidad		50	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del remate
O 00 60	ParadaCoPedal		0	1	0	-	Iniciar y parar el remate con el pedal 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 61	Tens.HiloDef.		0	1	1	-	Tensado del hilo predeterminado para el remate

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 00 62	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	1000	%	Tensado del hilo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0) (tensado derecho con dos agujas)
O 00 63	Tens.Hilolzq		1	99	1000	%	Tensado del hilo izquierdo para el remate (solo si Tens.HiloDef. = 0 y máquina de dos agujas)
Remate final – Agarre remate							
O 00 64	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 65	Puntadas ↑		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha atrás
O 00 66	Puntadas ↓		1	50	1	Puntadas	Puntadas marcha adelante
Remate final – Última repetición							
O 00 67	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
O 00 68	Puntadas		1	50	3	Puntadas	Las puntadas marcha atrás/adelante dependen de la configuración
O 00 69	InvertLaDirec		0	1	0	-	El remate se inicia en la dirección contraria 0 = no; 1 = sí;
Remate final – Agarre remate							
O 00 70	Repeticiones		1	10	2	-	Repeticiones del remate
Abrazadera del hilo							
O 01 00	Abraz de hilo		0	1	0	-	Abrazadera del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
Corta hilo							
O 02 00	Corta hilo		0	1	1	-	Cortador del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
Pie							
O 03 00	AscPiePoParada		0	1	0	-	El pie se levanta en la parada durante la costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 01	AscPieCortHilo		0	1	0	-	El pie se levanta después del corte del hilo 0 = apagado; 1 = encendido;
O 03 10	AltPosParada		0	20	18	mm	Altura de levantamiento en la parada durante la costura
O 03 11	Alt.CortHilo		0	20	18	mm	Altura de levantamiento después del corte
Contador de canilla							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 06 00	Modo		Apag.	Monitor	Apag.	Lista	Modo de la canilla Apag. = el contador de canilla está desactivado Cont.Softw = contador de software Monitor = monitor del hilo de la canilla
O 06 01	TipoDeContador		A	D	A	-	Selección del contador de software (solo activo si O 06 00 = Cont.Softw)
O 06 02	Contador		0	99999	1000	Puntadas	Puntadas del contador seleccionado A-D (solo activo si O 06 00= Cont.Softw)
O 06 06	Parada mot.		0	1	0	-	Para el motor de costura cuando el contador llega a 0 (solo activo si O 06 00 no está desactivado)
O 06 08	Rest.neces.		0	1	0	-	Cuando un contador finaliza, debe restablecerse después del corte del hilo (solo activo si O 06 00 no está desactivado) 0 = apagado; 1 = encendido
O 06 09	t limpieza		0	5000	200	ms	Tiempo de limpieza del monitor de hilo de canilla (solo activo si O 06 00 = monitor)
O 06 11	CuentaDelCar		0	1	0	-	Activar el elemento del contador de canilla 0 = apagado; 1 = encendido
Tramos de costura							
O 07 00	Nombre progr.					-	Ventana para introducir el nombre del programa
O 07 01	Segue.prog.		0	999	0	Prog	Selecciona el siguiente programa
O 07 02	Prog. bucle		0	1	0	-	El programa continuará en un bucle 0 = apagado; 1 = encendido;
O 07 10	Long.Segmen		0	9999	0	mm	Longitud del segmento (0 = costura libre) (solo activo si el parámetro T 07 10 = por tamaño)
O 07 11	CuentaDePt.		0	9999	0	Puntadas	Longitud del segmento (0 = costura libre) (solo activo si el parámetro T 07 10 = por n.º)
Tramos de costura – Modos de final de segmento							
O 07 20	Pare		0	1	1	-	Se detiene al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 07 21	Aguja.Arr.		0	1	1	-	La aguja se levanta al final del segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
O 07 30	Costura atrás		0	1	0	-	El segmento se cose marcha atrás 0 = apagado; 1 = encendido;
Motor							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 08 00	Vel. Máx.		50	3000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima
O 08 01	Aguja.Arr.		0	1	0	-	Posición de parada de la aguja durante la costura 0 = Abajo; 1 = Arriba;
O 08 14	Pos.Punto°		0	359	90	°	Posición de la punta
O 08 30	Velocidad		0	1	0	-	Activar el elemento de velocidad 0 = apagado; 1 = encendido
O 08 31	Posición		0	1	0	-	Activar el elemento de posición 0 = apagado; 1 = encendido
O 08 32	Pedal		0	1	0	-	Activar el elemento de pedal 0 = apagado; 1 = encendido
Tensado del hilo							
O 09 02	Tens.Hilo(+) o Tens.HiloDch(+)		1	99	20	%	2.º tensado de hilo (tensado derecho en máquinas de dos agujas)
O 09 12	Tens.Hilolzq(+)		1	99	20	%	2.º tensado de hilo izquierdo (solo activo en máquinas de dos agujas)
Carrera del pie							
O 10 02	CaDelPie(+)		0,5	9,0	2,0	mm	2.ª carrera del pie
Guía central							
O 14 00	Guía central		0	1	0		Guía de centrado de la costura activa (solo activa si el parámetro T 14 06 = Enc.) 0 = apagado; 1 = encendido;
Barrera luminosa							
O 16 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La barrera luminosa está activa (solo activa al inicio o al final) 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 01	Distancia		0	255	50	mm	Compensación de la longitud de la costura por detección de final de costura
O 16 02	Inicio		0	1	1	-	Detección de inicio de costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 03	Final		0	1	0	-	Detección de final de costura 0 = apagado; 1 = encendido;
O 16 10	Costuras		1	255	1	Costuras	Número de costuras con barreras luminosas

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 16 20	Filtro		0	255	50	mm	Puntadas de compensación para filtro de tejidos de punto
Espesor de tela							
O 27 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La corrección de espesor de la tela está activa (todos los modos de corrección están desactivados si está apagado) 0 = apagado; 1 = encendido;
O 27 02	Espesor		0	1	0	-	Activar el elemento de espesor 0 = apagado; 1 = encendido
Espesor de tela - Carrera							
O 27 10	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de la corrección de la carrera Apag. = corrección de la carrera desactivada Lineal = una función lineal cambia la carrera predeterminada 2. enc/ap = se activa y se desactiva la segunda carrera 2. encend = se activa la segunda carrera
O 27 11	Carrera		0,0	9,0	7,0	mm	La carrera que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 10 = Lineal)
O 27 12	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la carrera predeterminada
O 27 13	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 11).
Espesor de tela - Longitud de puntada							
O 27 20	Modo		Apag.	2. encend	Apag.		Modo para la corrección de la longitud de la puntada Apag. = corrección de la longitud de la puntada desactivada Lineal = una función lineal cambia la longitud predeterminada de la puntada 2. enc/ap = se activa y se desactiva la segunda longitud de puntada 2. Enc. = se activa la segunda longitud de puntada
O 27 21	Lg. de pt.		-50	50	-10	%	El valor porcentual de la longitud de la puntada que se corregirá (solo activo si O 27 20 = Lineal)
O 27 22	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la longitud de puntada predeterminada

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 27 23	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 21).
Espesor de tela - Tensado del hilo (D)							
O 27 30	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 27 31	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 30 = Lineal)
O 27 32	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 27 33	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 31).
Espesor de tela - Tensado del hilo (I)							
O 27 40	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 27 41	Tens.Hilolzq		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 40 = Lineal)
O 27 42	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 27 43	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 41).
Espesor de tela - Presión de pie							
O 27 50	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la presión del pie Apag. = corrección de la presión del pie desactivada Lineal = una función lineal cambia la presión predeterminada del pie

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 27 51	Pres. pie		0	20	15	-	La presión del pie que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 50 = Lineal)
O 27 52	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la presión del pie predeterminada
O 27 53	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 51).
Espesor de tela - Veloci.máx.							
O 27 60	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la velocidad de costura Apag. = corrección de la velocidad de costura desactivada Lineal = una función lineal cambia la velocidad de costura predeterminada
O 27 61	Vel. Máx.		0	4000	1500	-	La velocidad de costura que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 27 60 = Lineal)
O 27 62	EspesoMín.		0,0	10,0	3,0	mm	Espesor mínimo hasta que se alcanza la velocidad de costura predeterminada
O 27 63	EspesoMáx.		0,0	10,0	6,0	mm	Espesor máximo hasta que se alcanza la corrección máxima (O 27 61).
Corrección de velocidad							
O 28 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	La corrección de velocidad está activa (todos los modos de corrección están desactivados si está apagado) 0 = apagado; 1 = encendido;
Corrección de velocidad - Longitud de puntada							
O 28 20	Modo		Apag.	2.ence nd	Apag.		Modo para la corrección de la longitud de la puntada Apag. = corrección de la longitud de la puntada desactivada Lineal = una función lineal cambia la longitud predeterminada de la puntada 2. enc/ap = se activa y se desactiva la segunda longitud de puntada 2. Enc. = se activa la segunda longitud de puntada
O 28 21	Lg. de pt.		-50	50	-10	%	El valor porcentual de la longitud de la puntada que se corregirá (solo activo si O 28 20= Lineal)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 28 22	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza la longitud de puntada predeterminada
O 28 23	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza la corrección máxima (O 28 21).
Corrección de velocidad - Tensado del hilo (D)							
O 28 30	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 28 31	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 30 = Lineal)
O 28 32	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 28 33	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza el tensado del hilo (O 28 31).
Corrección de velocidad - Tensado del hilo (I)							
O 28 40	Modo		Apag.	2. encend	Apag.	-	Modo de corrección del tensado del hilo Apag. = corrección del tensado del hilo desactivado Lineal = una función lineal cambia el tensado predeterminado del hilo 2. enc/ap = se activa y se desactiva el segundo tensado del hilo 2. encend = se activa el segundo tensado del hilo
O 28 41	Tens.Hilolq		0	99	50	%	El tensado del hilo que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 40 = Lineal)
O 28 42	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza el tensado del hilo predeterminado
O 28 43	Vel. Máx.		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza el tensado del hilo (O 28 41).
Corrección de velocidad - Presión de pie							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 28 50	Modo		Apag.	Lineal	Apag.	-	Modo para la corrección de la presión del pie Apag. = corrección de la presión del pie desactivada Lineal = una función lineal cambia la presión predeterminada del pie
O 28 51	Pres. pie		0	20	15	-	La presión del pie que se alcanza con la máxima corrección (solo activo si O 28 50 = Lineal)
O 28 52	Vel. Mín.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad mínima hasta que se alcanza la presión del pie predeterminada
O 28 53	Vel. Máx.		0	4000	1000	r. p. m.	Velocidad máxima hasta que se alcanza la presión del pie (O 28 51).
Longitud de puntada							
O 30 02	Lg.DePt.(+)		0,0	6,0	4,5	mm	2.ª longitud de puntada (El valor máximo depende de T 30 10)
Edge Guide							
O 32 01	Espacio		8,0	45,0	10,0	mm	Primera posición de la guía de bordes
O 32 02	Espacio(+)		8,0	45,0	10,0	mm	Segunda posición de la guía de bordes
Salida							
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Salida 1 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Salida 2 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Salida 3 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 04	O 04		0	1	0	-	Salida 4 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 05	O 05		0	1	0	-	Salida 5 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 06	O 06		0	1	0	-	Salida 6 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 07	O 07		0	1	0	-	Salida 7 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 08	O 08		0	1	0	-	Salida 8 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 09	O 09		0	1	0	-	Salida 9 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 10	O 10		0	1	0	-	Salida 10 0 = Apag. 1 = encendido

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
O 59 11	O 11		0	1	0	-	Salida 11 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 12	O 12		0	1	0	-	Salida 12 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 13	O 13		0	1	0	-	Salida 13 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 14	O 14		0	1	0	-	Salida 14 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 15	O 15		0	1	0	-	Salida 15 0 = Apag. 1 = encendido
O 59 16	O 16		0	1	0	-	Salida 16 0 = Apag. 1 = encendido

3.2 Nivel técnico (números de parámetro)

N.º	Parámetro	Imagen	Min.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
Abrazadera del hilo							
T 01 00	Modo		0	10	6	-	<p>Modo de la abrazadera del hilo</p> <p>0 = ángulo de activación de TC = T 01 01, ángulo de desactivación de TC = T 01 02, sin FL;</p> <p>1 = ángulo de activación de TC = 213°, ángulo de desactivación de TC = 13°, sin FL;</p> <p>2 = ángulo de activación de TC = 154°, ángulo de desactivación de TC = 225°, sin FL;</p> <p>3 = ángulo de activación de TC = 154°, ángulo de desactivación de TC = 295°, sin FL;</p> <p>4 = ángulo de activación de TC = 213°, ángulo de desactivación de TC = 13°, ángulo de activación de FL = 213°, ángulo de desactivación de FL = 259°;</p> <p>5 = ángulo de activación de TC = 213°, ángulo de desactivación de TC = 13°, ángulo de activación de FL = 149°, ángulo de desactivación de FL = 259°;</p> <p>6 = ángulo de activación de TC = 180°, ángulo de desactivación de TC = 320°, ángulo de activación de FL = 165°, ángulo de desactivación de FL = 225°, ángulo de desactivación de FL, adicionalmente dependiente de la carrera;</p> <p>7 = sin TC, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = T 01 12,</p> <p>8 = ángulo de activación de TC = T 01 01, ángulo de desactivación de TC = T 01 02, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = T 01 12;</p> <p>9 = sin TC, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = 5.2.2.3.2, ángulo de desactivación de FL, adicionalmente dependiente de la carrera;</p> <p>10 = ángulo de activación de TC = T 01 01, ángulo de desactivación de TC = T 01 02, ángulo de activación de FL = T 01 11, ángulo de desactivación de FL = T 01 12, ángulo de desactivación de FL, adicionalmente dependiente de la carrera;</p>

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 01 03	Enc./Apag.		0	1	1	-	La abrazadera del hilo está activa 0 = apagado; 1 = encendido;
T 01 04	EspesorDeTela		0	1	1	-	Compensación del espesor de la tela 0 = apagado; 1 = encendido;
Abrazadera del hilo - Ángulo de pinza							
T 01 01	Enciende °		0	359	180	°	Ángulo de activación de la abrazadera del hilo
T 01 02	Apagado °		0	359	320	°	Ángulo de desactivación de la abrazadera del hilo
Abrazadera del hilo - Ángulo del pie							
T 01 11	Enciende °		0	359	165	°	Ángulo de activación del levantamiento del pie de costura
T 01 12	Apagado °		0	359	260	°	Ángulo de desactivación del levantamiento del pie de costura
T 01 13	Altura		1,0	12,0	10,0	-	Altura de levantamiento cuando el levantamiento del pie está activado
T 01 14	Pre presión		0	20	1	-	Presión de pie (0 = encendido)
T 01 15	Pre carrera		0	9,0	1	-	Carrera del pie (0 = encendido)
T 01 20	Opción		0	3	0	-	Opciones de la abrazadera del hilo 0 = abrazadera del hilo solo al inicio de la costura; 1 = abrazadera del hilo al inicio de la costura y durante la marcha atrás; 2 = pinza del hilo al inicio de la costura y durante el levantamiento del pie de costura; 3 = abrazadera del hilo al inicio de la costura y durante la marcha atrás y el levantamiento del pie de costura;
Abrazadera del hilo - NSB							
T 01 30	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
T 01 31	t corte		0	1000	40	ms	Tiempo de activación del NSB después del corte de hilos
Abrazadera del hilo - NSB - Cuchilla							
T 01 32	Apagado °		0	359	49	°	Ángulo de desactivación de la cuchilla en la primera puntada
Pinza de hilo - NSB - Pinza cuchilla							
T 01 34	Apagado °		0	359	52	°	Ángulo de desactivación del distanciador de la cuchilla en la segunda puntada
Abrazadera del hilo - NSB - Descarga							
T 01 35	Enciende °		0	359	167	°	Ángulo de activación de descarga
T 01 36	Apaga(ms)		0	99999	500	ms	Tiempo de duración de descarga

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
Abrazadera del hilo - Configuración PWM							
T 01 50	t1 (ms)		0	1000	200	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t1
T 01 51	CTr. t1(%)		0	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t1
T 01 52	t2 (s)		0,0	600,0	60,0	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t2 (si es 0, el cortador de hilos permanece activado de forma continua)
T 01 53	CTr. t2(%)		0	100	30	%	Ciclo de trabajo en el período t2
T 01 54	Aumento		0	1	0	-	Aumento de U _{mag} cuando el cortador de hilos está activado 0 = no; 1 = sí
Corta hilo							
T 02 00	Velocidad		50	250	150	r. p. m.	Velocidad de rotación
T 02 03	Enc./Apag.		0	1	1	-	El cortador de hilos está activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 02 04	Corte atrás		0	1	0	-	Corte marcha atrás 0 = apagado; 1 = encendido;
T 02 10	IniCo.Hilo °		0	359	125	°	Ángulo de activación del cortador de hilos
T 02 11	TermCoHilo °		0	359	20	°	Ángulo de desactivación del cortador de hilos
Corta hilo - Cambio Lg.dePt.							
T 02 20	Enc./Apag.		0	1	0	-	La longitud de la puntada cambia durante el corte del hilo
T 02 21	Lg.DePt.		-2,0	12,0	-2,0	mm	Longitud de puntada
T 02 22	Enciende °		0	359	180	°	Ángulo inicial para cambiar la longitud de la puntada
T 02 23	Apagado °		0	359	60	°	Ángulo final para cambiar la longitud de la puntada
Corte de hilo - Configuración PWM							
T 02 50	t1 (ms)		0	1000	500	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t1
T 02 51	CTr. t1(%)		0	100	100	%	Ciclo de trabajo en el período t1
T 02 52	t2 (s)		0,0	600,0	50,0	ms	Tiempo de activación del cortador de hilos en el período t2 (si es 0, el cortador de hilos permanece activado de forma continua)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 02 53	CTr. t2(%)		0	100	40	%	Ciclo de trabajo en el período t2
T 02 54	Aumento		0	1	0	-	Aumento de Umag cuando el cortador de hilos está activado 0 = no; 1 = sí
Pie							
T 03 01	Alt.máx.Pr		1,0	20,0	20,0	mm	Altura máxima del levantamiento del pie
T 03 02	Vel.del mot		1	60	20	-	Velocidad de levantamiento y bajada (solo activa con motor de paso a paso)
T 03 03	Pie		Abajo	Pedal	Abajo	-	Posición del pie durante el enhebrado Abajo = el pie está bajado Arriba = el pie está levantado Pedal = el pie puede levantarse y bajarse
Inicio suave							
T 05 00	Veloinicio		10	1000	500	r. p. m.	Velocidad de inicio suave
T 05 01	CantPtsInici		0	10	1	Puntadas	Puntadas de inicio suave
Contador de canilla/monitor de rotación de la canilla/detector de puntadas defectuosas							
T 06 00	monitorCarret		0	1	0	-	Activación del monitor de canilla 0 = PCB 9850 867003 1 = Versión CAN canilla derecha
T 06 10	DPD		0	1	0	-	Detector de puntada defectuosa 0 = apagado 1 = encendido
T 06 11	Enc./Apag.		0	1	0	-	Monitor de rotación de canilla 0 = apagado 1 = encendido
T 06 12	Puntadas		0	255	11	Puntadas	Número de puntadas con las que se activa el monitor de rotación de la canilla
Tramos de costura							
T 07 00	InterrDePedal		0	1	1	-	Anula el programa de costura si se pulsa dos veces la posición -2 0 = apagado; 1 = encendido
T 07 02	SonidoCamSeg.		0	1	1	-	Emitir sonido si cambia el segmento 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 04	Corta hilo		0	1	1	-	Permite el corte del hilo si se anula un segmento 0 = apagado; 1 = encendido;

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 07 05	Modo		0	1	1	-	Modo para la anulación de segmentos Posición = posicionamiento o corte de hilo solo sin puntadas cortas u otras configuraciones; Segm.final = corte del hilo con puntadas cortas y remate;
T 07 06	Cambio segm.		0	1	1	-	Cambiar el segmento con el pedal -2 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 07	Cont.Punt.		0	1	1	-	Si se utilizan las funciones de puntada (media puntada, puntada completa), se pueden contar las puntadas en el programa de costura 0 = no; 1 = sí;
T 07 08	Corr. atrás		0	1	0	-	Si se cose manualmente marcha atrás, el programa corregirá las puntadas marcha adelante necesarias 0 = no; 1 = sí;
T 07 10	Longit		Por tam.	Por n.º	Por n.º	-	Definición de la longitud del segmento Por tam. = longitud en mm Por n.º = longitud en puntadas
Tramos de costura – Programa pred.							
T 07 20	Lg. de pt.		0,0	6,0	4,5	mm	Longitud de puntada predeterminada
T 07 22	Pres. pie		1	20	5	-	Presión del pie predeterminada
T 07 23	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		1	99	20	%	Tensado de hilo predeterminado (tensado derecho con dos agujas)
T 07 24	Tens.HiloIzq		1	99	20	%	Tensado de hilo izquierdo predeterminado (solo en máquinas de dos agujas)
T 07 28	CarreDelPie		0,5	9,0	2,0	-	Carrera del pie predeterminada
T 07 30	Remate Ini.		0	1	0	-	Remate inicial activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 31	Remate Fin.		0	1	0	-	Remate final activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 07 32	Corta hilo		0	1	1	-	Cortador de hilos activo 0 = apagado; 1 = encendido;
Tramos de costura – Prendas diarias							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 07 40	Modo cont.		Apag.	Arriba	Apag.	-	Modo del contador Apag. = apagado Abajo = contador regresivo Arriba = contador progresivo
T 07 41	Reset		-999	999	0	-	Restablecer el valor del contador
Motor							
T 08 00	Vel. Máx.		500	3800	3000	r. p. m.	Velocidad máxima de la máquina (El valor máximo depende de la clase de máquina ajustada)
T 08 01	Vel. Mín.		50	400	150	r. p. m.	Velocidad mínima de la máquina
T 08 02	VelociPos.		10	700	150	r. p. m.	Velocidad de posicionamiento
T 08 03	Aceleración		1	40	30	r. p. m./m s	Rampa de aceleración
T 08 04	Desacelera.		1	40	30	r. p. m./m s	Rampa de desaceleración
Motor – Fuerza ret.							
T 08 06	Modo		Apag.	pos.De Esp	Enc.	-	Freno del motor durante una parada normal Apag. = freno activo durante un período de tiempo; Enc. = freno continuamente activo al pararse; Pos.DeEsp = la posición se mantiene de forma continua
T 08 07	Corriente máx		0	50	25	-	Corriente de mantenimiento
T 08 08	t de respuest		0	100	30	-	Tiempo de respuesta para el freno continuo
T 08 12	AguPosAbaj		0	359	120	°	Posición de parada inferior durante la costura
T 08 15	Enhebrado°		0	359	60	°	Posición de enhebrado
T 08 16	AguPosArri		0	359	30	°	Posición de parada superior durante la costura
Motor – Pedal							
T 08 20	Pedal		-	-	-	-	Ventana para calibrar el pedal analógico
T 08 21	Num.PasPedal		0	64	24	-	Número de los niveles de velocidad del pedal
T 08 22	Curva		0	7	0	-	Curva de velocidad
T 08 23	t pos. -1		0	255	50	ms	Antirrebote de posición -1
T 08 24	t pos. -2		0	255	15	ms	Antirrebote de posición -2
T 08 25	Tipo		Analogico DA	Digital	Analogico DA	-	Selección de pedal Analogico DA = pedal analógico; Digital = pedal digital

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 08 26	Invertido		0	1	1	-	Invierte las señales del pedal digital 0 = no; 1 = sí (pedal Efka con adaptador)
T 08 44	t pos. 0		0	255	10	ms	Antirrebote de posición 0
Tensado del hilo							
T 09 00	AscPieModoTens		0	3	0	-	Modo del tensado del hilo y reducción del tensado del hilo cuando el levantamiento del pie está activo 0 = sin levantamiento con tensado de hilo; 1 = levantamiento con tensado del hilo en la costura; 2 = levantamiento con tensado del hilo después del corte del hilo; 3 = levantamiento con tensado del hilo en la costura y después del corte del hilo
T 09 01	Pretensión		0	99	0	%	Tensado del hilo en el modo de reposo si finaliza el parámetro T 09 02
T 09 02	t Desp.cosr		0,1	7,5	5,0	s	Tiempo para ajustar el tensado previo después del corte de hilo
T 09 03	2º tensión		0	1	0	-	Ajustar el 2.º tensado del hilo con la 2.ª carrera del pie 0 = no; 1 = sí
T 09 10	Tens.abie		0	359	340	°	Ángulo para cambiar el tensado del hilo al valor T 09 12 y T 09 13
T 09 11	Tens.cerra		0	359	71	°	Ángulo para cambiar al tensado del hilo predeterminado
T 09 12	Tens. Hilo o Tens.HiloDch		0	50	0	%	Tensado del hilo durante el proceso de corte (tensado derecho en máquinas de dos agujas)
T 09 13	Tens.Hilolzq		0	5	0	%	Tensado del hilo izquierdo durante el proceso de corte (solo activo en máquinas de dos agujas)
T 09 21	t tens.cerr		0	200	20	ms	Tiempo para cambiar al tensado predeterminado
Carrera del pie							
T 10 01	Velocidad		0	4000	1800	r. p. m.	Velocidad límite
T 10 02	Carrera mín		0	9,0	3,0	Carrera	Carrera inferior del pie
T 10 03	Carrera máx		0	9,0	7,0	Carrera	Carrera superior del pie
T 10 08	Punt. Apaga		0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta la desactivación automática de la 2.ª carrera del pie
Foot Stroke - Automatic							
T 10 10	Velocidad		0	4000	0	r. p. m.	Velocidad para cambiar a la 2.ª carrera del pie (0 = modo desactivado)

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 10 11	HP en remate		0	1	0	-	2.ª carrera del pie durante el remate 0 = apagado; 1 = encendido
Reversión							
T 12 00	Reversión		0	1	1	-	Reversión tras el corte 0 = apagado; 1 = encendido;
T 12 01	AguPosRale		0	359	30	°	Posición de parada después del corte del hilo
Refrig. laAguja							
T 13 00	Mod		Apag.	CortDe lBord	Apag.	-	Modo de enfriamiento de aguja Apag. = apagado Enc. = enfriamiento normal de la aguja; Con velocidad = enfriamiento de la aguja en función de la velocidad máx. CortDelBord = si el cortador de bordes está activo
T 13 01	t desact.		0,0	10,0	2,5	ms	Tiempo para la desactivación del enfriamiento de la aguja
T 13 02	Vel.enfr.		0	6000	2000	r. p. m.	Velocidad para activar el enfriamiento de la aguja
Guía central							
T 14 00	Auto		Apag.	Rem.L ev.	Apag.	-	Modo para el levantamiento automático de la guía de centrado Apag. = no levantar; En carrera = con el levantamiento del pie de costura; En remate = durante el remate; Rem.Lev. = durante el remate y cuando se levanta el pie de costura
T 14 01	Levant.enHP		0	1	0	-	Elevación de la guía de centrado con la 2.ª carrera del pie 0 = apagado; 1 = encendido;
Tirador							
T 14 02	Enc./Apag.		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 14 03	Auto		Apag.	Rem.L ev.	Apag.	-	Modo para el levantamiento automático del tirador Apag. = no levantar; En carrera = con el levantamiento del pie de costura; En remate = durante el remate; Rem.Lev. = durante el remate y cuando se levanta el pie de costura

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 14 04	Levant.enHP		0	1	0	-	Elevación del tirador con la 2.ª carrera del pie 0 = apagado; 1 = encendido;
T 14 05	RetrasoPul		0	999,9	115,0	mm	Retraso de bajada al inicio de la costura
T 14 10	Modo		Mecánico	Superior	Superior+inferior	-	Modo para tirador Mecánico Pull.arrib Supe + infer (superior + inferior)
T 14 11	Intermitente		0	1	0	-	Modo de transporte 0 = continuo 1 = intermitente
T 14 12	Inicio		0	359	135	°	Ángulo inicial para transporte intermitente
T 14 13	Pare		0	359	155	°	Ángulo final para transporte intermitente
T 14 14	PresiónPul		Sí	No	Sí	-	Presión para el tirador Sí NoHP = la presión de desactiva si la 2.ª carrera del pie está activada No
T 14 15	Pull.Apagado		0	1	0	-	El tirador se desactiva si el motor de costura se detiene
T 14 16	Pull.Encendido		0	1	0	-	El transporte del tirador siempre está activo
-	Pull.arrib		-	-	-	-	Submenú del tirador superior
T 14 20	Transm.pul		0	65,0	1,0	-	Transmisión
T 14 22	marcha		0	5,0	3,5	A	Marcha actual
T 14 23	detener		0	5,0	1,0	A	Corriente de mantenimiento
T 14 24	diámetro		0	9999	50	mm	Diámetro
T 14 25	dirección		0	1	0	-	Dirección 0 = dirección 1 = izquierda
T 14 26	Regulador		0	1	1	-	Regulador 0 = bucle abierto 1 = bucle cerrado
-	inferior		-	-	-	-	Submenú del tirador inferior
T 14 30	Transm.pul		0	65,0	1,0	-	Transmisión
T 14 32	marcha		0	5,0	3,5	A	Marcha actual

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 14 33	detener		0	5,0	1,0	A	Corriente de mantenimiento
T 14 34	diámetro		0	9999	49	mm	Diámetro
T 14 35	dirección		0	1	1	-	Dirección 0 = dirección 1 = izquierda
T 14 36	Regulador		0	1	1	-	Regulador 0 = bucle abierto 1 = bucle cerrado
Barrera luminosa							
T 16 01	Enc./Apag.		0	1	0	-	La barrera luminosa está activa 0 = apagado; 1 = encendido;
T 16 00	Velocidad		10	2000	1000	r. p. m.	Velocidad del final de compensación de la barrera luminosa
T 16 02	InicioSinPedal		0	1	0	-	Modo para el inicio de la costura 0 = liberación a través de la barrera luminosa; 1 = inicio a través del pedal delantero y la barrera luminosa
T 16 04	Sensor		0	1	0	-	Detección de barrera luminosa 0 = claro; 1 = oscuro
T 16 05	Automático		0	1	0	-	Modo automático de barrera luminosa (solo si está activada la detección final) 0 = apagado; 1 = encendido
Jog-Dial							
T 17 00	Jog-Dial		0	1	1	-	Jog Dial activo 0 = apagado; 1 = encendido;
Espesor de tela							
T 27 00	Enc./Apag.		0	1	1	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 27 01	Histéresis		0,0	2,0	0,2	mm	Histéresis para la activación/desactivación de las 2. ^{as} funciones
T 27 02	Comp.pres.		0	1	0	-	Compensación de la presión del pie
Corrección de velocidad							
T 28 01	Histéresis		0	2000	100	r. p. m.	Histéresis para la activación/desactivación de las 2. ^{as} funciones
Longitud de puntada							
T 30 10	Lg.DePtMáx		2,0	12,0	6,0	mm	La longitud máxima de la puntada de la máquina depende de la configuración de la máquina
T 30 11	Lg.DePtManual		0	1	1	-	Palanca del ajuste de la puntada activa 0 = apagado; 1 = encendido

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
Longitud de puntada – Limit. de velo.							
T 30 12	Velocidad		0	4000	3000	r. p. m.	Velocidad límite
T 30 13	Lg. de pt.		2,0	12,0	6,0	mm	Longitud de puntada para iniciar la limitación de la velocidad
Puntada corta							
T 31 00	Pu.Cortainic		0	99	0	Puntadas	Puntadas cortas al inicio de la costura
T 31 01	Pu.CortaTerm		0	99	0	Puntadas	Puntadas cortas al final de la costura
T 31 10	Lg.DePt.		-12,0	12,0	1,5	-	Longitud de puntada para puntadas cortas
Guía de bordes							
T 32 00	Enciende		0	1	0	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido
T 32 01	Velocidad		5000	60000	25000	Hz	Velocidad de la guía de bordes
T 32 02	EspacioMíni		1,0	36,0	8,0	mm	Separación mínima de la guía de bordes (depende del equipo de costura)
-	Config.DeUsari		-	-	-	-	Submenú para la configuración del usuario
Config.DeUsari							
T 51 02	Idioma		EN	SL	EN	-	Selección de idioma EN = Inglés DE = Alemán FR = Francés CZ = Checo SL = Esloveno
T 51 08	Enc./Apag.		0	1	1	-	Encendido/apagado 0 = apagado; 1 = encendido;
T 51 09	ID Cliente		-	-	-	-	Editor para introducir el identificador del cliente
T 51 10	Config. De Ethe		-	-	-	-	Ventana para ajustar la configuración de Ethernet
T 51 20	Rest.data		0	1	0	-	Restablece los parámetros
T 51 21	Rest.progs.		0	1	0	-	Restablece los programas
T 51 22	Rest.Calib.		0	1	0	-	Restablece los valores de calibración
T 51 23	Rest.todo		0	1	0	-	Restablece todos los parámetros, programas y valores de calibración
Config.DeUsari - Transf. de datos - Todos los datos							
T 51 30	Carga de USB		0	1	0	-	Carga los datos de un USB

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 51 31	Guarda a USB		0	1	0	-	Guarda los datos en un USB
Config.DeUsari - Transf. de datos - Sólo los datos							
T 51 32	Carga de USB		0	1	0	-	Carga los datos de un USB
T 51 33	Guarda a USB		0	1	0	-	Guarda los datos en un USB
Config.DeUsari - Transf. de datos - Programas							
T 51 34	Carga de USB		-	-	-	-	Carga los datos de un USB
T 51 35	Guarda a USB		-	-	-	-	Guarda los datos en un USB
Panel operativo							
T 52 00	Contraste		10	255	32	-	Ajusta el contraste de OP3000
T 52 01	Brillo		0	255	224	-	Ajusta el brillo de OP3000
Panel operativo - Bloqueo							
T 52 40	Camb.progr.		0	1	0	-	Los demás parámetros están bloqueados 0 = apagado; 1 = encendido;
Panel operativo - Bloqueo - Manual							
T 52 41	Parámetros		0	1	0	-	Opción para los parámetros adicionales de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = apagado (oculto)
T 52 42	Lg. de pt.		0	2	0	-	Opción para la longitud de puntada de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 43	Tens. Hilo		0	2	0	-	Opción para el tensado del hilo de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 44	Pres. pie		0	2	0	-	Opción para la presión del pie de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 45	CarreDelPie		0	2	0	-	Opción para la carrera del pie de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
Panel operativo - Bloqueo - Programac.							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 52 60	Programacio		0	1	0	-	El modo de programación o edición está bloqueado 0 = apagado; 1 = encendido;
T 52 61	CorrLgDePt.		0	2	0	-	Opción para la corrección de la longitud de la puntada de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
T 52 62	CorrDeTens.		0	2	0	-	Opción para la corrección del tensado del hilo de la pantalla principal 0 = R/W (lectura y escritura); 1 = R/O (solo lectura); 2 = apagado (oculto)
Configuración de entrada - X120B.2							
T 53 00	Modo		0	32	20	-	Selección de modo de entrada 33 = Sin función; 34 = Enhebrador; 35 = Supresión/activación de remate; 36 = Remate manual; 37 = Media puntada; 38 = Puntada completa; 39 = Posición del indicador; 40 = Sin función; 41 = Aguja alta; 42 = Sin función; 43 = Sin función; 44 = Tensado de hilo adicional; 45 = Cambio de longitud de puntada; 46 = Sin función; 47 = Sin función; 48 = Guía media de costura/tirador 49 = Sin función; 50 = Sin función; 51 = Barrera luminosa; 52 = Sin función; 53 = Bloqueo de funcionamiento activo cuando el contacto está abierto (N.O.); 54 = Ajuste rápido de carrera 55 = Sin función; 56 = Cambiar a segmento siguiente 57 = Sin función 58 = 2.ª posición de la guía de bordes

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 53 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.3							
T 53 10	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.4							
T 53 20	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.5							
T 53 30	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.15							
T 53 40	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 44	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.16							
T 53 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.17							
T 53 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120B.18							
T 53 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.2							
T 54 00	Modo		0	32	21	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.3							
T 54 10	Modo		0	32	3	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 54 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.4							
T 54 20	Modo		0	32	2	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 24	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.5							
T 54 30	Modo		0	32	11	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 34	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.15							
T 54 40	Modo		0	32	21	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 44	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.16							
T 54 50	Modo		0	32	4	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.17							
T 54 60	Modo		0	32	12	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 64	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X120T.18							
T 54 70	Modo		0	32	23	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 54 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100B.4							
T 55 00	Modo		0	32	18	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100B.7							
T 55 10	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100B.11							
T 55 20	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 55 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100B.15							
T 55 30	Modo		0	32	6	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100T.4							
T 55 40	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 44	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100T.7							
T 55 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100T.11							
T 55 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X100T.15							
T 55 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 55 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de salida - X120B.9							
T 56 00	Modo		0	21	3	-	Función de salida 22 = Sin función; 23 = Enfriamiento de aguja; 24 = Señal de limpieza para el monitor del hilo; 25 = Pos. 1 26 = Pos. 2 27 = Motor en marcha 28 = Guía de centrado de la costura/tirador 29 = Señal de levantamiento del pie
Configuración de salida - X120B.10							
T 56 10	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida - X120B.12							
T 56 20	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida - X120B.22							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 56 30	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida - X120B.23							
T 56 40	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida - X90.12							
T 56 50	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida - X90.15							
T 56 60	Modo		0	21	6	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de entrada - X83B.2							
T 57 00	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.3							
-	X10B.3		-	-	-	-	Entrada en conector X83B.3 (sin configuración predeterminada)
T 57 10	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.4							
T 57 20	Modo		0	322	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.5							
T 57 30	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.15							
T 53 40	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 53 44	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.16							
T 57 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.17							
T 57 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 57 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83B.18							
T 57 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 57 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.2							
T 58 00	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 04	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.3							
T 58 10	Modo		0	26	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 14	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.4							
T 58 20	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 24	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.5							
T 58 30	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 34	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.15							
T 58 40	Modo		0	32	21	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 44	Guardado		0	1	1	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.16							
-	X10T.16		-	-	-	-	Entrada en conector X120T.16 (sin configuración predeterminada)
T 58 50	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 54	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.17							
T 58 60	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 64	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de entrada - X83T.18							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 58 70	Modo		0	32	0	-	Selección de modo de entrada Ver parámetro T 53 00
T 58 74	Guardado		0	1	0	-	Función con o sin guardado 0 = sin guardado 1 = con guardado
Configuración de salida – X83B.9							
T 59 00	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.10							
T 59 10	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.11							
T 59 20	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.12							
T 59 30	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.22							
T 59 40	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.23							
T 59 50	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.24							
T 59 60	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83B.25							
T 59 70	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Servicio - Multitest							

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
T 60 00	Pruebe laSalida		-	-	-	-	Ventana para el test de salida 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
T 60 01	Pruebe PWM		-	-	-	-	Ventana para el test de salida de PWM 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

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 60 02	PruebeLaEntrada		-	-	-	-	<p>Ventana para el test de entrada (la entrada se muestra automáticamente)</p> <p>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 = - 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</p>
T 60 03	PruebEnt.Analog		-	-	-	-	<p>Ventana para el test de entrada analógica</p> <p>1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19</p>

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
T 60 04	PruebeEnt. auto.		-	-	-	-	Ventana para el test de entrada (la entrada se muestra automáticamente) 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 = - 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	PruebeMot. Coser Motor		-	-	-	-	Ventana para el test del motor de costura
T 60 06	Pruebe mot.paso		-	-	-	-	Ventana para el test de los motores de paso a paso 1 = Longitud de puntada 2 = Pie 3 = Carrera
T 60 07	Pruebe pedal		-	-	-	-	Ventana para el test del pedal
T 60 08	Pruebe sens. tela		-	-	-	-	Ventana para el test del sensor del espesor de la tela

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeterminado	Unidad	Descripción
Servicio - Rutina de servicio - Transport							
T 61 00	Armar		-	-	-	-	Ventana para montar el transportador
T 61 01	Pos. / Aguja		-	-	-	-	Ventana para ajustar la posición de la aguja
T 61 02	Mueva Transportor		-	-	-	-	Ventana para ajustar el movimiento del transportador
Servicio - Rutina de servicio - Aguja lanzadera							
T 61 10	Sincronización		-	-	-	-	Ventana para ajustar los tiempos de la lanzadera de la aguja
T 61 11	Barra de la Aguja		-	-	-	-	Ventana para ajustar la barra de la aguja
Servicio - Rutina de servicio - Carrera							
T 61 20	Carrera Igual		-	-	-	-	Ventana para ajustar la carrera
T 61 21	Mueva Transport		-	-	-	-	Ventana para ajustar el movimiento del material
Servicio - Calibración							
T 62 00	Calib.trans.		-	-	-	-	Ventana para calibrar la longitud de la puntada
T 62 01	Espesor de tela		-	-	-	-	Ventana para calibrar el sensor del espesor de la tela
T 62 02	Lg.DePtManual		-	-	-	-	Ventana para calibrar la palanca de ajuste de la puntada
T 62 03	Guía del borde		-	-	-	-	Ventana para calibrar la guía de bordes
Escáner							
T 63 00	Enc./Apag.		0	1	0	-	El escáner está activo 0 = apagado; 1 = encendido;
T 63 10	BDE		0	1	0	-	Configuración de la interfaz BDE 0 = apagado; 1 = escáner;
T 63 11	X170T		0	1	0	-	Configuración de la interfaz X170T 0 = apagado; 1 = escáner;
T 63 12	Vel. en baudios		19400	250000	115200	-	Velocidad en baudios de la interfaz
T 63 13	Vel. en baudios		19400	250000	115200	-	Velocidad en baudios de la interfaz
Configuración de salida – X83T.9							
T 64 00	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00

N.º	Parámetro	Imagen	Mín.	Máx.	Valor predeter- minado	Unidad	Descripción
Configuración de salida – X83T.10							
T 64 10	Modo		0	21	1	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83T.11							
T 64 20	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83T.12							
T 64 30	Modo		0	21	2	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83T.22							
T 64 40	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83T.23							
T 64 50	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83T.24							
T 64 60	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00
Configuración de salida – X83T.25							
T 64 70	Modo		0	21	0	-	Selección de modo de la salida Ver parámetro T 56 00

4 Comparación de distintas clases

N.º	Parámetro	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	Vel. Máx. (predeterminado)	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	VelociPos.	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	Abraz de hilo (predeterminado)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	AltPosParada (Máx.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	Alt.CortHilo (Máx.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	IniCo.Hilo.º (predeterminado)	125	225	125	125	125	125	125	260	125
T 08 13	DesCorHiloº (predeterminado)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	Tens.cerra (predeterminado)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	Pu.CortaTerm (predeterminado) (puntada corta)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	Vel. Máx. (Máx.)	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	AguPosAbajº (predeterminado)	120	220	120	120	120	120	120	120	120
T 12 01	AguPosRale.º (predeterminado)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	Alt. prens. máx. (predeterminado) (Máx.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 30 10	Lg.DePtMáx (Máx.)	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	9,0	6,0

N.º	Parámetro	867 – 190922-M	827 – 160922-M	827 – 260922-M	868 – 190922-M 868 – 290922-M	869 – 180922-M 869 – 280922-M	877	878 – 160722-M 878 – 260722-M 878 – 360722-M
T 08 00	Vel. Máx. (predeterminado)	3000	3000	3000	2500	2800	2500	2500
T 08 02	VelociPos.	150	150	150	150	150	200	200
O 01 00	Abraz de hilo (predeterminado)	0	0	0	0	0	0	0
O 03 10	AltPosParada (Máx.)	20	16	16	20	20	12	12
O 03 11	Alt.CortHilo (Máx.)	20	16	16	20	20	12	12
T 02 10	IniCo.Hilo.º (predeterminado)	125	125	125	125	125	125	125
T 08 13	DesCorHiloº (predeterminado)	71	71	71	71	71	71	71
T 09 11	Tens.cerra (predeterminado)	71	71	71	71	71	71	71
T 31 01	Pu.CortaTerm (predeterminado) (puntada corta)	0	0	0	0	0	0	0
T 08 00	Vel. Máx. (Máx.)	3800	3400	3400	2500	2800	2500	2500
T 08 12	AguPosAbajº (predeterminado)	120	120	120	120	120	120	120
T 12 01	AguPosRale.º (predeterminado)	30	30	30	30	30	40	40
	Alt. prens. máx. (predeterminado) (Máx.)	20	20	20	20	20	13	13
T 30 10	Lg.DePtMáx (Máx.)	12,0	6,0	6,0	12,0	9,0	7,0	7,0

5 Mensajes de error, advertencia e información

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
1000	Error	El conector del codificador del motor de costura (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	- Conecte el cable del codificador al control, utilice una conexión adecuada
1001	Error	Error del motor de costura: El conector del motor de costura (AMP) no está conectado	- Compruebe la conexión y enchúfelo, de ser necesario - Pruebe las fases del motor de costura (R = 2,8 Ω, alta impedancia a puesta a tierra de protección) - Sustituya el codificador - Sustituya el motor de costura - Sustituya el control
1002	Error	Error de aislamiento del motor de costura	- Compruebe la fase del motor y la puesta a tierra de protección para ver si hay alguna conexión de baja impedancia - Sustituya el codificador - Sustituya el motor de costura
1004	Error	Error del motor de costura: Dirección de rotación del motor de costura incorrecta	- Sustituya el codificador - Compruebe la asignación del conector y cámbiela, de ser necesario - Compruebe el cableado del distribuidor de la máquina y cámbielo, de ser necesario - Realice un test de las fases del motor y compruebe que tengan el valor adecuado
1005	Error	Motor bloqueado	- Elimine los movimientos rígidos de la máquina - Sustituya el codificador - Sustituya el motor
1006	Error	Se ha superado la velocidad máxima	- Sustituya el codificador - Restablezca el sistema - Compruebe la clase (t 51 04)
1007	Error	Error en el movimiento de referencia	- Sustituya el codificador - Elimine los movimientos rígidos de la máquina
1008	Error	Error del codificador	- Sustituya el codificador
1010	Error	El conector del sincronizador externo (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	Conecte el cable del sincronizador externo al control, utilice una conexión adecuada (sincr.) - Solo necesario para máquinas con transmisión

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
1011	Error	Falta el impulso Z del codificador	- Desconecte el control. Gire el volante y vuelva a conectar el control. - Si el error no está conectado, compruebe el codificador
1012	Error	Error del sincronizador	- Sustituya el sincronizador
1054	Error	Cortocircuito interno	- Sustituya el control
1055	Error	Sobrecarga en el motor de costura	- Elimine los movimientos rígidos de la máquina - Sustituya el codificador - Sustituya el motor de costura
1060	Error	Sobrecarga/sobretensión/sobrecorriente en el motor de costura	- Compruebe la clase de la máquina - Sustituya el control - Sustituya el codificador - Sustituya el motor de costura
1061	Error	Sobrecarga/sobretensión/sobrecorriente en el motor de costura	- Compruebe la clase de la máquina - Sustituya el control - Sustituya el codificador - Sustituya el motor de costura
1120	Error	Fallo inic. en el motor de costura	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
1121	Error	Dispositivo de control del motor de costura	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
1203	Error	No se ha alcanzado la posición (durante el corte del hilo, la marcha atrás, etc.)	- Compruebe y, de ser necesario, cambie los ajustes del controlador. Cambios mecánicos en la máquina (p. ej., configuración del corte del hilo, tensión de la correa, etc.) - Compruebe la posición (punto muerto superior de la palanca del hilo)
1302	Error	Fallo con la corriente del motor de costura	- Compruebe el interruptor de parada de servicio - Elimine los movimientos rígidos de la máquina - Sustituya el codificador - Sustituya el motor de costura
1330	Error	El motor de costura no responde	- Actualización del software - Sustituya el control
2101	Error	Tarjeta controladora X30: tiempo de espera del servicio de referencia (longitud de puntada)	- Compruebe el sensor de referencia
2105	Error	Tarjeta controladora X30: bloqueo de motor de paso a paso	- Compruebe si hay movimientos rígidos

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
2121	Error	Tarjeta controladora X30: el conector del codificador (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	- Conecte el cable del codificador al control, utilice una conexión adecuada
2122	Error	Tarjeta controladora X30: no se ha encontrado la posición del volante	- Compruebe el motor de paso a paso 1 para ver si hay movimientos rígidos
2130	Error	Tarjeta controladora X30: no responde	- Actualización del software - Sustituya el control
2131	Error	Tarjeta controladora X30: fallo inic.	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
2152	Error	Tarjeta controladora X30: sobrecorriente	- Compruebe si hay movimientos rígidos
2201	Error	Tarjeta controladora X40: tiempo de espera del servicio de referencia (levantamiento del pie)	- Compruebe el sensor de referencia
2205	Error	Tarjeta controladora X40: bloqueo de motor de paso a paso	- Compruebe si hay movimientos rígidos
2221	Error	Tarjeta controladora X40: el conector del codificador (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	- Conecte el cable del codificador al control, utilice una conexión adecuada
2222	Error	Tarjeta controladora X40: no se ha encontrado la posición del volante	- Compruebe el motor de paso a paso 1 para ver si hay movimientos rígidos
2230	Error	Tarjeta controladora X40: no responde	- Actualización del software - Sustituya el control
2231	Error	Tarjeta controladora X40: fallo inic.	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
2252	Error	Tarjeta controladora X40: sobrecorriente	- Compruebe si hay movimientos rígidos
2271	Error	Tarjeta controladora X40: dispositivo de control (levantamiento del pie)	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
2301	Error	Tarjeta controladora X50: tiempo de espera del servicio de referencia (carrera del pie)	- Compruebe el sensor de referencia
2305	Error	Tarjeta controladora X50: bloqueo de motor de paso a paso	- Compruebe si hay movimientos rígidos

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
2321	Error	Tarjeta controladora X50: el conector del codificador (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	- Conecte el cable del codificador al control, utilice una conexión adecuada
2322	Error	Tarjeta controladora X50: no se ha encontrado la posición del volante	- Compruebe el motor de paso a paso 1 para ver si hay movimientos rígidos
2330	Error	Tarjeta controladora X50: no responde	- Actualización del software - Sustituya el control
2331	Error	Tarjeta controladora X50: fallo inic.	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
2352	Error	Tarjeta controladora X50: sobrecorriente	- Compruebe si hay movimientos rígidos
2371	Error	Tarjeta controladora X50: dispositivo de control (levantamiento del pie)	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
2401	Error	Tarjeta controladora X60: tiempo de espera del servicio de referencia (guía de bordes)	- Compruebe el sensor de referencia
2421	Error	Tarjeta controladora X60: el conector del codificador (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	- Conecte el cable del codificador al control, utilice una conexión adecuada
2422	Error	Tarjeta controladora X60: no se ha encontrado la posición del volante	- Compruebe el motor de paso a paso 1 para ver si hay movimientos rígidos
2430	Error	Tarjeta controladora X60: no responde	- Actualización del software - Sustituya el control
2431	Error	Tarjeta controladora X60: fallo inic.	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
2521	Error	Tarjeta controladora X70: el conector del codificador (D-sub, 9 clavijas) no está conectado	- Conecte el cable del codificador al control, utilice una conexión adecuada
2522	Error	Tarjeta controladora X70: no se ha encontrado la posición del volante	- Compruebe el motor de paso a paso 1 para ver si hay movimientos rígidos
2530	Error	Tarjeta controladora X70: no responde	- Actualización del software - Sustituya el control
2531	Error	Tarjeta controladora X70: fallo inic.	- Actualización del software - Compruebe la clase de la máquina
3010	Error	Error de arranque en U100 V	- Desconecte los conectores del motor de paso a paso; si el error continúa, sustituya el control

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
3011	Error	Cortocircuito en U100 V	- Desconecte los conectores del motor de paso a paso; si el error continúa, sustituya el control
3012	Error	Sobrecarga en U100 V (I^2T)	- Uno o más motores de paso a paso defectuosos
3020	Error	Error de arranque en U24 V	- Desconecte los conectores magnéticos; si el error continúa, sustituya el control
3021	Error	Cortocircuito en U24 V	- Desconecte los conectores magnéticos; si el error continúa, sustituya el control
3022	Error	Sobrecarga en U24 V (I^2T)	- Uno o más imanes defectuosos
3022	Error	Sobrecarga en U24 V (I^2T)	- Uno o más imanes defectuosos
3030	Error	Fallo de fase del motor	- Sustituya el control
3104	Advertencia	El pedal no está en la posición 0	Al activar el control, quite el pie del pedal
3109	Advertencia	Bloqueo de funcionamiento	- Compruebe el sensor de inclinación de la máquina
3110	Información	El imán de tensado del hilo derecho no está conectado	- Compruebe la conexión del imán de tensado del hilo derecho
3111	Información	El imán de tensado del hilo izquierdo no está conectado	- Compruebe la conexión del imán de tensado del hilo izquierdo
3150	Información	Se necesita mantenimiento	- Para obtener información sobre la lubricación de la máquina, consulte las instrucciones de servicio de la máquina
3354	Información	Fallo en el proceso de corte del hilo	- Actualización del software
3383	Información	Fallo en el proceso de referenciado del motor	- Compruebe los motores - Actualización del software
4201	Advertencia	Fallo en la tarjeta SD	- Introduzca una tarjeta SD - Sustituya el control
4430	Advertencia	Se ha perdido la conexión con OP300	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4440	Error	OP3000: saturación del búfer de recepción de DAC	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4441	Advertencia	OP3000: tiempo de espera de recepción de DAC	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
4442	Advertencia	OP3000: mensaje desconocido de DAC	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4443	Advertencia	OP3000: suma de comprobación inválida de DAC	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4445	Error	OP3000: saturación del búfer de transmisión de DAC	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4446	Advertencia	OP3000: la transmisión de DAC no responde	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4447	Advertencia	OP3000: respuesta inválida de transmisión de DAC	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4450	Error	OP3000: saturación del búfer de recepción de OP	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4451	Advertencia	OP3000: tiempo de espera de recepción de OP	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4452	Advertencia	OP3000: mensaje desconocido de OP	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4456	Advertencia	OP3000: la transmisión de DAC no responde	- Compruebe la conexión de OP3000 - Sustituya OP3000 - Sustituya el control
4460	Advertencia	Se ha perdido la conexión con OP700	- Compruebe la conexión de OP7000 - Sustituya OP7000 - Sustituya el control
6360	Información	Los datos de la EEprom externa no son válidos (las estructuras de datos internas no son compatibles con el dispositivo de almacenamiento de datos externo)	- Actualización del software
6361	Información	No hay ninguna EEprom externa conectada	- Conecte el identificador de la máquina
6362	Información	Los datos de la EEprom interna no son válidos (las estructuras de datos internas no son compatibles con el dispositivo de almacenamiento de datos externo)	- Compruebe la conexión del identificador de la máquina - Desconecte el control, espere hasta que los ledes se apaguen y, a continuación, vuelva a conectarlo - Actualización del software

Código	Tipo	Posible causa	Medida correctiva
6363	Información	Los datos de la EEPROM externa e interna no son válidos (la versión de software no es compatible con el dispositivo de almacenamiento de datos interno; solo funciones operativas de emergencia)	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe la conexión del identificador de la máquina - Desconecte el control, espere hasta que los ledes se apaguen y, a continuación, vuelva a conectarlo - Actualización del software
6364	Información	Los datos de la EEPROM interna no son válidos y la EEPROM no están conectada (las estructuras de datos internas no son compatibles con el dispositivo de almacenamiento de datos externo; solo funciones operativas de emergencia)	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe la conexión del identificador de la máquina - Desconecte el control, espere hasta que los ledes se apaguen y, a continuación, vuelva a conectarlo - Actualización del software
6365	Información	EEPROM interna defectuosa	- Sustituya el control
6366	Información	EEPROM interna defectuosa y datos externos no válidos (solo funciones operativas de emergencia)	- Sustituya el control
6367	Información	EEPROM interna defectuosa y EEPROM externa no conectada (solo funciones operativas de emergencia)	- Sustituya el control
7270	Información	CAN externa	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los cables de conexión - Actualización del software - Sustituya los esclavos de CAN
9330	Información	El sensor de espesor de la tela no está conectado	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los cables de conexión - Actualización del software - Sustituya el sensor de espesor de la tela
9340	Error	El control de canilla no está conectado	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los cables de conexión - Actualización del software - Sustituya el control de canilla
9922	Error	Parada de servicio	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe el interruptor de parada de servicio - Compruebe los 24 V - Sustituya el control



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Alemania

Teléfono: +49 (0) 521 925 00

Correo electrónico: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com