DÜRKOPP ADLER

DAC comfort

Liste des paramètres

M-TYPE PREMIUM
0791 867980 FR

IMPORTANT

LIRE ATTENTIVEMENT AVANT UTILISATION

CONSERVER CETTE NOTICE POUR TOUTE RÉFÉRENCE ULTÉRIEURE

Tous droits réservés.

Propriété de Dürkopp Adler GmbH et protection par les droits d'auteur. Toute réutilisation, même partielle, de ces contenus est interdite sans l'autorisation écrite préalable de Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2021

1 Version du logiciel 3

2 Catégories 4

3 Paramètre 7

3.1 Niveau « Utilisateur » 7
3.2 Niveau « Technicien » 32

4 Comparaison de différentes catégories 79

5 Avertissements, messages d'erreur et d'information 81

1 Version du logiciel

Cette liste des paramètres est valable pour les versions suivantes du logiciel du panneau de commande :

Panneau de commande	Version
OP3000	A04.58
Commander Basic/Pro	A01.13

2 Catégories

O/T	00	00-29	Point d'arrêt en début de couture
O/T	00	30-59	Point d'arrêt en fin de couture
O/T	00	60-99	Point d'arrêt
O/T	01	00-29	Pince-fil
O/T	01	30-49	NSB
O/T	01	50-54	Pince-fil PWM
O/T	02		Coupe-fil
O/T	03		Levage du pied presseur
O/T	04		-
O/T	05		Démarrage en douceur
O/T	06		Compteur de points de la canette/surveillance des canettes
O/T	07		Programme de couture
O/T	08		Moteur
O/T	09		Tension de fil
O/T	10		Variation de course
O/T	11		-
O/T	12		Rotation arrière
O/T	13		Refroidissement de l'aiguille
O/T	14		Tire-fil/guide central
O/T	15		Coupe-bord
O/T	16		Barrière photoélectrique
O/T	17		Volant électronique
O/T	18		Empileur
O/T	19		Zigzag
O/T	20		Écarteur de fil
O/T	21		Guidage du profil
O/T	22		Dérouleur
O/T	23		Lubrification du crochet
O/T	24		-
O/T	25		Relâchement de point
O/T	26		Entraînement différentiel
O/T	27		Adaptation de l'épaisseur de matière
O/T	28		Influence vitesse
O/T	29		Prise en charge embu
O/T	30		Longueur de point
O/T	31		Point court
O/T	32		Butée-bord
O/T	50		Verrouillage de la marche

O/T	51		Unité de contrôle, autre
O/T	52		OP
O/T	53-55		Configuration Input
O/T	56		Configuration Output
O/T	60		Multi test
O/T	61		Monter
O/T	62		Calibrage

3 Paramètre

3.1 Niveau « Utilisateur »

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Point d'arrêt au début de la couture						**Réglage du point d'arrêt début couture**
O 00 01	Point d'arrêt au début de la couture		0	1	0	-	Point d'arrêt début couture On/Off 0 = On 1 = Off
O 00 02	Nombre de points en marche arrière		1	50	3	Points	Nombre de points arrière du point d'arrêt début couture
O 00 03	Nombre de points en marche avant		1	50	3	Points	Nombre de points avant du point d'arrêt début couture
O 00 04	Nombre de segments d'un arrêt		1	99	2	-	Nombre de segments (avant et arrière) dont est composé le point d'arrêt début couture
O 00 05	Temps d'attente au point de retour		0	1000	100	ms	Temps d'attente au point de retour des segments d'arrêt pour atteindre la longueur de point définie (avant/arrière). Temps d'attente < 100 ms => Arrêt normal Temps d'attente > 100 ms => Point d'arrêt d'ornement

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 00 06	Valeur par défaut de la longueur de point		0	1	1	-	Lorsque cette fonction est activée, la même longueur de point réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.
O 00 07	Longueur des points en marche arrière		1.0	12.0	5.0	mm	Longueur de point des points arrière du point d'arrêt début couture
O 00 08	Longueur des points en marche avant		1.0	12.0	5.0	mm	Longueur de point des points avant du point d'arrêt début couture.
O 00 09	Vitesse de couture au point d'arrêt		50	2000	1000	tr/min	Vitesse de couture au point d'arrêt début couture
O 00 10	Points individuels par pédale		0	1	0	-	Lorsque cette fonction est activée, il est possible de coudre chaque point de l'arrêt de manière individuelle en actionnant la pédale. Cette fonction ne s'avère utile que lorsque la vitesse dans l'arrêt est réglée à un niveau très faible. 0 = Off 1 = Point individuel avec vitesse de l'arrêt 2 = Point individuel avec vitesse dépendante de la pédale
O 00 11	Tension du fil d'aiguille Valeur par défaut		0	1	1	-	Lorsque cette fonction est activée, la même tension de fil d'aiguille réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.
O 00 12	Tension du fil d'aiguille à droite		1	99	10	%	Valeur tension fil aiguille différente de valeur défaut au point d'arrêt (sur des machines à 2 aiguilles : tension du fil d'aiguille à droite).

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 00 13	Tension du fil d'aiguille gauche		1	99	10	%	Valeur tension fil aiguille différente de valeur défaut au point d'arrêt pour le fil d'aiguille gauche (sur des machines à 2 aiguilles).
	Point d'arrêt avant l'arrêt						**Réglage du point d'arrêt avant l'arrêt**
O 00 14	Point d'arrêt avant l'arrêt		0	1	0	-	Point d'arrêt avt arrêt début couture On/Off 0 = Off 1 = On
O 00 15	Nombre de points en marche arrière		1	50	1	Points	Nombre de points arrière du point d'arrêt avt arrêt début couture
O 00 16	Nombre de points en marche avant		1	50	1	Points	Nombre de points avant du point d'arrêt avt arrêt début couture
	Premier segment de point d'arrêt						**Réglage du premier segment de point d'arrêt au début de la couture**
O 00 17	Premier segment de point d'arrêt		0	1	0	-	Le premier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture. 0 = Off 1 = On
O 00 18	Nombre de points		1	50	3	Points	Nbr de points du premier segment d'arrêt en début de couture

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 00 19	Inversion de point d'arrêt		0	1	0	-	En règle générale, un arrêt démarre selon le nombre de segments avec la direction de couture (en avant - nombre pair de segments) ou contre la direction de couture (vers l'arrière - nombre impair de segments). Avec le réglage de ce paramètre, la direction de couture de l'arrêt est inversée.
O 00 20	Nombre de segments d'un arrêt		1	10	2	-	Nombre de segments (avant et arrière) dont est composé le point d'arrêt début couture
	Dernier segment de point d'arrêt						**Réglage du dernier segment de point d'arrêt**
O 00 21	Dernier segment de point d'arrêt		0	1	0	-	Le dernier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture 0 = Off 1 = On
O 00 22	Nombre de points		1	50	3	Points	Nbr de points du dernier segment d'arrêt en fin de couture
	Point d'arrêt à la fin de la couture						**Réglages du point d'arrêt en fin de couture**
O 00 51	Point d'arrêt à la fin de la couture		0	1	0	-	Point d'arrêt à la fin de la couture 0 = Off 1 = On
O 00 52	Nombre de points en marche arrière		1	50	3	Points	Nombre de points arrière du point d'arrêt fin couture

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 00 53	Nombre de points en marche avant		1	50	3	Points	Nombre de points avant du point d'arrêt fin couture
O 00 54	Nombre de segments d'un arrêt		1	99	2	-	Nombre de segments (avant et arrière) dont est composé le point d'arrêt fin couture
O 00 55	Temps d'attente au point de retour		0	1000	100	ms	Temps d'attente au point de retour des segments d'arrêt pour atteindre la longueur de point définie (avant/arrière). Temps d'attente < 100 ms => Arrêt normal Temps d'attente > 100 ms => Point d'arrêt d'ornement
O 00 56	Valeur par défaut de la longueur de point		0	1	1	-	Lorsque cette fonction est activée, la même longueur de point réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.
O 00 57	Longueur des points en marche arrière		1.0	12.0	5.0	mm	Longueur de point des points arrière du point d'arrêt fin couture
O 00 58	Longueur des points en marche avant		1.0	12.0	5.0	mm	Longueur de point des points avant du point d'arrêt fin couture
O 00 59	Vitesse de couture au point d'arrêt		50	2000	1000	tr/min	Vitesse de couture au point d'arrêt fin couture

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 00 60	Points individuels par pédale		0	1	0	-	Lorsque cette fonction est activée, il est possible de coudre chaque point de l'arrêt de manière individuelle en actionnant la pédale. Cette fonction ne s'avère utile que lorsque la vitesse dans l'arrêt est réglée à un niveau très faible. 0 = Off 1 = Point individuel avec vitesse de l'arrêt 2 = Point individuel avec vitesse dépendante de la pédale
O 00 61	tension du fil d'aiguille Valeur par défaut		0	1	1	-	Lorsque cette fonction est activée, la même tension de fil d'aiguille réglée en mode manuel est appliquée dans l'arrêt. Lorsque cette fonction est désactivée, il est possible de procéder à une saisie individuelle.
O 00 62	tension du fil d'aiguille		1	99	1000	%	Valeur tension fil aiguille différente de valeur défaut au point d'arrêt
O 00 63	tension du fil d'aiguille gauche		1	99	1000	%	Valeur de tension du fil d'aiguille pour fil d'aiguille gauche (machine à deux aiguilles)
	Point d'arrêt avant l'arrêt						**Réglage du point d'arrêt avant l'arrêt**
O 00 64	Point d'arrêt avant l'arrêt		0	1	0	-	Point d'arrêt avt arrêt fin couture On/Off
O 00 65	Nombre de points en marche arrière		1	50	1	Points	Nombre de points arrière du point d'arrêt avt arrêt fin couture
O 00 66	Nombre de points en marche avant		1	50	1	Points	Nombre de points avant du point d'arrêt Catch avt arrêt fin couture

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Dernier segment de point d'arrêt						**Réglage du dernier segment de point d'arrêt**
O 00 67	Dernier segment de point d'arrêt		0	1	0	-	Le dernier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture.
O 00 68	Nombre de points		1	50	3	Points	Nombre de points du dernier segment d'arrêt en fin de couture
O 00 69	Inversion de point d'arrêt		0	1	0	-	En règle générale, un arrêt démarre selon le nombre de segments avec la direction de couture (en avant - nombre pair de segments) ou contre la direction de couture (vers l'arrière - nombre impair de segments). Avec le réglage de ce paramètre, la direction de couture de l'arrêt est inversée.
O 00 70	Nombre de segments d'un arrêt		1	10	2	-	Nombre de segments (avant et arrière) dont est composé le point d'arrêt fin couture.
	Premier segment de point d'arrêt						**Réglage du premier segment de point d'arrêt au début de la couture**
O 00 71	Premier segment de point d'arrêt		0	1	0	-	Le premier segment de l'arrêt peut être programmé avec un nombre de points différent. Tous les segments suivants ont pour nombre de points la valeur paramétrée lors du réglage du point d'arrêt en début de couture. 0 = Off 1 = On

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 00 72	Nombre de points		1	50	3	Points	Nombre de points du premier segment d'arrêt en début de couture
O 01 00	Pince-fil d'aiguille		0	1	0	-	Pince-fil d'aiguille 1 = On 0 = Off
O 02 00	Coupe-fil		0	1	1	-	Coupe-fil 1 = On 0 = Off
	Levage du pied presseur						**Réglage de la levée du pied presseur**
O 03 00	Levée du pied presseur en cas d'arrêt de couture		0	1	0	-	Levée automatique pied presseur pendant arrêt de couture
O 03 01	Levée du pied presseur après le coupe-fil/à la fin du segment		0	1	0	-	Levée automatique du pied presseur après la coupure du fil/à la fin du segment. Les pieds presseurs restent levés jusqu'à ce que la couture reprenne.
O 03 10	Hauteur levage du pied presseur en cas d'arrêt		0	20	18	mm	Réglage hauteur levée pied presseur en cas d'arrêt couture. La hauteur de levée peut être adaptée à l'épais. matériel

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 03 11	Hauteur de levée du pied presseur après le coupe-fil/à la fin du segment		0	20	18	mm	Réglage de la hauteur de levée du pied presseur après la coupure du fil/à la fin du segment. La hauteur de levée peut être adaptée à l'épais. matériel
	Contrôleur de fil restant						**Réglages du contrôleur de fil restant**
O 06 00	Mode surveillance canette		Arrêt	Contrôlé	Arrêt	Liste	Mode de sélection pour la surveillance du fil de crochet Off = aucune surveillance de la quantité de fil restante
							Logiciel = surveillance de la quantité de fil restante par comptage des points
							Écran = utilisation d'un contrôleur de fil restant (CFR) photoélectrique en option
O 06 01	Sélection du compteur de points		A	D	A	-	Sélection d'un compteur de points (A, B, C ou D) pour pouvoir prendre en compte les capacités de canettes de différentes épaisseurs de fil par exemple.
O 06 02	Valeur de compteur		0	99999	1000	Points	Capacité de la canette en points. Il s'agit d'une valeur très variable qui dépend de la taille de la canette et de l'épaisseur du fil.
O 06 03	Comptage des points de la canette		0	1	0	-	Arrêt de couture et message à l'écran lorsque la canette est détectée comme étant presque vide. Si le paramètre n'est pas activé, les DEL présentes sur le bras de machine n'avertissent qu'en cas de canette vide.

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 06 06	Arrêt de couture		0	1	0	-	Arrêt de couture et message à l'écran lorsque la canette est détectée comme étant presque vide. Si le paramètre n'est pas activé, les DEL présentes sur le bras de machine n'avertissent qu'en cas de canette vide.
O 06 07	Pied press. en bas		0	1	0	-	Les pieds presseurs restent en position basse après la coupure du fil. Levée du pied presseur bloquée.
O 06 08	Réinit. nécessaire		0	1	0	-	La poursuite de la couture n'est possible qu'une fois le changement de canette et la confirmation du message sur le panneau de commande effectués.
O 06 09	t flux d'air		0	5000	200	ms	Durée pendant laquelle la lentille est dégagée par l'air comprimé. Le processus se déroule en même temps que la coupure du fil.
	Compteur de pièces journalier						**Compteur de pièces quotidiennes pour le programme de couture actif**
O 06 10	Mode compteur		-	-	-	-	Compteur de pièces quotidiennes, réglage possible si un comptage croissant ou décroissant doit être effectué. Lorsque le compteur de pièces quotidiennes est activé, il est nécessaire de le réinitialiser une fois après la saisie d'une valeur afin qu'il puisse compter correctement.
O 06 11	Réinit. compteur de pièces quotidiennes		0	1	0	-	Affichage du nbr de points restants pouvant encore être réalisés avec la canette installée
O 07 00	Nom du prg.		-	-	-	-	Saisie du nom de programme

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 07 01	Programme de couture suivant		0	999	0	Prog	Définition du programme de couture devant être réalisée après la fin du programme
	Cycle de prog.						**Réglages du cycle du programme**
O 07 02	Cycle de prog.		0	1	0	-	Définition du segment de couture à répéter en cycle par ex. pour réaliser une couture décorative ac des suites de points définies.
O 07 03	Segment début		0	30	0	-	Segment de couture démarrant le cycle du programme.
O 07 04	Segment fin		0	30	0	-	Segment de couture terminant le cycle du programme.
O 07 05	Répétitions		0	99	0	-	Nombre de répétitions de segments de couture définis 0 = sans fin 1-99 = nombre de répétitions
O 07 10	Longueur du segment de couture		0	9999	0	mm	Longueur d'un segment de couture en millimètres
O 07 11	Nbr de points dans segment de couture		0	9999	0	Points	Nbr de pts d'un segment de couture
	Fin du segment de couture						**Modes pour la fin du segment de couture**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 07 20	Arrêt de couture		0	1	1	-	Arrêt automatique à la fin du segment de couture. Pour continuer la couture, amener la pédale en position neutre. 0 = Off 1 = On
O 07 21	Position supérieure de l'aiguille		0	1	1	-	Levée de l'aiguille à la fin du segment de couture. 0 = Off 1 = On
O 07 30	Coudre en arrière		0	1	0	-	Les points de ce segment de couture sont réalisés en arrière
O 08 00	Vitesse de couture max.		50	3000	3000	tr/min	Vitesse de couture maximale lorsque la pédale est complètement enfoncée.
O 08 01	Position d'aiguille		0	1	0	-	Position de l'aiguille en cas d'arrêt de couture. L'aiguille se trouve soit dans le matériel soit en position haute.
O 08 14	Position du point cible		0	359	90	°	Pour obtenir un positionnement précis de la matière à coudre lors de la couture, la distance entre l'aiguille et la matière peut être ajustée. La valeur saisie correspond ici au nombre de degrés sur le volant. Approcher la position en appuyant sur le bout. rot. élec.
O 08 30	Vitesse de couture		0	1	0	-	Affichage vitesse de couture actuelle
O 08 31	Position d'aiguille		0	1	0	-	Affichage de la position actuelle de l'aiguille (nombre de degrés sur le volant)

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 08 32	Position pédale		0	1	0	-	Affichage position pédale actuelle
O 09 02	Valeur supp. tension du fil d'aiguille (+)		1	99	20	%	2ème valeur de la tension du fil d'aiguille. Cette valeur peut être activée via la touche/le commutateur
O 09 12	Valeur supp. tension du fil d'aiguille à gauche (+)		1	99	20	%	2ème valeur de la tension du fil d'aiguille (gauche). Cette valeur peut être activée via la touche/le commutateur
O 10 02	Valeur supp. course pied presseur (+)		0.5	9.0	2.0	mm	2ème valeur de la course du pied presseur. Cette valeur peut être activée via la touche/le commutateur
O 14 00	Guidage au milieu de la couture		0	1	0	-	Guidage au milieu de la couture 0 = Off 1 = On
O 14 01	Transport pullers		0	1	0	-	Transport pullers 0 = Off 1 = On
	Transport pullers (Pullers supérieur + inférieur)						**Réglage du transport pullers**
O 14 20	Valeur correction puller sup.		-100	100	0	%	Le tire-fil prend en charge le transport de la pièce à coudre. L'avance des deux pullers est calculée automatiquement à l'aide de la longueur de point de la machine. Toutefois, selon l'application une adaptation peut s'avérer nécessaire. Les pullers du tire-fil sont réglables individuellement. La saisie s'effectue en pourcentage : une valeur positive augmente l'avance du puller, une valeur négative la diminue.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 14 30	Valeur correction puller inf.		-100	100	0	%	Le tire-fil prend en charge le transport de la pièce à coudre. L'avance des deux pullers est calculée automatiquement à l'aide de la longueur de point de la machine. Toutefois, selon l'application une adaptation peut s'avérer nécessaire. Les pullers du tire-fil sont réglables individuellement. La saisie s'effectue en pourcentage : une valeur positive augmente l'avance du puller, une valeur négative la diminue.
O 15 00	Coupe-bord		0	1	0	-	Coupe-bord 0 = Off 1 = On
	Barrière photoélectrique						**La barrière photoélectrique détecte le début ou la fin de matière. Après détection d'un signal, la couture peut être poursuivie automatiquement avec des paramètres spécifiquement réglables.**
O 16 00	Barrière photoélectrique		0	1	0	-	Barrière photoélectrique 0 = Off 1 = On
O 16 01	Distance		0	255	50	mm	Il est ici possible de régler l'intervalle entre la détection d'un signal et la fin de matière, c'est-à-dire la distance entre l'aiguille et la barrière photoélectrique. La machine calcule elle-même le nombre de points à partir de la distance saisie en millimètres.
O 16 02	Détection signal début couture		0	1	1	-	L'interrogation de signal de la barrière photoélectrique s'effectue au début de la couture. Si la fonction est activée, la barrière photoélectrique doit détecter un signal pour que la machine puisse coudre. Si la fonction est désactivée, la machine peut coudre même sans la détection d'un signal.
O 16 03	Détection signal fin couture		0	1	0	-	L'interrogation de signal de la barrière photoélectrique s'effectue à la fin de la couture. Si la fonction est activée, la couture est poursuivie après la détection d'un signal avec les paramètres spécifiquement réglés. Si la fonction est désactivée, il ne se passe rien.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 16 10	Nombre de signaux détectés		1	255	1	cou-tures	Saisie du nombre de signaux détectés après lequel la couture doit être poursuivie avec les paramètres spécifiquement réglés.
O 16 20	Points de filtre		0	255	50	mm	En cas de tissu à mailles lâches, la barrière photoélectrique peut détecter un signal par erreur. Pour éviter toute erreur, le nombre de points de filtre est indiqué. Il s'agit du nombre minimal de points avec détection de signal après la 1ère détection du signal.
	Détection épais. matière						**Afin d'atteindre de bons résultats de couture de manière constante même avec diverses épaisseurs de matière, certains paramètres peuvent être spécifiquement adaptés à l'épaisseur de matière.**
O 27 00	Détection épais. matière		0	1	0	-	Détection épais. matière 0 = Off 1 = On
O 27 02	Épais. matière		0	1	0	-	Affichage épais. matière mesurée sous le pied presseur
	Course du pied presseur selon l'épaisseur de matière						**Réglage de l'adaptation de la pression du pied presseur selon l'épaisseur de matière**
O 27 10	Mode course du pied presseur selon épaisseur de matière		Arrêt	2. On	Arrêt	-	L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la course du pied presseur : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 27 11	Course pied max.		0.0	9.0	7.0	mm	Course du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
O 27 12	Épais. matière min.		0.0	10.0	3.0	mm	Épaisseur de matière à laquelle l'augmentation de la course du pied presseur doit commencer.
O 27 13	Épais. matière max.		0.0	10.0	6.0	mm	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'augmentation de la course du pied presseur doit avoir lieu.
	Longueur de point selon l'épaisseur de matière						**Réglage de l'adaptation des longueurs de point selon l'épaisseur de matière**
O 27 20	Mode longueur de point selon épaisseur de matière		Arrêt	2. On	Arrêt	-	L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la longueur de point : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On
O 27 21	Valeur de correction de la longueur de point (%)		-50	50	-10	%	Modification de la longueur de point maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
O 27 22	Épais. matière min.		0.0	10.0	3.0	mm	Épaisseur de matière à laquelle l'ajustement de la longueur de point doit commencer.
O 27 23	Épais. matière max.		0.0	10.0	6.0	mm	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'ajustement de la longueur de point doit avoir lieu.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
	Tension du fil d'aiguille selon l'épaisseur de matière						**Réglage de l'adaptation de la tension du fil d'aiguille selon l'épaisseur de matière**
O 27 30	Mode tension du fil d'aiguille selon épaisseur de matière		Arrêt	2. On	Arrêt	-	L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la tension du fil d'aiguille : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On
O 27 31	Tension du fil d'aiguille max.		0	99	50	%	Tension du fil d'aiguille maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
O 27 32	Épais. matière min.		00.0	10.0	3.0	mm	Épaisseur de matière à laquelle l'ajustement de la tension du fil d'aiguille doit commencer.
O 27 33	Épais. matière max.		00.0	10.0	6.0	mm	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'ajustement de la tension du fil d'aiguille doit avoir lieu.
	Tension du fil d'aiguille (gauche) selon l'épaisseur de matière						**Réglage de la tension du fil d'aiguille (gauche) selon l'épaisseur de matière**
O 27 40	Mode tension du fil d'aiguille selon épaisseur de matière (gauche)		Arrêt	2. On	Arrêt	-	L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la tension du fil d'aiguille (G) : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 27 41	Tension max. du fil d'aiguille (gauche)		0	99	50	%	Tension du fil d'aiguille maximale (gauche) devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
O 27 42	Épais. matière min.		0.0	10.0	3.0	mm	Épaisseur de matière à laquelle l'ajustement de la tension du fil d'aiguille (G) doit commencer.
O 27 43	Épais. matière max.		0.0	10.0	6.0	mm	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'ajustement de la tension du fil d'aiguille (G) doit avoir lieu.
	Pression du pied presseur selon la matière						**Réglage de l'adaptation de la pression du pied presseur selon l'épaisseur de matière**
O 27 50	Mode pression du pied presseur selon épaisseur de matière		Arrêt	Linear	Arrêt	-	L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la pression du pied presseur : - Off - Linear
O 27 51	Pression max. du pied presseur		0	20	15	-	Pression du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
O 27 52	Épais. matière min.		0.0	10.0	3.0	mm	Épaisseur de matière à laquelle l'ajustement de la pression du pied presseur doit commencer.
O 27 53	Épais. matière max.		0.0	10.0	6.0	mm	Épaisseur de matière max. jusqu'à laquelle l'ajustement de la pression du pied presseur doit avoir lieu.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Vitesse de couture selon l'épaisseur de matière						**Réglage de l'adaptation de la vitesse de couture selon l'épaisseur de matière**
O 27 60	Mode vitesse de couture selon épaisseur de matière		Arrêt	Linear	Arrêt	-	L'épaisseur de matière peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la vitesse de couture : - Off - Linear
O 27 61	Vitesse de couture max.		0	4000	1500	-	Vitesse de couture maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de l'épaisseur de matière.
O 27 62	Épais. matière min.		0.0	10.0	3.0	mm	Épaisseur de matière à laquelle l'ajustement de la vitesse de couture doit commencer.
O 27 63	Épais. matière max.		0.0	10.0	6.0	mm	Épaisseur de matière jusqu'à laquelle l'ajustement de la vitesse de couture doit avoir lieu.
	Correction de la vitesse de couture						**Certains paramètres sont influencés en cas de fortes vitesses par les effets physiques qui en résultent. Afin de contrer ces effets et d'atteindre de bons résultats de couture de manière constante même en cas de vitesse élevée, il est possible de régler des facteurs de correction en fonction de la vitesse.**
O 28 00	Corrections relatives à la vitesse de couture		0	1	0	-	Corrections relatives à la vitesse de couture 0 = Off 1 = On
	Correction des longueurs de point selon la vitesse de couture						**Réglage de la correction des longueurs de point selon la vitesse de couture**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 28 20	Mode correction des longueurs de point selon vitesse de couture		Arrêt	2. On	Arrêt	-	La correction des effets dus à une vitesse élevée peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la correction de longueur de pt : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On
O 28 21	Valeur de correction de la longueur de point (%)		-50	50	-10	%	Modification de longueur de pt maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
O 28 22	Vitesse de couture min.		0	4000	1000	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation ou la réduction de la longueur de point doit commencer.
O 28 23	Vitesse de couture max.		0	4000	3000	tr/min	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation ou la réduction de la longueur de point doit avoir lieu.
	Correction de la tension du fil selon la vitesse de couture						**Réglage de la correction de la tension du fil selon la vitesse de couture**
O 28 30	Mode correction de la tension du fil selon vitesse de couture		Arrêt	2. On	Arrêt	-	La correction des effets dus à une vitesse élevée peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la correction de tension du fil d'aiguille : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 28 31	Tension du fil d'aiguille max.		0	99	50	%	Tension du fil d'aiguille maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
O 28 32	Vitesse de couture min.		0	4000	1000	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit commencer.
O 28 33	Vitesse de couture max.		0	4000	3000	tr/min	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille doit avoir lieu.
	Correction de la tension du fil selon la vitesse de couture (gauche)						**Réglage de la correction de la tension du fil selon la vitesse de couture pour le fil d'aiguille gauche**
O 28 40	Mode correction de la tension du fil selon vitesse de couture		Arrêt	2. On	Arrêt	-	La correction des effets dus à une vitesse élevée peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la correction de tension du fil d'aiguille (G) : - Off - Linear - 2ème valeur On/Off - 2ème valeur On
O 28 41	Tension max. du fil d'aiguille (gauche)		0	99	50	%	Tension du fil d'aiguille maximale gauche devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
O 28 42	Vitesse de couture min.		0	4000	1000	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille gauche doit commencer.
O 28 43	Vitesse de couture max.		0	4000	3000	tr/min	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'augmentation de la tension du fil d'aiguille gauche doit avoir lieu.

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
	Correction de la pression du pied presseur selon la vitesse de couture						**Réglage de la correction de la pression du pied presseur selon la vitesse de couture**
O 28 50	Mode correction de la pression du pied presseur selon vitesse de couture		Arrêt	Linear	Arrêt	-	La correction des effets dus à une vitesse élevée peut être reconnue dans divers modes et permet de réagir en conséquence selon chaque réglage. Les modes suivants sont disponibles pour la pression du pied presseur : - Off - Linear
O 28 51	Pression max. du pied presseur		0	20	15	-	Pression du pied presseur maximale devant être atteinte en cas de limite supérieure de la vitesse.
O 28 52	Vitesse de couture min.		0	4000	1000	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle l'ajustement de la pression du pied presseur doit commencer.
O 28 53	Vitesse de couture max.		0	4000	1000	tr/min	Vitesse de rotation jusqu'à laquelle l'ajustement de la pression du pied presseur doit avoir lieu.
	Valeur supplémentaire (+)						**Réglage des valeurs supplémentaires (deuxième valeur) pour la longueur de point, la course du pied presseur et la tension du fil d'aiguille**
O 30 02	Valeur supplémentaire longueur de point (+)		0.0	6.0	4.5	mm	2ème valeur de longueur de pt. Cette valeur peut être activée via la touche/le commutateur
	Butée-bord motorisée						**Réglage de la butée-bord motorisée**

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 32 01	Écart bords		8.0	45.0	10.0	mm	Distance entre la butée-bord motorisée et l'aiguille en fonction de la distance de sécurité définie par rapport aux pieds presseurs
O 32 02	Écart bords (2ème valeur)		8.0	45.0	10.0	mm	Distance (2ème valeur) entre la butée-bord motorisée et l'aiguille en fonction de la distance de sécurité définie par rapport aux pieds presseurs
O 32 11	Hauteur butée-bord		0.1	12.0	12.0	mm	Hauteur de la butée-bord motorisée par rapport à la plaque à aiguille
O 32 12	Hauteur butée-bord (2ème valeur)		0.1	12.0	12.0	mm	Hauteur (2ème valeur) de la butée-bord motorisée par rapport à la plaque à aiguille
	Sorties						**Ce paramètre concerne les sorties virtuelles qu'il est possible d'affecter en fonction du client. Celles-ci peuvent être utilisées lorsque des applications propres au client ont besoin d'un signal provenant de la commande de la machine. Ce paramètre ne peut être utilisé que si les sorties virtuelles sont affectées à une sortie physique au niveau « Technicien ».**
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Sortie 1 0 = Off 1 = On
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Sortie 2 0 = Off 1 = On
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Sortie 3 0 = Off 1 = On
O 59 04	O 04		0	1	0	-	Sortie 4 0 = Off 1 = On

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
O 59 05	O 05		0	1	0	-	Sortie 5 0 = Off 1 = On
O 59 06	O 06		0	1	0	-	Sortie 6 0 = Off 1 = On
O 59 07	O 07		0	1	0	-	Sortie 7 0 = Off 1 = On
O 59 08	O 08		0	1	0	-	Sortie 8 0 = Off 1 = On
O 59 09	O 09		0	1	0	-	Sortie 9 0 = Off 1 = On
O 59 10	O 10		0	1	0	-	Sortie 10 0 = Off 1 = On
O 59 11	O 11		0	1	0	-	Sortie 11 0 = Off 1 = On
O 59 12	O 12		0	1	0	-	Sortie 12 0 = Off 1 = On
O 59 13	O 13		0	1	0	-	Sortie 13 0 = Off 1 = On

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
O 59 14	O 14		0	1	0	-	Sortie 14 0 = Off 1 = On
O 59 15	O 15		0	1	0	-	Sortie 15 0 = Off 1 = On
O 59 16	O 16		0	1	0	-	Sortie 16 0 = Off 1 = On

3.2 Niveau « Technicien »

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Configuration de la machine						**Réglages de la configuration de la machine**
T 01 00	Mode du pince-fil		0	10	6	-	Mode du pince-fil
							0 = angle d'activation PF = T 01 01, angle de désactivation PF = T 01 02, sans L.pied ;
							1 = angle d'activation PF = 213°, angle de désactivation PF = 13°, sans L.pied ;
							2 = angle d'activation PF = 154°, angle de désactivation PF = 225°, sans L.pied ;
							3 = angle d'activation PF = 154°, angle de désactivation PF = 295°, sans L.pied ;
							4 = angle d'activation PF = 213°, angle de désactivation PF = 13°, angle d'activation L.pied = 213°, angle de désactivation L.pied = 259° ;
							5 = angle d'activation PF = 213°, angle de désactivation PF = 13°, angle d'activation L.pied = 149°, angle de désactivation L.pied = 259° ;

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
							6 = angle d'activation PF = 180°, angle de désactivation PF = 320°, angle d'activation L.pied = 165°, angle de désactivation L.pied = 225°, angle de désactivation L.pied, également dépendant de la course ;
							7 = sans PF, angle d'activation L.pied = T 01 11, angle de désactivation L.pied = T 01 12,
							8 = angle d'activation PF = T 01 01, angle de désactivation PF = T 01 02, L.pied angle d'activation = T 01 11, angle de désactivation L.pied = T 01 12 ;
							9 = sans PF, angle d'activation L.pied = T 01 11, angle de désactivation L.pied = 5.2.2.3.2, L.pied angle de désactivation, également dépendant de la course ;
							10 = angle d'activation PF = T 01 01, PF angle de désactivation = T 01 02, angle d'activation L.pied = T 01 11, angle de désactivation L.pied = T 01 12, angle de désactivation L.pied, également dépendant de la course
T 00 47	Vitesse de couture max.		0	4000	0	tr/min	Limitation de la vitesse à l'arrêt manuel 0 = Off

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Angle du pince-fil						**Position d'activation et de désactivation du pince-fil.**
T 01 01	On		0	359	180	°	Position pour l'activation du pince-fil.
T 01 02	Arrêt		0	359	320	°	Position pour la désactivation du pince-fil.
	Pince-fil d'aiguille						**Réglages pince-fil d'aiguille**
T 01 03	Pince-fil d'aiguille		0	1	1	-	Pince-fil d'aiguille 0 = Off 1 = On
T 01 04	Compensation épais. matériel		0	1	1	-	Compensation de l'épaisseur de matière 0 = Off 1 = On
	Angle de levée du pied presseur						**Position de levée/d'abaissement des pieds presseurs pour libérer un fil pincé en dessous.**
T 01 11	On		0	359	165	°	Position de levée des pieds presseurs pour libérer un fil pincé en dessous.
T 01 12	Arrêt		0	359	260	°	Position d'abaissement des pieds presseurs pour libérer un fil pincé en dessous.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 01 13	Hauteur		1.0	12.0	10.0	-	Hauteur de levée des pieds presseurs
T 01 14	Cycle serr. pression pied		0	20	1	-	Valeur de pression du pied presseur réduite pendant le cycle de serrage (0 = Off)
T 01 15	Cycle serr. course pied		0	9.0	1	-	Valeur de course du pied presseur réduite pendant le cycle de serrage (0 = Off)
T 01 20	Option		0	3	0	-	Mode du pince-fil 0 - uniquement au début de la couture 1 - au début de la couture et pendant la rotation arrière 2 - au début de la couture et pendant la levée du pied presseur 3 - au début de la couture et pendant la rotation arrière et la levée du pied presseur
T 01 30	On		0	1	0	-	Pince-fil On/Off pour NSB 0 = Off 1 = On
T 01 31	Temporisation		0	1000	40	ms	Temporisation de l'activation du NSB après la coupure du fil.
T 01 32	Arrêt		0	359	49	°	Position de désactivation du couteau au premier point.
T 01 34	Arrêt		0	359	52	°	Position de désactivation de la pince du couteau au deuxième point.

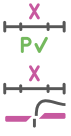
N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Aspiration						**Aspiration du fil restant coupé**
T 01 35	On		0	359	167	°	Position de démarrage de l'aspiration
T 01 36	Arrêt		0	99999	500	ms	Durée de l'aspiration
	Configuration PWM pince-fil						**Modulation de largeur d'impulsion** **Alimentation en courant de l'aimant pour le pince-fil**
T 01 50	Temps (t1)		0	1000	200	ms	t1 [ms] Durée d'activation du pince-fil dans la période t1.
T 01 51	Cycle de démarrage (t1 %)		0	100	100	%	Cycle de démarrage t1 [%] Rapport cyclique dans la période t1
T 01 52	Temps (t2)		0	600	60	ms	t2 [s] Durée d'activation du coupe-fil dans la période t2.
T 01 53	Cycle de démarrage (t2)		0	100	30	%	Cycle de démarrage t2 [%] Rapport cyclique dans la période t2
T 01 54	Augmentation tension		0	1	0	-	Augmentation de la tension lors de l'activation du coupe-fil 0= non 1= oui

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 02 00	Vitesse		50	250	150	tr/min	Vitesse à laquelle fonctionne la machine lors de la coupe du fil.
	Coupe-fil						**Réglage coupe-fil**
T 02 03	Coupe-fil		0	1	1	-	Coupure du fil 0 = Off 1 = On
T 02 04	Coupe des fils Point arrière		0	1	2	-	Coupure du fil en cas de point arrière 0 = Off 1 = On
T 02 10	Démarrer le coupe-fil		0	359	125	°	Position à laquelle l'aimant du coupe-fil est activé.
T 02 11	Arrêter le coupe-fil		0	359	20	°	Position à laquelle l'aimant du coupe-fil est désactivé.
	Modification longueur point						**Modification de la longueur de point pendant la coupure du fil. Une longueur de point plus petite réduit la distance entre le transporteur et le contre-couteau, et le fil coupé est raccourci. Une longueur de point plus grande engendre un fil plus long.**
T 02 20	Modification longueur point		0	1		-	Réglage de l'adaptation de la longueur de point 0 = Off 1 = On
T 02 21	Valeur longueur de point		1	10	1	-	Optimisation de la longueur de fil résiduelle sur les systèmes de coupe (Cf = 1, très court ; Cf = 10, très long)

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 02 22	On		0	359	180	°	Position à laquelle la modification de longueur de point est activée.
T 02 23	Arrêt		0	359	60	°	Position à laquelle la modification de longueur de point est désactivée.
	Configuration PWM coupe-fil						Modulation de largeur d'impulsion Alimentation en courant de l'aimant pour le coupe-fil
T 02 50	Temps (t1)		0	1000	500	ms	t1 [ms] Durée d'activation du coupe-fil dans la période t1.
T 02 51	Cycle de démarrage (t1)		0	100	100	%	Cycle de démarrage t1 [%] Rapport cyclique dans la période t1
T 02 52	Temps (t2)		0	600	20	ms	t2 [s] Durée d'activation du coupe-fil dans la période t2.
T 02 53	Cycle de démarrage (t2)		0	100	40	%	Cycle de démarrage t2 [%] Rapport cyclique dans la période t2
T 02 54	Augmentation tension		0	1	0	-	Augmentation de la tension lors de l'activation du coupe-fil 0 = Off 1 = On
	Levage du pied presseur						**Réglages de la levée du pied presseur**

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 03 01	Hauteur max. de levée du pied presseur		1.0	20.0	20.0	mm	Hauteur de levée maximale des pieds presseurs que doit lever le système. (plage de valeurs pour coupe-fil normal 01.0 - 20.0 [mm]) (plage de valeurs pour Cf 01.0 - 18.0 [mm] pour cause de plaque à aiguille surélevée)
T 03 02	Vitesse du moteur pas à pas		1	60	20	-	Vitesse à laquelle les pieds presseurs doivent être levés.
	Mode enfilage						**Réglages mode enfilage**
T 03 03	Position pied presseur		Bas	Pédale	Bas	-	Bas = Le pied presseur est abaissé en mode enfilage. Haut = Le pied presseur est levé en mode enfilage. Pédale = En mode enfilage, le pied presseur peut être levé ou abaissé via la pédale.
T 05 00	Vit. couture démarr. en douceur		10	1000	500	tr/min	Vitesse pour le démarrage en douceur.
T 05 01	Nb points démarr. en douceur		0	10	1	Points	Nombre de points à coudre en démarrage en douceur.
	CFR/SRC/CE						**Réglages pour le contrôleur de fil restant, la surveillance de rotation de canette et le contrôle de l'enroulement**
T 06 00	Contrôleur de fil restant		0	1	0	-	Activation de la surveillance de rotation de canette 0 = PCB 9850 867003 1 = version CAN (canette droite)

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 06 05	Message après coupure du fil						Le message d'erreur affiché pendant la couture est répété après la coupure du fil. 0 = Off 1 = On
T 06 06	Acquitter l'erreur après l'arrêt de couture		0	1	0	-	La couture peut uniquement continuer lorsque l'erreur est acquittée sur le panneau de commande pendant l'arrêt 0 = Off 1 = On
T 06 10	Contrôle de l'enroulement		0	1	0	-	Contrôle de l'enroulement 0 = Off 1 = On
	Surveillance de rotation de canette						**Réglage surveillance rotation canette**
T 06 11	Surveillance de rotation de canette		0	1	0	-	Surveillance de rotation de canette 0 = Off 1 = On
T 06 12	Nombre de points		0	255	11	Points	Points de temporisation avant que la surveillance de rotation de canette ne démarre. Le logiciel de la machine calcule automatiquement le nombre de points en fonction de la valeur saisie.
T 07 00	Int.pédale		0	1	1	-	Pour interrompre un programme, actionner deux fois la pédale en position -2. 0 = Off 1 = On
T 07 02	Signal acoustique		0	1	1	-	Signal acoustique lors du changement de segment 0 = Off 1 = On

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 07 04	Coupe-fil		0	1	1	-	En cas d'interruption d'un segment de couture, le coupe-fil s'active ou reste inactif. 0 = Off 1 = On
	Interruption programme						**Réglages lors de l'interruption du programme**
T 07 05	Mode lors de l'interruption du programme		0	1	1	-	Mode lors de l'interruption du programme Position = après l'interruption, seule l'aiguille est amenée dans sa position finale et le fil est coupé (si activation) Fin segment = fermeture du programme avec toutes les configurations réglées pour le segment de couture.
T 07 06	Chang. segment ac pédale		0	1	1	-	La commutation entre deux segments de couture s'effectue normalement via la touche ►. Cette fonction peut également être affectée à la position -2 de la pédale. 0 = Off 1 = On
	Fonction de point						**En cas d'exécution d'un programme par pédale, la machine compte les points. Si l'utilisateur coud manuellement des demi-points ou des points complets, ceux-ci peuvent aussi être comptabilisés si nécessaire. Pour cela, cette fonction doit être active. Le volant électronique n'est pas concerné par ce réglage.**
T 07 07	Compter les points		0	1	1	-	Compter les points 0 = Off 1 = On
T 07 08	Correction pts arrière		0	1	1	-	Les points arrière manuels sont corrigés lors du comptage des points avant nécessaires 0 = Off 1 = On

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Mode segment de couture						**Réglages mode segment de couture**
T 07 10	Segment - Longueur		Lon-gueur	Nombre de points	Nombre de points	-	Longueur = les segments de couture sont mesurés à l'aide de l'indication de longueur (en mm) Nombre de points = les segments de couture sont mesurés à l'aide du nombre de points.
	Valeurs par défaut du programme						**Il est possible d'effectuer ici des réglages personnalisés utilisés automatiquement comme valeurs par défaut pour le premier segment de couture lors de la création d'un programme.**
T 07 20	Valeur par défaut de la longueur de point		0.0	6.0	4.5	mm	Longueur de point utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme
T 07 22	Valeur par défaut de la pression du pied presseur		1	20	5	-	Pression de pied utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme
T 07 23	Valeur par défaut de la tension du fil d'aiguille		1	99	20	%	Tension de fil d'aiguille utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme
T 07 24	Tension du fil d'aiguille (gauche)		1	99	20	%	Tension de fil d'aiguille (gauche) utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme
T 07 28	Course du pied presseur		0.5	9.0	2.0	-	Course de pied utilisée comme valeur par défaut lors de la création d'un programme

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 07 30	Point d'arrêt au début de la couture		0	1	0	-	Réglage déterminant l'activation automatique ou non du point d'arrêt au début de la couture pour un nouveau programme. Les valeurs pour le point d'arrêt au début de la couture sont issues du mode manuel. 0 = Off 1 = On
T 07 31	Point d'arrêt à la fin de la couture		0	1	0	-	Réglage déterminant l'activation automatique du point d'arrêt à la fin de la couture pour un nouveau programme. Les valeurs pour le point d'arrêt à la fin de la couture sont issues du mode manuel. 0 = Off 1 = On
T 07 32	Coupe-fil		0	1	1	-	Réglage déterminant l'activation automatique ou non du coupe-fil pour un nouveau programme. 0 = Off 1 = On
T 07 40	Mode compteur		Arrêt	Haut	Arrêt	-	Compteur de pièces quotidiennes, réglage possible si un comptage croissant ou décroissant doit être effectué. Lorsque le compteur de pièces quotidiennes est activé, il est nécessaire de le réinitialiser une fois après la saisie d'une valeur afin qu'il puisse compter correctement.
T 07 41	Réinit.		-999	999	0	-	Valeur à laquelle le compteur de pièces journalier est réinitialisé lors d'une réinitialisation.
	Vitesse de couture						**Réglages de la vitesse de couture**
T 08 00	Vitesse de couture max.		500	3800	3000	tr/min	Vitesse maximale autorisée. Ne peut plus être dépassée au niveau « Utilisateur ». (plage de valeurs différente selon la sous-classe)

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 08 01	Vitesse de couture min.		50	400	150	tr/min	Vitesse minimale à laquelle un point individuel est réalisé. Ne peut plus être inférieure au niveau « Utilisateur ».
T 08 02	Vitesse de positionnement		10	700	150	tr/min	Vitesse de position. À l'arrêt de la couture, le dernier point est réalisé plus lentement.
T 08 03	Comportement accélération		1	40	30	tr/min/ms	Pente de la rampe d'accélération
T 08 04	Comportement freinage		1	40	30	tr/min/ms	Pente de la rampe de freinage
	Force retenue						**Réglage de la force de retenue du moteur**
T 08 06	Mode force retenue		Arrêt	P.retenue	On	-	Off = force de retenue inactive On = force de retenue active P.retenue = contrôle de position. La position est contrôlée et se réinitialise seule.
T 08 07	Alimentation max.		0	50	25	-	Courant de maintien du moteur
T 08 08	T. de réponse		0	100	30	-	Temps de réaction pour le courant continu
T 08 12	Position inférieure de l'aiguille		0	359	120	°	Position inférieure de l'aiguille en cas d'arrêt de couture pendant la couture.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 08 13	Position d'aiguille après coupe-fil		0	359	120	°	Position de l'aiguille après la coupe du fil, avant la rotation arrière.
T 08 15	Position d'enfilage		0	359	60	°	Position d'aiguille pour le fonctionnement de l'aide à l'enfilage, par ex. avec le levier du fil au point mort haut.
T 08 16	Position supérieure de l'aiguille		0	359	30	°	Position de maintien de l'aiguille hors de la matière.
T 08 20	Pédale		-	-	-	-	Calibrage de la pédale
T 08 21	Niveaux de pédale		0	64	24	-	Nombre de niveaux de vitesse traités par la pédale.
T 08 22	Courbe de vitesse de la pédale		0	7	0	-	Courbe de vitesse de la pédale. Nombre de niveaux de vitesse de 0 à 7.
T 08 23	t position -1		0	255	50	ms	Rebondissement de la position -1
T 08 24	t position -2		0	255	15	ms	Rebondissement de la position -2

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
T 08 25	Type de pédale		Analogique DA	Numérique	Analogique DA	-	DA analogique/numérique Sélection entre pédale analogique et numérique.
T 08 26	Inversé		0	1	1	-	Inversion des signaux émis par la pédale (éventuellement nécessaire pour les dispositifs de valeur de consigne numériques). 0 = Off 1 = On
T 08 40	DB3000		150	9999	3000	tr/min	Limitation de la vitesse
T 08 41	DB2000		150	9999	2000	tr/min	Limitation de la vitesse
T 08 44	t position 0		0	255	10	ms	Rebondissement de la position 0
	Tension du fil d'aiguille						**Réglage de la tension du fil d'aiguille en cas d'activation de la levée du pied presseur.**
T 09 00	Mode tension du fil d'aiguille en cas de levée du pied presseur		0	3	0	-	Mode pour la levée de la tension du fil d'aiguille en cas d'activation de la levée du pied presseur. 0 = la tension du fil d'aiguille n'est pas levée 1 = la tension du fil d'aiguille est levée lors de la levée des pieds presseurs pendant la couture 2 = la tension du fil d'aiguille est levée après la coupure du fil 3 = la tension du fil d'aiguille est levée lors de la levée des pieds presseurs pendant la couture et après la coupure du fil
T 09 01	Prétension		0	99	0	%	Réglage de la prétension pendant la coupure du fil. La valeur 0 est recommandée car la prétension est générée par une tension mécanique.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 09 02	Temporisation		0.1	7.5	5.0	s	Après la coupure du fil, la tension du fil d'aiguille reste fermée encore un certain temps et empêche le tirage du fil d'aiguille lors du prélèvement de la matière. Sans coupe-fil, il convient de régler cet élément de menu sur une valeur très faible.
	Course du pied presseur						**Réglage hauteur course pied presseur en cas d'activation de la 2ème tension de fil**
T 09 03	Tension de fil supplémentaire		0	1	0	-	En cas d'activation de la 2ème course du pied presseur, la 2ème tension du fil d'aiguille est automatiquement activée (pas lors de la détection de l'épaisseur de matière). 0 = Off 1 = On
T 09 10	Ouvrir la tension de fil		0	359	340	°	Position de l'aiguille à laquelle la tension du fil d'aiguille bascule sur la valeur de coupure du fil.
T 09 11	Fermer la tension de fil		0	359	71	°	Position à laquelle la tension normale du fil d'aiguille est réutilisée après la coupe du fil.
T 09 12	Tension du fil d'aiguille coupe-fil		0	50	0	%	Tension du fil d'aiguille pendant la coupe du fil
T 09 13	Tension du fil d'aiguille coupe-fil (gauche)		0	5	0	%	Tension du fil d'aiguille pendant la coupure du fil (gauche)
T 09 21	t avant la désactivation de la tension du fil d'aiguille		0	200	20	ms	Délai avant réutilisation de la tension normale du fil d'aiguille.

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Ajustement vitesse course pied presseur						**Réglage de l'ajustement de la vitesse en fonction de la course du pied presseur**
T 10 01	Vitesse		0	4000	1800	tr/min	À partir de la valeur réglée de la course du pied presseur (course min.), la vitesse est réduite jusqu'à la valeur souhaitée de la course du pied presseur (course max.). (plage de valeurs, selon la sous-classe)
T 10 02	Course pied min.	min	0	9.0	3.0	Course	Course du pied presseur pour laquelle la réduction de la vitesse est utilisée.
T 10 03	Course pied max.	max	0	9.0	7.0	Course	Course du pied presseur pour laquelle la vitesse réduite est atteinte.
T 10 08	Nombre de points 2ème course Off		0	255	0	Points	Nombre de points après lequel la 2ème course du pied presseur est automatiquement désactivée.
	Commutation de course automatique						**Commutation de course automatique en fonction de la vitesse de couture**
T 10 10	Valeur seuil de la vitesse de couture,		0	4000	0	tr/min	Vitesse jusqu'à laquelle la 2ème hauteur de course du pied presseur est automatiquement activée. (plage de valeurs, selon la sous-classe)
T 10 11	Ajustement rapide course pt d'arrêt		0	1	0	-	2. hauteur de course du pied presseur est aussi automatiquement activée dans l'arrêt. 0 = Off 1 = On
T 12 00	Rotation arrière		0	1	1	-	Rotation arrière après la coupe du fil active ou inactive. 0 = Off 1 = On

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 12 01	Position de l'aiguille après rotation arrière		0	359	30	°	Position de l'aiguille après la coupe du fil (position de rotation arrière). L'aiguille est déplacée vers le haut pour atteindre la hauteur de levée totale. Le levier de fil ne se trouve alors plus au point mort haut.
	Refroidissement de l'aiguille						**Réglage refroidissement aiguille**
T 13 00	Mode refroidissement aiguille		On	Coupe-bord	Arrêt	-	Off = Le refroidissement de l'aiguille est désactivé. On = Le refroidissement de l'aiguille est activé. Fonction vitesse = Activation du refroidissement de l'aiguille à partir d'une certaine vitesse Coupe-bord = Le refroidissement de l'aiguille est activé si le coupe-bord est activé.
T 13 01	Refroidissement de l'aiguille t avt refr.		0.0	10.0	2.5	ms	Durée de marche après laquelle le refroidissement de l'aiguille est désactivé.
T 13 02	Vitesse refroid. aiguille		0	6000	2000	tr/min	Vitesse à laquelle le refroidissement de l'aiguille est activé.
	Guidage au milieu de la couture						**Réglages guidage milieu couture**
T 14 00	Modes auto pour guidage au milieu de la couture		Arrêt	Levée+ arrêt	Arrêt	-	Mode de levée automatique du guidage au milieu de la couture Off = Levée du guidage au milieu de la couture désactivée. Il ne sera pas automatiquement soulevé. Sur arrêt = Levée du guidage au milieu de la couture lors de la couture de l'arrêt. Ac levée = Levée du guidage au milieu de la couture lors de la levée du pied presseur. Levée+arrêt = Levée du guidage au milieu de la couture lors de la couture de l'arrêt et lors de la levée du pied presseur.

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 14 01	Lever guidage au milieu de la couture pdt variation rapide course		0	1	0	-	Lors de l'activation de la 2ème hauteur de course, le guidage au milieu de la couture est automatiquement soulevé. 0 = Off 1 = On
	Transport pullers						**Réglages transport pullers**
T 14 02	Transport pullers		0	1	0	-	Transport pullers
T 14 03	Modes auto pour transport pullers supérieur		Arrêt	Levée+ arrêt	Arrêt	-	Mode de levage automatique du tire-fil. Off = Levée du tire-fil désactivée. Il ne sera pas automatiquement soulevé. Ac levée = Levée du tire-fil lors de la levée du pied presseur. Sur arrêt = Levée du tire-fil lors de la couture de l'arrêt. Levée+arrêt = Levée du tire-fil lors de la couture de l'arrêt et lors de la levée du pied presseur.
T 14 04	Lever pdt variation rapide course		0	1	0	-	Lors de l'activation de la 2ème hauteur de course, le transport de pullers est automatiquement soulevé. 0 = Off 1 = On
T 14 05	Temporisation		0	999,9	115,0	mm	Abaissement du puller après le début de la couture. Dépend de la longueur de point et de l'application prévue.
T 14 06	Guidage au milieu de la couture		0	1	0	-	Guidage au milieu de la couture 0 = Off 1 = On

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 14 10	Mode pullers		méca-nique	haut+bas	haut+ bas	-	Réglage du puller du tire-fil à entraîner. Mécanique = les deux pullers sont entraînés de façon passive en roue libre, accouplement mécanique pur Haut+bas = les deux pullers sont entraînés de façon active En haut = le puller supérieur est entraîné de façon active
T 14 11	Mode transport		0	1	0	-	Mode de transport des pullers continu = transport régulier intermittent = transport adapté au rythme de la griffe de la machine
T 14 12	Démarrage		0	359	135	°	Réglage de l'angle de démarrage et d'arrêt pour le transport de pullers intermittent. Le démarrage/l'arrêt est adapté à la machine. Les valeurs ne doivent pas être modifiées.
T 14 13	arrêt		0	359	155	°	Réglage de l'angle de démarrage et d'arrêt pour le transport de pullers intermittent. Le démarrage/l'arrêt est adapté à la machine. Les valeurs ne doivent pas être modifiées.
T 14 14	Pression		Oui	Non	Oui	-	Réglage de la pression du tire-fil Oui = la pression est présente en permanence et réglable via le manomètre du tire-fil. HPNon = la pression est générée de façon active mais pas à la 2ème hauteur de course. Non = Aucune pression active du tire-fil.
T 14 15	Alimentation Off		0	1	0	-	Le tire-fil est inactif à l'arrêt du moteur de la machine à coudre. La force de retenue du puller est inactive. La pièce à coudre peut être tirée entre les pullers. 0 = Off 1 = On
T 14 16	Alimentation tjrs On		0	1	0	-	Le tire-fil est toujours actif, même lorsqu'il est soulevé. 0 = Off 1 = On

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Puller d'entraînement supérieur						**Réglages du puller d'entraînement supérieur**
T 14 20	Transmission puller d'entraînement supérieur		0	65.0	1.0	-	Transmission du tire-fil
T 14 22	Alimentation (active)		0	5.0	3.5	A	Courant moteur du tire-fil
T 14 23	Alimentation (passive)		0	5.0	1.0	A	Courant de maintien du tire-fil
T 14 24	Diamètre puller supérieur		0	9999	50	mm	Diamètre du puller
T 14 25	Sens de rotation		0	1	0	-	Sens de rotation du puller 0 = droite 1 = gauche
T 14 26	Commande moteur		0	1	1	-	0 = sans régulation (mode commandé) 1 = avec régulation
	Puller d'entraînement inférieur						**Réglages du puller d'entraînement inférieur**
T 14 30	Transmission puller d'entraînement inférieur		0	65.0	1.0	-	Transmission du tire-fil

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 14 32	Alimentation (active)		0	5.0	3.5	A	Courant moteur du tire-fil
T 14 33	Alimentation (passive)		0	5.0	1.0	A	Courant de maintien du tire-fil
T 14 34	Diamètre puller inférieur		0	9999	49	mm	Diamètre du puller
T 14 35	Sens de rotation		0	1	1	-	Sens de rotation du puller 0 = droite 1 = gauche
T 14 36	Commande moteur		0	1	1	-	0 = sans régulation (mode commandé) 1 = avec régulation
	Barrière photoélectrique						**Réglages barrière photoélectrique**
T 16 00	Vitesse		10	2000	1000	tr/min	Les derniers points après la détection de la fin de la matière (env. 50 mm) peuvent être cousus à une vitesse définie.
T 16 01	Barrière photoélectrique		0	1	0	-	Barrière photoélectrique 0 = Off 1 = On
T 16 02	Au démarrage de la pédale		0	1	0	-	Libre = démarrage pédale On = la pédale peut être actionnée. Dès que la matière franchit la barrière photoélectrique, la machine coud Off = la pédale est actionnée mais la machine ne coud pas. Il faut démarrer en position neutre.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 16 04	Sensibilité		0	1	0	-	Sombre = Lorsque la barrière photoélectrique est interrompue, le signal est émis. Clair = Lorsque la barrière photoélectrique est fermée, le signal est émis.
T 16 05	Course auto		0	1	0	-	Ce réglage s'applique uniquement si la détection de la fin de la matière est activée au niveau « Utilisateur ». On = Un programme est démarré via la pédale et s'exécute automatiquement. Off = Un programme est démarré via la pédale. L'utilisateur détermine lui-même la vitesse jusqu'à la fin du programme.
T 17 00	Volant électronique		0	1	1	-	Volant électronique 0 = Off 1 = On
	Détection de l'épaisseur de matière						**Réglages de la détection de l'épaisseur de matière**
T 27 00	Détection de l'épaisseur de matière		0	1	1	-	Détection de l'épaisseur de matière 0 = Off 1 = On
T 27 01	Hystérèse		0.0	2.0	0.2	mm	Tolérance à laquelle la détection de l'épaisseur de matière de la 2ème longueur de point, de la 2ème tension du fil d'aiguille ou de la 2ème course du pied presseur reprend sa position initiale. La tolérance vise à empêcher une alternance permanente entre activation et désactivation dans la zone limite.
T 27 02	Compens. pression pied		0	1	0	-	En cas de matière très épaisse, la pression du pied à travers l'épaisseur de la matière dépasse la valeur normalement réglée. Dans une certaine mesure, la machine peut compenser elle-même l'influence de la matière épaisse sur la pression du pied. 0 = Off 1 = On

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 28 01	Hystérèse		0	2000	100	tr/min	Tolérance à laquelle la correction des effets en cas de vitesse élevée de la 2ème longueur de point, de la 2ème tension du fil d'aiguille ou de la 2ème course du pied presseur reprend sa position initiale. La tolérance vise à empêcher une alternance permanente entre activation et désactivation dans la zone limite.
	Longueur de point						**Réglages longueur point**
T 30 10	Longueur de point max.		2.0	12.0	6.0	mm	Longueur de point maximale avec laquelle il est possible de coudre. Diffère selon le dispositif de couture et DOIT être adaptée lors du remplacement de ce dernier. Après modification de la valeur, la machine doit être réinitialisée par mise hors tension puis remise sous tension. (plage de valeurs selon la sous-classe)
T 30 11	Réglage de point manuel		0	1	1	-	Levier de règle-point pour l'adaptation manuelle de la longueur de point actif ou inactif, équipement en option. 0 = Off 1 = On
	Ajustement vitesse longueur point						**Réglage de l'ajustement de la vitesse en fonction de la longueur de point**
T 30 12	Vitesse en fonction de la longueur de point		0	4000	3000	tr/min	Valeur pour la limitation de la vitesse à partir d'une longueur de point réglable définie. (plage de valeurs selon la sous-classe)
T 30 13	Longueur de point pour adaptation de la vitesse		2.0	12.0	6.0	mm	À partir de la valeur réglée de la longueur de point, la vitesse est limitée lors de la couture. (plage de valeurs selon la sous-classe)
	Points courts						**Réglage points courts**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 31 00	Nombre de points courts au début de la couture		0	99	0	Points	Nombre de points courts au début de la couture, utile pour une couture propre
T 31 01	Nombre de points courts à la fin de la couture		0	99	0	Points	Nombre de points courts à la fin de la couture pour que la différence de longueur entre les fils d'aiguille et de crochet soit (visuellement) la plus faible possible.
T 31 10	Longueur des points courts		-12.0	12.0	1.5	-	Longueur des points courts (généralement entre 1.0 - 1.5 mm)
	Butée-bord						**Réglages butée-bord**
T 32 00	Butée-bord		0	1	0	-	Butée-bord 0 = Off 1 = On
T 32 01	Vitesse de la butée-bord		5000	60000	25000	Hz	Vitesse de déplacement de la butée-bord.
T 32 02	Distance min. de la butée-bord		1.0	36.0	8.0	mm	Écart le plus faible possible entre le pied presseur et la butée-bord. Diffère selon le dispositif de couture et DOIT être adapté lors du remplacement de ce dernier. ATTENTION La valeur saisie correspond à l'écart mesurée entre l'AIGUILLE et la butée-bord.
T 32 03	Butée-bord motorisée		0	1	1	-	0 = pneumatique 1 = moteur pas à pas
T 32 11	Vitesse (hauteur)		5000	60000	2500	Hz	Vitesse de déplacement de la butée-bord pour la hauteur

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 32 12	Hauteur min.		0.1	12.0	1.0	mm	Distance la plus faible possible entre la plaque à aiguille et la ligne droite ou la roulette.
T 32 20	Mode		0	2	0	-	Mode butée-bord 0 = 1 axe int (carte interne) 1 = 1 axe int (carte externe) 2 = 2 axes ext (carte externe)
	Verrouillage de la marche						**Réglages relatifs à la touche Arrêt de service**
T 50 03	Mode verrouillage de la marche (Arrêt de service)		0	1	0	-	Position du pied presseur pendant le verrouillage de la marche 0 = les pieds presseurs restent fixés en position 1 = les pieds presseurs peuvent être actionnés selon la pédale
T 50 04	Touche de fonction Arrêt manuel		0	1	1	-	Les touches de fonction sont actives pendant le verrouillage de la marche 0 = On 1 = Off
T 50 05	Toutes les entrées		0	1	0	-	Toutes les entrées sont actives pendant le verrouillage de la marche 0 = Off 1 = On
T 51 02	Langue		-	-	FR	-	Sélection de la langue
	QONDAC						**Les machines peuvent être reliées entre elles pour permettre un travail en réseau. Pour la mise en réseau, il est possible de réaliser différents réglages.**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 51 08	QONDAC		0	1	1	-	QONDAC 0 = On 1 = Off
T 51 09	ID client		-	-	-	-	Éditeur permettant de régler l'ID client
T 51 10	QONDAC		-	-	-	-	Adaptation de la configuration Ethernet
T 51 12	Langue		-	-	FR	-	Sélection de la langue
	Verrouillage						**L'accès à certaines fonctions et zones peut être restreint pour l'utilisateur.**
T 51 17	Mot de passe		0	99999	0	-	Configurer un mot de passe personnalisé pour le niveau « Technicien ». Le mot de passe prédéfini par Dürkopp Adler est 00000. Ne pas oublier le nouveau mot de passe !
T 51 18	Clé		0	2	0	-	Mode d'accès au niveau « Technicien » Code = accès uniquement via le mot de passe configuré USB = accès uniquement via clé USB avec fichier d'accès USB + code = accès via le mot de passe configuré ou la clé USB avec fichier d'accès.
T 51 19	Clé sécurité		-	-	-	-	Le mot de passe configuré est enregistré sous forme de fichier sur une clé USB. Avec ce mot de passe, la clé USB garantit l'accès au niveau « Technicien » sur toutes les machines. Le fichier figurant sur la clé USB ne peut pas être copié.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Réinit.						**Il est possible de réinitialiser ici les données de la machine. Pour la réinitialisation des données, il est possible de réaliser différents réglages.**
T 51 20	Réinit. param.		0	1	0	-	La configuration d'origine de l'ensemble des paramètres est restaurée. Ceci ne concerne pas les programmes et les valeurs des calibrages.
T 51 21	Réinit. progr.		0	1	0	-	Tous les programmes créés sont supprimés.
T 51 22	Réinit. calib.		0	1	0	-	La configuration d'origine de l'ensemble des valeurs des calibrages est restaurée.
T 51 23	Réinit. tout		0	1	0	-	La configuration d'origine de l'ensemble des paramètres, programmes et valeurs des calibrages est restaurée.
	Transfert de données						**Réglages transmission de données**
	Toutes les données						**Toutes les données, c'est-à-dire les réglages des paramètres, les programmes et les valeurs des calibrages, sont transférées sur la clé USB ou l'unité de contrôle.**
T 51 30	Charger depuis la clé USB		0	1	0	-	Transmission de données depuis la clé USB sur l'unité de contrôle
T 51 31	Sauvegarder sur la clé USB		0	1	0	-	Transmission de données depuis l'unité de contrôle sur la clé USB
	Uniquement paramètres						**Seules les données des réglages des paramètres et les valeurs des calibrages sont transférées sur la clé USB ou l'unité de contrôle.**
T 51 32	Charger depuis la clé USB		0	1	0	-	Transmission de données depuis la clé USB sur l'unité de contrôle
T 51 33	Sauvegarder sur la clé USB		0	1	0	-	Transmission de données depuis l'unité de contrôle sur la clé USB

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
	Programmes						**Seuls les programmes sont transférés sur la clé USB ou l'unité de contrôle.**
T 51 34	Charger depuis la clé USB		-	-	-	-	Transmission de données depuis la clé USB sur l'unité de contrôle
T 51 35	Sauvegarder sur la clé USB		-	-	-	-	Transmission de données depuis l'unité de contrôle sur la clé USB
T 51 36	Liste des messages		-	-	-	-	La liste des messages peut être enregistrée sur une clé USB.
T 51 40	Éclairage machine		1	10	6	-	Luminosité du bras de la machine
T 51 41	Lampe de couture		1	10	6	-	Luminosité lampe de couture
T 52 00	Contraste		10	255	32	-	Il est possible de régler ici le contraste du panneau de commande selon les besoins de l'utilisateur.
T 52 01	Luminosité		0	255	224	-	Il est possible de régler ici la luminosité du panneau de commande selon les besoins de l'utilisateur.
T 52 40	Changement de programme		0	1	0	-	Le dernier programme actif est fixé au niveau « Utilisateur ». Il est impossible de commuter vers un autre programme. 0 = Off 1 = On
	Mode manuel						**Restriction ciblée de zones en mode manuel** **L/E = lecture/écriture, lecture et écriture autorisées** **Off = la zone est masquée** **L/S = lecture seule, lecture seule autorisée**
T 52 41	Paramètres de couture		0	1	0	-	Restriction de l'accès à d'autres paramètres de couture 0 = L/E 1 = Off

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 52 42	Longueur de point		0	2	0	-	Restriction de l'accès à la longueur de point 0 = L/E 1 = L/S 2 = Off
T 52 43	Tension du fil d'aiguille		0	2	0	-	Restriction de l'accès à la tension du fil d'aiguille Tendeur 0 = L/E 1 = L/S 2 = Off
T 52 44	Pression du pied presseur		0	2	0	-	Restriction de l'accès à la pression du pied presseur 0 = L/E 1 = L/S 2 = Off
T 52 45	Course du pied presseur		0	2	0	-	Restriction de l'accès à la course du pied presseur 0 = L/E 1 = L/S 2 = Off
	Programme						**Restriction ciblée de l'accès aux programmes existants et à leurs paramètres** **L/E = lecture/écriture, lecture et écriture autorisées** **Off = la zone est masquée** **L/S = lecture seule, lecture seule autorisée**
T 52 60	Programmation		0	1	0	-	Création de programmes impossible, édition de programmes existants impossible 0 = Off 1 = On
T 52 61	Correction des longueurs de point		0	2	0	-	Restriction de l'accès au facteur de correction pour la longueur de point 0 = L/E 1 = L/S 2 = Off

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 52 62	Tension du fil d'aiguille couteaux d'angle		0	2	0	-	Restriction de l'accès au facteur de correction pour la tension du fil d'aiguille 0 = L/E 1 = L/S 2 = Off
	Entrées/sorties Configuration						**Il est possible de procéder ici à la configuration et à l'assignation des entrées et des sorties.**

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 53 00	Mode Entrée X120B.2		0	58	20	-	Un mode peut être affecté à chaque entrée : 0 = aucune fonction 1 = position d'enfilage 2 = arrêt actif/inactif 3 = arrêt manuel 4 = demi-point 5 = point complet 6 = point cible 7 = aucune fonction 8 = hauteur de l'aiguille 9 = aucune fonction 10 = aucune fonction 11 = 2e tension du fil d'aiguille 12 = changement de longueur de point 13 = aucune fonction 14 = aucune fonction 15 = guidage au milieu de la couture/tire-fil 16 = aucune fonction 17 = aucune fonction 18 = barrière photoélectrique 19 = aucune fonction 20 = verrouillage de la marche si contact normalement ouvert (N.O.) 21 = ajustement rapide de la hauteur de course 22 = aucune fonction 23 = passage au segment de couture suivant 24 = aucune fonction 25 = 2e position de la butée-bord 26 = position de levage des pieds (machines à chaussures) 27 = embu supplémentaire 28 = tension de la bande 29 = tire-fil 31 = verrouillage de la marche lorsque le contact est fermé (N.C.) 32 = verrouillage de la marche pendant la couture (arrêt après l'arrêt ou coupe-fil (N.C.)) 33 = déclencheur programme sélection

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 53 00	Mode Entrée X120B.2		0	58	20	-	34 = sélection programme bit 0 35 = sélection programme bit 1 36 = sélection programme bit 2 37 = sélection programme bit 3 38 = sélection programme bit 4 39 = sélection programme bit 5 40 = sélection programme bit 6 41 = sélection programme bit 7 42 = sélection programme bit 8 43 = sélection programme bit 9 44 = longueur de point court 45 = 2e position de la butée-bord (hauteur) 46 = 2e position de la butée-bord (distance et hauteur) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = fonction module 1 50 = fonction module 2 51 = fonction module 3 52 = fonction module 4 53 = fonction module 5 54 = fonction module 6 55 = fonction module 7 56 = fonction module 8 57 = lampe de couture 58 = éclairage machine
T 53 04	Par encliquetage (pour X120B.2)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 10	Mode Entrée X120B.3		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 14	Par encliquetage (pour X120B.3)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 20	Mode Entrée X120B.4		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 24	Par encliquetage (pour X120B.4)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 30	Mode Entrée X120B.5		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 53 34	Par encliquetage (pour X120B.5)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 40	Mode Entrée X120B.15		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 44	Par encliquetage (pour X120B.15)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 50	Mode Entrée X120B.16		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 54	Par encliquetage (pour X120B.16)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 60	Mode Entrée X120B.17		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 64	Par encliquetage (pour X120B.17)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 53 70	Mode Entrée X120B.18		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 74	Par encliquetage (pour X120B.18)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 00	Mode Entrée X120T.2		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 54 04	Par encliquetage (pour X120T.2)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 10	Mode Entrée X120T.3		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 53 14	Par encliquetage (pour X120T.3)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 20	Mode Entrée X120T.4		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 54 24	Par encliquetage (pour X120T.4)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 30	Mode Entrée X120T.5		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 54 34	Par encliquetage (pour X120T.5)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 40	Mode Entrée X120T.15		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 54 44	Par encliquetage (pour X120T.15)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 50	Mode Entrée X120T.16		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 54 54	Par encliquetage (pour X120T.16)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 60	Mode Entrée X120T.17		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 54 64	Par encliquetage (pour X120T.17)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 54 70	Mode Entrée X120T.18		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 54 74	Par encliquetage (pour X120T.18)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 00	Mode Entrée X100B.4		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 04	Par encliquetage (pour X100B.4)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 10	Mode Entrée X100B.7		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 14	Par encliquetage (pour X100B.7)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 20	Mode Entrée X100B.11		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 24	Par encliquetage (pour X100B.11)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 30	Mode Entrée X100B.15		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 34	Par encliquetage (pour X100B.15)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 40	Mode Entrée X100T.4		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 44	Par encliquetage (pour X100T.4)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 50	Mode Entrée X100T.7		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 55 54	Par encliquetage (pour X100T.7)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 60	Mode Entrée X100T.11		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 64	Par encliquetage (pour X100T.11)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 55 70	Mode Entrée X100T.15		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 55 74	Par encliquetage (pour X100T.15)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 56 00	Mode Sortie X120B.9		0	51	3	-	Un mode peut être affecté à chaque sortie : 0 = aucune fonction 1 = refroidissement de l'aiguille 2 = signal de nettoyage pour le contrôleur de fil restant 3 = pos 1 4 = pos 2 5 = fonctionnement du moteur 6 = tire-fil guidage au milieu de la couture 7 = signal levée du pied presseur 8 = tire-fil 9 = pression du tire-fil 10 = arrêt 11 = arrêt du processus 12 = coupe-fil 13 = pendant la couture 14 = segment sortie 1 15 = segment sortie 2 16 = segment sortie 3 17 = segment sortie 4 18 = segment sortie 5 19 = segment sortie 6 20 = segment sortie 7 21 = segment sortie 8 22 = segment sortie 9 23 = segment sortie 10 24 = segment sortie 11 25 = segment sortie 12 26 = segment sortie 13 27 = segment sortie 14 28 = segment sortie 15 29 = segment sortie 16 30 = tension du fil d'aiguille 31 = arrêt manuel actif

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 56 00	Mode Sortie X120B.9		0	51	3	-	32 = LED arrêt manuel 33 = LED 2ème Longueur de point 34 = LED tension de fil supplémentaire 35 = LED ajustement rapide course 36 = LED guidage au milieu de la couture 37 = LED transport pullers/tire-fil 38 = LED 2ème écart bords 39 = LED fonction de point (demi-point, point complet) 40 = LED verrouillage de la marche 41 = butée-bord On/Off 42 = 2e hauteur butée-bord 43 = fonction module Out 1 44 = fonction module Out 2 45 = fonction module Out 3 46 = fonction module Out 4 47 = fonction module Out 5 48 = fonction module Out 6 49 = fonction module Out 7 50 = fonction module Out 8 51 = éclairage bras de la machine
T 56 10	Mode Sortie X120B.10		0	21	1	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 56 20	Mode Sortie X120B.12		0	21	2	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 56 30	Mode Sortie X120B.22		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 56 40	Mode Sortie X120B.23		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 56 50	Mode Sortie X90.12		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 56 60	Mode Sortie X90.15		0	21	6	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 57 00	Mode Entrée X83B.2		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 04	Par encliquetage (pour X83B.2)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 57 10	Mode Entrée X83B.3		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 14	Par encliquetage (pour X83B.3)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 57 20	Mode Entrée X83B.4		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 24	Par encliquetage (pour X83B.4)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 57 30	Mode Entrée X83B.5		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 34	Par encliquetage (pour X83B.5)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 57 40	Mode Entrée X83B.15		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 44	Par encliquetage (pour X83B.15)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 57 50	Mode Entrée X83B.16		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 54	Par encliquetage (pour X83B.16)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 57 60	Mode Entrée X83B.17		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 64	Par encliquetage (pour X83B.17)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 57 70	Mode Entrée X83B.18		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 57 74	Par encliquetage (pour X83B.18)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 00	Mode Entrée X83T.2		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 04	Par encliquetage (pour X83T.2)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 10	Mode Entrée X83T.3		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 14	Par encliquetage (pour X83T.3)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 20	Mode Entrée X83T.4		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 24	Par encliquetage (pour X83T.4)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 30	Mode Entrée X83T.5		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 58 34	Par encliquetage (pour X83T.5)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 40	Mode Entrée X83T.15		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 44	Par encliquetage (pour X83T.15)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 50	Mode Entrée X83T.16		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 54	Par encliquetage (pour X83T.16)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 60	Mode Entrée X83T.17		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 64	Par encliquetage (pour X83T.17)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 58 70	Mode Entrée X83T.18		0	32	0	-	Sélection du mode comme pour T 53 00
T 58 74	Par encliquetage (pour X83T.18)		0	1	0	-	On = par encliquetage Off = par pression sur touche
T 59 00	Mode Sortie X83B.9		0	21	1	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 10	Mode Sortie X83B.10		0	21	1	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 20	Mode Sortie X83B.11		0	21	2	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 30	Mode Sortie X83B.12		0	21	2	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 40	Mode Sortie X83B.22		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 50	Mode Sortie X83B.23		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 60	Mode Sortie X83B.24		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 59 70	Mode Sortie X83B.25		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
	Multi test						**Ce paramètre permet de tester si, par exemple, les aimants, les entraînements, les entrées ou les sorties fonctionnent correctement.**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 60 00	Test sorties		-	-	-	-	Contrôle des sorties 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	Test PWM		-	-	-	-	Contrôle de la modulation de largeur d'impulsion 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

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 60 02	Test entrées		-	-	-	-	Contrôle des entrées 1 = X120B.2 ; 2 = X120B.15 3 = X120B.3 ; 4 = X120B.16 5 = X120B.4 ; 6 = X120B.17 7 = X120B.5 ; 8 = X120B.18 9 = X120T.2 ; 10 = X120T.15 11 = X120T.3 ; 12 = X120T.16 13 = X120T.4 ; 14 = X120T.17 15 = X120T.5 ; 16 = X120T.18 17 = X100B.11 ; 18 = X100B.7 19 = X100T.11 ; 20 = X100T.7 21 = - ; 22 = - 23 = - ; 24 = - 33 = - ; 34 = - 35 = - ; 36 = - 37 = - ; 38 = - 39 = - ; 85 = X90.8 97 = X83B.2 ; 98 = X83B.15 99 = X83B.3 ; 100 = X83B.16 101 = X83B.4 ; 102 = X83B.17 103 = X83B.5 ; 104 = X83B.18 105 = X83T.2 ; 106 = X83T.15 107 = X83T.3 ; 108 = X83T.16 109 = X83T.4 ; 110 = X83T.17 111 = X83T.5 ; 112 = X83T.18
T 60 03	Test entrées analogiques		-	-	-	-	Contrôle des entrées analogiques 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 60 04	Test entrées automatiques		-	-	-	-	Contrôle des entrées 1 = X120B.2 ; 2 = X120B.15 3 = X120B.3 ; 4 = X120B.16 5 = X120B.4 ; 6 = X120B.17 7 = X120B.5 ; 8 = X120B.18 9 = X120T.2 ; 10 = X120T.15 11 = X120T.3 ; 12 = X120T.16 13 = X120T.4 ; 14 = X120T.17 15 = X120T.5 ; 16 = X120T.18 17 = X100B.11 ; 18 = X100B.7 19 = X100T.11 ; 20 = X100T.7 21 = - ; 22 = - 23 = - ; 24 = - 33 = - ; 34 = - 35 = - ; 36 = - 37 = - ; 38 = - 39 = - ; 85 = X90.8 97 = X83B.2 ; 98 = X83B.15 99 = X83B.3 ; 100 = X83B.16 101 = X83B.4 ; 102 = X83B.17 103 = X83B.5 ; 104 = X83B.18 105 = X83T.2 ; 106 = X83T.15 107 = X83T.3 ; 108 = X83T.16 109 = X83T.4 ; 110 = X83T.17 111 = X83T.5 ; 112 = X83T.18
T 60 05	Test entraînement couture		-	-	-	-	Ce sous-élément permet de contrôler le fonctionnement du moteur de la machine à coudre.
T 60 06	Test moteur pas à pas		-	-	-	-	Ce sous-élément permet de tester les moteurs pas à pas en termes de réglage de la longueur de point, levée ou pression du pied presseur et variation de course. Il est possible d'atteindre des positions (pas) définies. Ainsi, 2 000 pas correspondent à 360°.

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 60 07	Test Pedal		-	-	-	-	Ce sous-élément permet de contrôler différents réglages de la pédale analogique (X6b). L'affichage résulte de valeurs de calibrage mesurées et déterminées automatiquement.
T 60 08	Test capteur épaisseur matière		-	-	-	-	Ce sous-élément permet de contrôler le fonctionnement de la détection de l'épaisseur de matière.
T 60 09	Test SSD		-	-	-	-	Ce sous-élément permet de contrôler le fonctionnement du capteur SSD.
	Réglages						**Pour pouvoir effectuer sans danger des réglages sur la machine, appeler la routine de service correspondante.**
	Transporteur						**Réglages transporteur**
T 61 00	Monter transporteur		-	-	-	-	Démonter et monter le transporteur
T 61 01	Aligner l'aiguille		-	-	-	-	Aligner transporteur avec aiguille
T 61 02	Mouvement		-	-	-	-	Régler le mouvement d'avance du transporteur
	Crochet d'aiguille						**Réglages crochet d'aiguille**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 61 10	Levée de boucle		-	-	-	-	Régler la position de levée de boucle
T 61 11	Course de la barre à aiguille		-	-	-	-	Régler la hauteur de la barre à aiguille
	Course du pied presseur						**Réglages pieds presseurs alternants**
T 61 20	Course uniforme pied presseur		-	-	-	-	Régler la course régulière du pied d'entraînement et presseur
T 61 21	Mouvement transport		-	-	-	-	Régler la course de levage du pied d'entraînement
T 61 30	Tension du fil d'aiguille	F	-	-	-	-	Réglages de la tension du fil d'aiguille
	Calibrage						**Régler paramètre Calibrage**
T 62 00	Calibrage de la longueur de point		-	-	-	-	Calibrage de la longueur de point ou du transport
T 62 01	Détection de l'épaisseur de matière		-	-	-	-	Calibrage de la détection de l'épaisseur de matière

Nº	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécifi-cation	Unité	Description
T 62 02	Réglage de point manuel		-	-	-	-	Calibrage du levier de règle-point (équipement en option)
T 62 03	Calibrer la butée-bord motorisée		-	-	-	-	Calibrage de la butée-bord motorisée (équipement en option)
T 62 04	Hauteur butée-bord		-	-	-	-	Calibrage de la hauteur de la butée-bord électromotorisée (équipement supplémentaire)
T 62 30	Tension de fil		-	-	-	-	Fenêtre permettant de régler la tension du fil
T 62 31	Tension du fil (à gauche)		-	-	-	-	Fenêtre permettant de régler la tension du fil (à gauche)
	Scanner portatif						**Réglages scanner manuel**
T 63 00	Scanner portatif		0	1	0	-	Scanner portatif 0 = Off 1 = On
	BDE						**Configuration de l'interface BDE**
T 63 10	Mode BDE		0	1	0	-	Configuration de l'interface BDE 0 = Off 1 = scanner portatif
	X170T						**Configuration pour l'interface X170T**

N°	Paramètre	Icône	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
T 63 11	Mode X170T		0	1	0	-	Configuration pour l'interface X170T 0 = Off 1 = scanner portatif
T 63 12	Baudrate		19400	250000	115200	-	Débit de transmission du scanner
T 63 13	Baudrate		19400	250000	115200	-	Débit de transmission du scanner
	Configuration des sorties						**Il est possible de procéder ici à la configuration et à l'assignation des sorties.**
T 64 00	Mode Sortie X83T.9		0	21	1	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 10	Mode Sortie X83T.10		0	21	1	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 20	Mode Sortie X83T.11		0	21	2	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 30	Mode Sortie X83T.12		0	21	2	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 40	Mode Sortie X83T.22		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 50	Mode Sortie X83T.23		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 60	Mode Sortie X83T.24		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00
T 64 70	Mode Sortie X83T.25		0	21	0	-	Sélection du mode comme pour T 56 00

4 Comparaison de différentes catégories

N°	Paramètre	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	Vit. max. (spécification)	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	Vit. pos	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	Pince-fil (spécification	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	Pied H.Stop (max.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	Pied H.ap.CF (max)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	Déb. Coupe° (spécification)	125	225	125	125	125	125	125	160	125
T 08 13	AprèsCoupe° (spécification)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	Tens.fer.° (spécification)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	Nbre.p.c.fin (spécification) (point court)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	Vit. max. (max)	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	Stp B° (spécification)	120	220	120	120	120	120	120	120	120

N°	Paramètre	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 12 01	Stp A° (spécification)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	Pied H. max (spécification) (max)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 30 10	Lg.pt. max (max)	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	12.0	9.0	6.0

5 Avertissements, messages d'erreur et d'information

Code	Type	Cause possible	Solution
1000	Erreur	Connecteur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, • Veiller à utiliser la bonne interface
1001	Erreur	Défaut du moteur de la machine à coudre Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non raccordé	• Vérifier le raccordement et brancher • Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre (R = 2,8 Ω, valeur ohmique élevée par rapport à PE) • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre • Remplacer l'unité de contrôle
1002	Erreur	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1004	Erreur	Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	• Remplacer l'encodeur • Vérifier l'attribution du connecteur du moteur et la modifier si nécessaire • Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier si nécessaire • Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs
1005	Erreur	Moteur bloqué	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1006	Erreur	Vitesse de rotation maximale dépassée	• Remplacer l'encodeur • Effectuer une réinitialisation • Vérifier la catégorie de la machine (t 51 04)
1007	Erreur	Erreur lors de la course de référence	• Remplacer l'encodeur • Éliminer le point de forçage dans la machine
1008	Erreur	Erreur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre	• Remplacer l'encodeur

Code	Type	Cause possible	Solution
1010	Erreur	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non branché	• Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface (Sync) • Recommandé uniquement pour les machines avec transmission !
1011	Erreur	L'impulsion Z de l'encodeur est absente	• Arrêter l'unité de contrôle, tourner le volant et remettre l'unité de contrôle sous tension • Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur
1012	Erreur	Erreur du synchroniseur	• Remplacer le synchroniseur
1054	Erreur	Court-circuit interne	• Remplacer l'unité de contrôle
1055	Erreur	Surcharge du moteur de la machine à coudre	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
1060	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension du moteur de la machine à coudre	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer le moteur • Remplacer l'encodeur
1061	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension du moteur de la machine à coudre	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer le moteur • Remplacer l'encodeur
1120	Erreur	Erreur d'initialisation du moteur de la machine à coudre	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
1121	Erreur	Chien de garde du moteur de la machine à coudre	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
1203	Erreur	Position non atteinte (pendant coupure du fil, rotation arrière, etc.)	• Vérifier les réglages du régulateur et les modifier si nécessaire (par ex. réglage du coupe-fil, tension de la courroie, etc.) • Contrôler la position **Levier de fil point mort haut**

Code	Type	Cause possible	Solution
1302	Erreur	Erreur de courant du moteur de la machine à coudre	• Contrôler l'arrêt de la maintenance • Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
1330	Erreur	Pas de réponse du moteur de la machine à coudre	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2101	Erreur	Dépassement temps course de référence carte moteur pas à pas X30	• Contrôler le capteur de référence
2105	Erreur	Blocage carte moteur pas à pas X30	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2121	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X30	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2122	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X30	• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2130	Erreur	Carte moteur pas à pas X30 ne répond pas	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2131	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X30	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2152	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X30	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2171	Erreur	Chien de garde (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2172	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2173	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
2174	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2175	Erreur	Position init. introuvable (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2176	Erreur	Carte moteur pas à pas X30 non active (longueur point)	• Remplacer l'unité de contrôle
2177	Erreur	Surcharge (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2178	Erreur	Défaut encodeur (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Remplacer l'encodeur
2179	Erreur	Défaut capteur courant (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Remplacer l'unité de contrôle
2180	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2181	Erreur	Échec course référence (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2183	Erreur	Surintensité (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Remplacer l'unité de contrôle
2184	Erreur	Init. paramètre (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2185	Erreur	Défaut isolation (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre

Code	Type	Cause possible	Solution
2187	Erreur	Échec intervalle transport (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2188	Erreur	Échec course référence (longueur point) carte moteur pas à pas X30	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2201	Erreur	Dépassement temps course de référence carte moteur pas à pas X40	• Contrôler le capteur de référence
2205	Erreur	Moteur pas à pas bloqué carte moteur pas à pas X40	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2221	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X40	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2222	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X40	• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2230	Erreur	Carte moteur pas à pas X40 ne répond pas	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2231	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X40	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2252	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X40	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2271	Erreur	Chien de garde (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2272	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2273	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
2274	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2275	Erreur	Position init. introuvable (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2276	Erreur	Carte moteur pas à pas X40 non active (levée pied presseur)	• Remplacer l'unité de contrôle
2277	Erreur	Surcharge (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2278	Erreur	Défaut encodeur (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Remplacer l'encodeur
2279	Erreur	Défaut capteur courant (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Remplacer l'unité de contrôle
2280	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2281	Erreur	Échec course référence (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2283	Erreur	Surintensité (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Remplacer l'unité de contrôle
2284	Erreur	Init. paramètre (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2285	Erreur	Défaut isolation (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre

Code	Type	Cause possible	Solution
2287	Erreur	Échec intervalle transport (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2288	Erreur	Échec course référence (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X40	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2301	Erreur	Dépassement temps course référence (course pied) carte moteur pas à pas X50	• Contrôler le capteur de référence
2305	Erreur	Moteur pas à pas bloqué carte moteur pas à pas X50	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2321	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X50	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2322	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X50	• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2330	Erreur	Carte moteur pas à pas X50 ne répond pas	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2331	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X50	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2352	Erreur	Surintensité carte moteur pas à pas X50	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2371	Erreur	Chien de garde (levée pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2372	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2373	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
2374	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2375	Erreur	Position init. introuvable (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2376	Erreur	Carte moteur pas à pas X50 non active (course pied presseur)	• Remplacer l'unité de contrôle
2377	Erreur	Surcharge (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2378	Erreur	Défaut encodeur (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Remplacer l'encodeur
2379	Erreur	Défaut capteur courant (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Remplacer l'unité de contrôle
2380	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2381	Erreur	Échec course référence (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2383	Erreur	Surintensité (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Remplacer l'unité de contrôle
2384	Erreur	Init. paramètre (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2385	Erreur	Défaut isolation (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre

Code	Type	Cause possible	Solution
2387	Erreur	Échec intervalle transport (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2388	Erreur	Échec course référence (course pied presseur) carte moteur pas à pas X50	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2401	Erreur	Dépassement temps course référence (butée-bord) carte moteur pas à pas X60	• Contrôler le capteur de référence
2405	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2421	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X60	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2422	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X60	• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2430	Erreur	Carte moteur pas à pas X60 ne répond pas	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2431	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X60	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2471	Erreur	Chien de garde (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2472	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2473	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Remplacer l'unité de contrôle
2474	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2475	Erreur	Position init. introuvable (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2476	Erreur	Carte moteur pas à pas X60 non active (butée-bord motorisée)	• Remplacer l'unité de contrôle
2477	Erreur	Surcharge (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2478	Erreur	Défaut encodeur (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Remplacer l'encodeur
2479	Erreur	Défaut capteur courant (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Remplacer l'unité de contrôle
2480	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2481	Erreur	Échec course référence (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2483	Erreur	Surintensité (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Remplacer l'unité de contrôle
2484	Erreur	Init. paramètre (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2485	Erreur	Défaut isolation (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2487	Erreur	Échec intervalle transport (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2488	Erreur	Échec course référence (butée-bord motorisée) carte moteur pas à pas X60	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2501	Erreur	Dépassement temps course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Contrôler le capteur de référence
2505	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2521	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé carte moteur pas à pas X70	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2522	Erreur	Position de roue polaire introuvable carte moteur pas à pas X70	• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2530	Erreur	Carte moteur pas à pas X70 ne répond pas	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2531	Erreur	Erreur init. carte moteur pas à pas X70	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2571	Erreur	Chien de garde (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2572	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2573	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Remplacer l'unité de contrôle
2574	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2575	Erreur	Position init. introuvable (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2576	Erreur	Carte moteur pas à pas X70 non active (puller tire-fil sup.)	• Remplacer l'unité de contrôle
2577	Erreur	Surcharge (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2578	Erreur	Défaut encodeur (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Remplacer l'encodeur
2579	Erreur	Défaut capteur courant (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Remplacer l'unité de contrôle
2580	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2581	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2583	Erreur	Surintensité (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Remplacer l'unité de contrôle
2584	Erreur	Init. paramètre (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2585	Erreur	Défaut isolation (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2587	Erreur	Échec intervalle transport (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2588	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil sup.) carte moteur pas à pas X70	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2601	Erreur	Dépassement temps course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Contrôler le capteur de référence
2605	Erreur	Moteur pas à pas bloqué (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Éliminer le point de forçage dans la machine
2621	Erreur	Connecteur encodeur (Sub-D, 9 pôles) non raccordé (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X82	• Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de contrôle, veiller à utiliser la bonne interface
2622	Erreur	Position de roue polaire introuvable (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 6
2630	Erreur	Carte moteur pas à pas X80 ne répond pas (puller tire-fil inf.)	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle
2631	Erreur	Erreur init. (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2671	Erreur	Chien de garde (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2672	Erreur	Surcharge/surintensité/surtension moteur pas à pas (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Contrôler la sélection de la catégorie de machine • Remplacer l'unité de contrôle • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur pas à pas
2673	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non raccordé (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Remplacer l'unité de contrôle
2674	Erreur	Encodeur moteur machine à coudre non initialisé (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2675	Erreur	Position init. introuvable (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2676	Erreur	Carte moteur pas à pas X80 non active (puller tire-fil inf.)	• Remplacer l'unité de contrôle
2677	Erreur	Surcharge (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2678	Erreur	Défaut encodeur (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Remplacer l'encodeur
2679	Erreur	Défaut capteur courant (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Remplacer l'unité de contrôle
2680	Erreur	Sens rotation moteur pas à pas incorrect (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Remplacer l'encodeur • Vérifier que les connecteurs ne sont pas inversés • Vérifier le câblage à l'intérieur de la distribution de machine et le remplacer si nécessaire
2681	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2683	Erreur	Surintensité (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Remplacer l'unité de contrôle
2684	Erreur	Init. paramètre (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine
2685	Erreur	Défaut isolation (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur de la machine à coudre
2687	Erreur	Échec intervalle transport (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Effectuer la mise à jour du logiciel • Contrôler la sélection de la catégorie de machine

Code	Type	Cause possible	Solution
2688	Erreur	Échec course référence (puller tire-fil inf.) carte moteur pas à pas X80	• Éliminer le point de forçage dans la machine • Remplacer l'encodeur • Remplacer le moteur
2901	Erreur	Dépassement de temps général lors du référencement des moteurs pas à pas	• Vérifier l'interrupteur de référence
3010	Erreur	U100 V Erreur au démarrage	• Débrancher le connecteur du moteur ; si l'erreur persiste, remplacer l'unité de contrôle
3011	Erreur	U100 V Court-circuit	• Débrancher le connecteur du moteur ; si l'erreur persiste : Remplacer l'unité de contrôle
3012	Erreur	U100 V (I^2T) Surcharge	• Un ou plusieurs moteurs pas à pas défectueux
3020	Erreur	U24 V Erreur au démarrage	• Débrancher le connecteur magnétique ; si l'erreur persiste : Remplacer l'unité de contrôle
3021	Erreur	U24 V Court-circuit	• Débrancher le connecteur magnétique ; si l'erreur persiste : Remplacer l'unité de contrôle
3022	Erreur	U24 V (I^2T) Surcharge	• Un ou plusieurs aimants défectueux
3030	Erreur	Défaillance de phase moteur	• Remplacer l'unité de contrôle
3104	Avertissement	Pédale pas en position 0	• Retirer le pied de la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de commande
3109	Avertissement	Verrouillage de la marche	• Vérifier le capteur à bascule sur la machine
3110	Information	Aimant de tension des fils droit non connecté	• Contrôler la connexion de l'aimant de tension des fils droit
3111	Information	Aimant de tension des fils gauche non connecté	• Contrôler la connexion de l'aimant de tension des fils gauche
3150	Information	Maintenance nécessaire	• Pour plus d'informations sur la maintenance de la machine, voir les instructions de service de la machine

Code	Type	Cause possible	Solution
3217	Information	CFR droit	• La canette est vide • Insérer une nouvelle canette
3223	Information	Détection de point manqué	-
3224	Information	Surveillance de rotation de canette	• La canette ne tourne pas • Contrôler la canette , faire avancer le fil du début
3225	Information	Le capteur SSD est encrassé	• Nettoyer le capteur à l'air comprimé ou avec un chiffon doux en coton
3354	Information	Erreur lors de la coupure du fil	• Effectuer la mise à jour du logiciel
3383	Information	Erreur lors de la course de référence du moteur	• Contrôler le moteur • Effectuer la mise à jour du logiciel
4201	Avertissement	Erreur carte SD	• Insérer une carte SD • Remplacer l'unité de contrôle
4430	Avertissement	OP3000 : Liaison perdue	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4440	Erreur	OP3000 : tampon de réception DAC dépassé	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4441	Avertissement	OP3000 : dépassement de temps de la réception DAC	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4442	Avertissement	OP3000 : message inconnu DAC	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4443	Avertissement	OP3000 : Somme de contrôle invalide de DAC	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle

Code	Type	Cause possible	Solution
4445	Erreur	OP3000 : Tampon d'émission DAC dépassé	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4446	Avertissement	OP3000 : pas de réponse de DAC	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4447	Avertissement	OP3000 : réponse invalide de DAC	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4450	Erreur	OP3000 : Tampon de réception DAC de l'OP dépassé	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4451	Avertissement	OP3000 : dépassement de temps de la réception DAC de l'OP	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4452	Avertissement	OP3000 : message inconnu DAC de l'OP	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4456	Avertissement	OP3000 : pas de réponse de DAC	• Contrôler la liaison de l'OP3000 • Remplacer l'OP3000 • Remplacer l'unité de contrôle
4460	Avertissement	Liaison de l'OP7000 perdue	• Contrôler la liaison de l'OP7000 • Remplacer l'OP7000 • Remplacer l'unité de contrôle
4906	Information		• Vérifier raccordement ID machine • Réinit. ou modification de la catégorie de machine nécessaire
4907	Information		• Modification de la catégorie de machine nécessaire
4908	Information		• Réinit. nécessaire

Code	Type	Cause possible	Solution
4911	Information		• Réinit. nécessaire
4918	Avertissement	Fichier de mise à jour invalide	• Contacter le service DA
4919	Avertissement	Échec de la réinitialisation	• Contacter le service DA
4920	Avertissement	Erreur dans le journal de mise à jour	• Contacter le service DA
4921	Avertissement	La mise a jour a été interrompue	• Contacter le service DA
4922	Erreur	Aucune base de données utilisateurs trouvée	• Contacter le service DA
4923	Erreur	Échec de la synchronisation	• Contacter le service DA
4930	Information	Unité de contrôle changée	• Transmission de données entre le panneau de commande et l'unité de contrôle
4931	Information	Erreur de somme de contrôle de l'unité de contrôle	• Transmission de données entre le panneau de commande et l'unité de contrôle
6353	Erreur	Dépassement de temps EEprom	• Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de contrôle sous tension
5001	Information	Catégorie de machine incorrecte	• Changer la catégorie de machine • Effectuer une réinitialisation
5002	Information	Catégorie de machine incorrecte ou erreur de connexion ID machine	• Changer la catégorie de machine • Effectuer une réinitialisation
5003	Information	Version de données trop ancienne	• Effectuer une réinitialisation
5004	Information	Somme de contrôle erronée	• Effectuer une réinitialisation
6360	Information	Pas de données valides sur l'Eeprom externe (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	• Mettre le logiciel à jour
6361	Information	Pas d'EEprom externe raccordé	• Brancher ID machine

Code	Type	Cause possible	Solution
6362	Information	Pas de données valides sur l'Eeprom interne (les données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	• Vérifier la connexion ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension • Mettre le logiciel à jour
6363	Information	Pas de données valides sur les Eeprom interne et externe (la version du logiciel n'est pas compatible avec la mémoire de données interne, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Vérifier la connexion ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension • Mettre le logiciel à jour
6364	Information	Pas de données valides sur l'Eeprom interne et Eeprom externe non raccordé (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	• Vérifier la connexion ID machine • Arrêter l'unité de contrôle, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de contrôle sous tension • Mettre le logiciel à jour
6365	Information	EEprom interne défectueux	• Remplacer l'unité de contrôle
6366	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Remplacer l'unité de contrôle
6367	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	• Remplacer l'unité de contrôle
7270	Information	CAN externe	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer les CAN esclaves
9310	Erreur	Convoyeur de bande non raccordé	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer l'unité de contrôle du convoyeur de bande
9320	Erreur	Convoyeur de bande abaissé	
9330	Information	Capteur d'épaisseur de matière non connecté	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer le capteur d'épaisseur de matière

Code	Type	Cause possible	Solution
9340	Erreur	Contrôleur fil restant non connecté	• Contrôler les câbles de liaison • Effectuer la mise à jour du logiciel • Remplacer les contrôleurs de fil restant
9910	Avertissement	Arrêt de couture	• Vérifier le capteur à bascule sur la machine • Vérifier les 24 V • Remplacer l'unité de contrôle
9911	Avertissement	Arrêt alimentation	• L'unité de contrôle est désactivée
9912	Avertissement	Redémarrage nécessaire	• Arrêter l'unité de commande
9913	Avertissement	Canette vide	• Insérer une canette pleine
9914	Avertissement	Réinit.	• Retirer la clé USB !
9915	Avertissement	Veuillez patienter !	• Patienter et ne pas retirer la clé USB
9916	Avertissement	Supprimer mémoire interne	• Supprimer la carte SD. Continuer avec OK ; interrompre avec ESC
9917	Avertissement	Supprimer clé USB	• Supprimer la clé USB. Continuer avec OK ; interrompre avec ESC
9918	Avertissement	Aucune clé USB disponible	• Insérer la clé USB
9919	Avertissement	Arrêt de couture	• Machine pour enfilage en mode verrouillage marche
9920	Avertissement	Référencement	• Attendre le référencement moteur
9921	Avertissement	Afficher message QONDAC	• Message
9922	Avertissement	Arrêt de service	• Vérifier la touche Arrêt de service • Vérifier les 24 V • Remplacer l'unité de contrôle
9923	Avertissement	Màj nécessaire	• Confirmer le redémarrage avec OK ou l'interrompre avec ESC
9924	Avertissement	Clé sécurité créée	• Création d'une clé de sécurité sur la clé USB

Code	Type	Cause possible	Solution
9925	Avertissement	Clé sécurité modifiée !	• Écraser clé sécurité ?
9926	Avertissement	Confirmer réinit.	• Effectuer une réinitialisation ?
9927	Avertissement	Réinit.	• Réinitialisation nécessaire
9928	Avertissement	Référencer ?	• Enfoncer la pédale (position de pédale-2)
9929	Avertissement	Qté fil crochet insuffisante	• Insérer une canette pleine
9930	Avertissement	Canette vide	• Insérer une canette pleine
9931	Information	Mode bobineur	• Enfoncer la pédale pour quitter le mode bobineur
9932	Information	Aucun programme disponible	• Sans programme de couture, le mode automatique n'est pas disponible. Utiliser le mode de programmation pour créer un nouveau programme de couture.

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

Subject to design changes - Printed in Germany - © Dürkopp Adler GmbH - Parameter List - 0791 867980 FR - 07.0 - 02/2021