



**DAC comfort**

[Листа со параметри](#)

**M-TYPE PREMIUM**

**0791 867980 MK**

Сите права се задржани.  
Сопственост на Dürkopp Adler AG и заштитено со авторски права. Секоја повторна употреба на содржината, вклучувајќи извадоци, е забранета без претходно писмено одобрение од Dürkopp Adler AG.  
Copyright © Dürkopp Adler AG 2018

## Содржина

1	Категории.....	4
2	Параметар според структура на програма.....	6
2.1	Ниво на оператор (Рачен шев).....	6
2.2	Ниво на оператор (глобална програма за шиење).....	17
2.3	Ниво на оператор (програма за шиење сегмент).....	25
2.4	Ниво на оператор (програма за шиење сегмент Teach In).....	30
2.5	Техничко ниво.....	32
3	Параметар според бројки за параметри.....	64
3.1	Ниво на оператор (бројки за параметри).....	64
3.2	Техничко ниво (бројки за параметри).....	76
4	Споредба на различни класи.....	100
5	Грешка, предупредувачки и информативни пораки.....	104

# 1 Категории

o/t	00	00-29	Започни крајно зашивање
	00	30-59	Заврши крајно зашивање
	00	60-99	Крајно зашивање
	01	00-29	Клема за конец
	01	30-49	NSB
	01	50-54	PWM клема за конец
	02		Секач на конец
	03		Подигнување на подлога
	04		-
	05		Мек почеток
	06		Бројач за макара/монитор за макара
	07		Насоки за шев
	08		Motor (Мотор)
	09		Затегнатост на конец
	10		Приспособување на ударите
	11		-
	12		Вртење назад
	13		Разладување игла
	14		Влечење/централен водич
	15		Секач на раб
	16		Светлосна бариера
	17		Електронско рачно тркало
	18		Редач
	19		Цик-цак
	20		Бришач за конец
	21		Водич за контури
	22		Валјак
	23		Подмачкување кука
	24		-
	25		Уред за разлабавување бод
	26		Диференцијален пренос
	27		Корекција за дебелина на материјал
	28		Корекција на брзина
	29		Поддршка за исполнетост
	30		Должина на бод
	31		Краток бод
	32		Водич за раб
	50		Блокада на машина
	51		Контрола, друго
	52		ОР
	53-55		Конфигурација на влез
	56		Конфигурација на излез
	60		Мулти-тест












*Parameter list*












---












61		Составување
62		Калибрација

## 2 Параметар според структура на програма












### 2.1 Ниво на оператор (Рачен шев)






Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
	ParameterCall (Повик на параметар)		-	-	-	-	Прозорец за отворање параметар (Активно само ако е активно преглед на параметри)
O 08 00	Max. Speed (Макс. брзина)		50	3000	3000	rpm	Макс. брзина (Макс. Вредност зависи од параметарот t 08 00)
O 02 00	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Секач на конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 01 00	Thread Clamp (Клема за конец)		0	1	0	-	Клема за конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 08 14	PointPos.° (Легло)		0	359	90	°	Позиција на точка
-	Start Tack (Почетен шев)					-	Подмени за започнување крајно зашивање
O 00 01	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 02	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови наназад
O 00 03	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови нананпред
O 00 04	Repetitions (Повторувања)		1	99	2	-	Повторување на крајното зашивање
O 00 05	t Change (t Промена)		0	1000	100	ms	Крајно време при орнаментален бод за крајно зашивање
O 00 06	St.Len.Def. (Дефинирана должина на шев)		0	1	1	-	Стандардна должина на бод за крајно зашивање
O 00 07	St.Len. (Должина на шев) ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод наназад (Само ако деф. долж. на бод е = 0)
O 00 08	St.Len. (Должина на шев) ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод нананпред (Само ако деф. долж. на бод е = 0)










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
0 00 09	Speed (Брзина)		50	2000	1000	rpm	Брзина за крајно зашивање
0 00 10	Pedal Stop (Стоп на педала)		0	1	0	-	Почнување и запирање на крајно зашивање со ножна педала 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
0 00 11	Thr.Tens.Def (Деф. затегн. на конец)		0	1	1	-	Стандардна затегнатост на конец за крајно зашивање
0 00 12	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R. (Затегн. на конец д.)		1	99	10	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање (Само ако дефин. затегн. на конец = 0) (Затегнатост на две игли, десно)
0 00 13	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	10	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање, лево (Само ако дефин. затегн. на конец = 0 и машина со две игли)
-	Catch Backtack (Почетен/краен шев пред почетен краен/шев)					-	Подмени за крајно зашивање за фаќање
0 00 14	Op (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
0 00 15	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови наназад
0 00 16	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови нанапред
0 00 20	Repetitions (Повторувања)		1	10	2	-	Повторување на крајното зашивање
-	First Repet. (Прво повторување)					-	Подмени за првите повторувања
0 00 17	Op (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
0 00 18	Stitches (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодовите нанапред/наназад зависат од конфигурацијата
0 00 19	Invert Dir. (Обратна насока)		0	1	0	-	Крајното зашивање започнува со спротивната насока 0 = Не; 1 = Да;
-	End Task (Краен шев)					-	Подмени за завршување крајно зашивање










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 00 51	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 52	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови наназад
O 00 53	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови нанапред
O 00 54	Repetitions (Повторувања)		1	99	2	-	Повторување на крајното зашивање
O 00 55	t Change (t Промена)		0	1000	100	ms	Крајно време при орнаментален бод за крајно зашивање
O 00 56	St.Len.Def. (Дефинирана должина на шев)		0	1	1	-	Стандардна должина на бод за крајно зашивање
O 00 57	St.Len. (Должина на шев) ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод наназад (Само ако деф. долж. на бод e = 0)
O 00 58	St.Len. (Должина на шев) ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод нанапред (Само ако деф. долж. на бод e = 0)
O 00 59	Speed (Брзина)		50	2000	1000	rpm	Брзина за крајно зашивање
O 00 60	Pedal Stop (Стоп на педала)		0	1	0	-	Почнување и запирање на крајно зашивање со ножна педала 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 61	Thr.Tens.Def (Деф. затегн. на конец)		0	1	1	-	Стандардна затегнатост на конец за крајно зашивање
O 00 62	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R. (Затегн. на конец д.)		1	99	1000	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање (Само ако дефин. затегн. на конец = 0) (Затегнатост на две игли, десно)
O 00 63	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	1000	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање, лево (Само ако дефин. затегн. на конец = 0 и машина со две игли)
-	Catch Backtack (Почетен/краен шев пред почетен краен/шев)					-	Подмени за крајно зашивање за фаќање
























Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 00 64	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 65	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови наназад
O 00 66	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови нанапред
O 00 70	Repetitions (Повторувања)		1	10	2	-	Повторување на крајното зашивање
-	Last Repeti. (Последно повторување)					-	Подмени за последните повторувања
O 00 67	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 68	Stitches (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодовите нанапред/наназад зависат од конфигурацијата
O 00 69	Invert Dir. (Обратна насока)		0	1	0	-	Крајното зашивање започнува со спротивната насока 0 = Не; 1 = Да;
	Foot (Подлога)					-	Подмени за подигнување подлога
O 03 00	FL AtStop (Подигнување на подлогата при стоп)		0	1	0	-	Подлогата се подига при запирање со шиењето за време на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 03 01	FL AfterTrim (Подигнување на подлогата по сечење)		0	1	0	-	Подлогата се подигнува по сечењето конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 03 10	FL ht.AtStop (Висина на подигн. на подл. при стоп)		0	20	18	mm	Висина на подигнување при запирање со шиењето за време на шев
O 03 11	FL ht.A.Trim (Висина на подиг. на подл. при сечење)		0	20	18	mm	Висина на подигнување по сечење
-	Bobbin (Макара)					-	Подмени за макара
O 06 00	Mode (Режим)		исклучено	Monitor (Надгледување)	исклучено	Листа	Режим на макарата Исклучено = бројачот за макарата е исклучен Softw. (Софтвер) = софтверски бројач Монитор = монитор за макара за конец
O 06 01	CounterType (Тип на бројач)		A	D	A	-	Избор на софтверски бројач (Активно само ако O 06 00 = Софтвер.)












Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 06 02	Counter (Бројач)		0	99999	1000	Бодови	Бодови на избраниот бројач A-D (Активно само ако O 06 00= Софтвер.)
O 06 06	Motor Stop (Стоп на мотор)		0	1	0	-	Заприто моторот за шиње кога бројачот ќе достигне 0 (Активно само ако O 06 00 не е исклучено)
O 06 08	ResetNeces (Ресетирање)		0	1	0	-	Кога бројачот истекол, мора да се направи ресетирање по сечењето на конецот (Активно само ако O 06 00 не е исклучено) 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 06 09	t Clean (t Чисто)		0	5000	200	ms	Време за чистење на мониторот за макара за конец (Активно само ако O 06 00 = Монитор)
	InfoScreen (Инфо екран)						Подмени за информативните ставки на главниот екран (макс. 3 ставки)
O 06 11	BobbinCnt (Бројач за макара)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за бројач за макара 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 08 30	Speed (Брзина)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за брзина 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 08 31	Position (Позиција)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за позиција 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 27 02	Thickness (Дебелина)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за дебелина 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 08 32	Pedal (Педала)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за педала 0 = Искл.; 1 = Вклучено
-	Puller (Повлекувач)					-	Подмени на повлекувачот (Активно само ако е активиран повлекувачот на техничко ниво)
O 14 20	Top Cor. (Горен кор.)		-100	100	0	%	Корекција на повлекувачот на горниот повлекувач
O 14 30	Bot Cor. (Долен кор.)		-100	100	0	%	Корекција на повлекувачот на долниот повлекувач
-	EdgeGuide (Водич за раб)					-	Подмени на водичот за раб (Активно само ако е активен водичот за раб на техничко ниво)
O 32 01	Gap (Празнина)		8,0	45,0	10,0	mm	Првата позиција на водичот за раб













Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 32 02	Gap (+) (Празнина (+))		8,0	45,0	10,0	mm	Втората позиција на водичот за раб
-	Speed Corr (Корекција на брзина)						Подмени за корекциите за брзина
О 28 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Корекцијата за брзина е активна (Ако е исклучено, сите режими за корекција се оневозможени) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Stitchlen. (Должина на бод)						Подменито за корекција на должината на бод зависи од брзината на шиење
О 28 20	Mode (Режим)		Исклучено	2. Оп (Вклучено)	Исклучено		Режим за корекција на должина на бод Исклучено = корекцијата на должина на бод е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната должина на бод 2. Вклучено, исклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена
О 28 21	Stitchlen. (Должина на бод)		-50	50	-10	%	Вредност во проценти за должината на бод којашто ќе биде коригирана (Активно само ако О 28 20 = линеарно)
О 28 22	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната должина на бод
О 28 23	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне максималната корекција (О 28 21).
-	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)						Подменито за затегнатоста на конец зависи од брзината на шиење (При две игли, затегнатост на десниот конец)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 28 30	Mode (Режим)		Исклучено	2. Оп (Вклучено)	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 28 31	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 28 30 = линеарно)
O 28 32	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната затегнатост на конец
O 28 33	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне затегнатоста на конец (O 28 31).
-	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)						Подменито за затегнатоста на лев конец зависи од брзината на шишење (Активно само на машини со две игли)
O 28 40	Mode (Режим)		Исклучено	2. Оп (Вклучено)	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 28 41	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 28 40 = линеарно)
O 28 42	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната затегнатост на конец
O 28 43	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне затегнатоста на конец (O 28 41).

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Foot Press. (Притисок на подлогата)						Подменито за притисокот на подлогата зависи од брзината на шиење
O 28 50	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на притисокот на подлогата Исклучено = корекцијата на притисокот на подлогата е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот притисок на подлогата
O 28 51	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	20	15	-	Притисокот на подлогата којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 28 50 = линеарно)
O 28 52	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардниот притисок на подлогата
O 28 53	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	1000	rpm	Максимална брзина додека се постигне притисокот на подлогата (O 28 51).
-	FabricThickness (Дебелина на материјалот)						Подмени за корекциите за притисокот на подлогата (Активно само ако е активирано на техничко ниво)
O 27 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Корекцијата за дебелина на материјал е активна (Ако е исклучено, сите режими за корекција се оневозможени) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Stroke (Удар)						Подменито за корекција на ударот зависи од дебелината на материјалот
O 27 10	Mode (Режим)		Исклучено	2. Оп (Вклучено)	Исклучено	-	Режим за корекција на ударот Исклучено = корекцијата на ударот е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот удар 2. Вклучено, исклучено = вториот удар ќе биде вклучен и исклучен 2. Вклучено = вториот удар ќе биде вклучен
O 27 11	Stroke (Удар)		0,0	9,0	7,0	mm	Ударот којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 10 = линеарно)
O 27 12	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардниот удар
O 27 13	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 11).

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Stitchlen. (Должина на бод)						Подменито за корекција на должината на бод зависи од дебелината на материјалот
O 27 20	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено		Режим за корекција на должина на бод Исклучено = корекцијата на должина на бод е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната должина на бод 2. Вклучено, исклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена
O 27 21	Stitchlen. (Должина на бод)		-50	50	-10	%	Вредност во проценти за должината на бод којашто ќе биде коригирана (Активно само ако O 27 20 = линеарно)
O 27 22	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната должина на бод
O 27 23	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 21).
-	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)						Подменито за затегнатост на конецот зависи од дебелината на материјалот (При две игли, затегнатост на десниот конец)
O 27 30	Mode (Режим)		Исклучено	2. Оп (Вклучено)	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 27 31	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 30 = линеарно)
O 27 32	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната затегнатост на конец

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 27 33	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 31).
-	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)						Подменито за затегнатост на левиот конец зависи од дебелината на материјалот (Активно само на машини со две игли)
О 27 40	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
О 27 41	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 40 = линеарно)
О 27 42	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната затегнатост на конец
О 27 43	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 41).
-	Foot Press. (Притисок на подлогата)						Подменито за притисокот на подлогата зависи од дебелината на материјалот
О 27 50	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на притисокот на подлогата Исклучено = корекцијата на притисокот на подлогата е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот притисок на подлогата
О 27 51	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	20	15	-	Притисокот на подлогата којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 50 = линеарно)
О 27 52	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардниот притисок на подлогата
О 27 53	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 51).







Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Max. Speed (Макс. брзина)						Подмени за брзината на шиење зависи од дебелината на материјалот
O 27 60	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на брзината на шиење Исклучено = корекцијата на брзината на шиење е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната брзина на шиење
O 27 61	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	1500	-	Брзината на шиење којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 60 = линеарно)
O 27 62	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната брзина на шиење
O 27 63	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 61).
-	LightBarrier (Светлосна бариера)						Подмени за светлосната бариера (Активно само ако е активирано на техничко ниво).
O 16 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Светлосната бариера е активна (Активно само на почеток или крај) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 16 01	Distance (Растојание)		0	255	50	mm	Издначување на должината на шев со откривање на крајот на шев
O 16 02	Start (Започни)		0	1	1	-	Откривање на почеток на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 16 03	End (Заврши)		0	1	0	-	Откривање на крај на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 16 10	Seams (Шевови)		1	255	1	Шевои	Број на шевови за светлосна бариера
O 16 20	Filter (Филтер)		0	255	50	mm	Издначување бодови за филтер за плетена облека
-	Output (Краен производ)		-	-	-	-	Подмени за излезна конфигурација
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Краен производ 1 0 = Исклучено 1 = Вклучено
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Краен производ 2 0 = Исклучено 1 = Вклучено
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Краен производ 3 0 = Исклучено 1 = Вклучено













Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
О 59 04	О 04		0	1	0	-	Краен производ 4 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 05	О 05		0	1	0	-	Краен производ 5 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 06	О 06		0	1	0	-	Краен производ 6 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 07	О 07		0	1	0	-	Краен производ 7 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 08	О 08		0	1	0	-	Краен производ 8 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 09	О 09		0	1	0	-	Краен производ 9 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 10	О 10		0	1	0	-	Краен производ 10 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 11	О 11		0	1	0	-	Краен производ 11 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 12	О 12		0	1	0	-	Краен производ 12 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 13	О 13		0	1	0	-	Краен производ 13 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 14	О 14		0	1	0	-	Краен производ 14 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 15	О 15		0	1	0	-	Краен производ 15 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 16	О 16		0	1	0	-	Краен производ 16 0 = Исклучено 1 = Вклучено












## 2.2 Ниво на оператор (глобална програма за шиење)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
	ParameterCall (Повик на параметар)		-	-	-	-	Прозорец за отворање параметар (Активно само ако е активно преглед на параметри)
О 07 00	Prog. (Програма) Name (Име)					-	Прозорец за внесување на името на програма
-	Add Values(+) (Додади вредности)					-	Подмени за дополнителните вредности
О 30 02	St.Len.(+) (Должина на бод (+))		0,0	6,0	4,5	mm	Втора должина на бод (Максималната вредност зависи од Т 30 10)









Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 10 02	F.Stroke(+) (Удар на подлогата(+))		0,5	9,0	2,0	mm	Втор удар на подлогата
О 09 02	Thr.Tens.(+) (Затегн. на конец (+)) или Thr.Tens.R(+) (Затегн. на конец д. (+))		1	99	20	%	Втора затегнатост на конец (Затегнатост на машини со две игли, десно)
О 09 12	Thr.Tens.L(+) (Затегн. на конец л. (+))		1	99	20	%	Втора затегнатост на конец лево (Активно само на машини со две игли)
О 32 02	Gap (+) (Празнина (+))		8,0	45,0	10,0	mm	Позиција на втор водич за раб (Минималната вредност зависи од Т 32 02)
О 07 01	Next Prog. (Следна програма)		0	999	0	Програма	Изберете ја следната програма
О 07 02	Loop Prog. (Кружна програма)		0	1	0	-	Програмата ќе продолжи во круг 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 01 00	Thread Clamp (Клема за конец)		0	1	0	-	Клема за конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Bobbin (Макара)					-	Подмени за макара
О 06 00	Mode (Режим)		исклучено	Монитор (Надгледување)	исклучено	Листа	Режим на макарата Исклучено = бројачот за макарата е исклучен Softw. (Софтвер) = софтверски бројач Монитор = монитор за макара за конец
О 06 01	CounterType (Тип на бројач)		A	D	A	-	Избор на софтверски бројач (Активно само ако О 06 00= Софत्व.)
О 06 02	Counter (Бројач)		0	99999	1000	Бодови	Бодови на избраниот бројач A-D (Активно само ако О 06 00= Софत्व.)
О 06 06	Motor Stop (Стоп на мотор)		0	1	0	-	Затвори го моторот за шиене кога бројачот ќе достигне 0 (Активно само ако О 06 00 не е исклучено)
О 06 08	ResetNeces (Ресетирање)		0	1	0	-	Кога бројачот истекло, мора да се направи ресетирање по сечењето на конецот (Активно само ако О 06 00 не е исклучено) 0 = Искл.; 1 = Вклучено
О 06 09	t Clean (t Чисто)		0	5000	200	ms	Време за чистење на мониторот за макара за конец (Активно само ако О 06 00 = Монитор)


Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	InfoScreen (Инфо екран)						Подмени за информативните ставки на главниот екран (макс. 3 ставки)
0 06 03	BobbinCnt (Бројач за макара)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за бројач за макара 0 = Искл.; 1 = Вклучено
o 08 30	Speed (Брзина)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за брзина 0 = Искл.; 1 = Вклучено
o 08 31	Position (Позиција)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за позиција 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 27 02	Thickness (Дебелина)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за дебелина 0 = Искл.; 1 = Вклучено
O 08 32	Pedal (Педала)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за педала 0 = Искл.; 1 = Вклучено
-	DailyPieces (Дневни парчиња)						Подмени за дневни парчиња
O 06 10	CntMode (Реж. на бројач)					-	Режим на бројач
O 06 11	Reset (Ресетирај)		-999	999	0	-	Ресетирај ја вредноста за бројачот
O 08 14	PointPos.° (Легло)		0	359	90	°	Позиција на точка
-	Speed Corr (Корекција на брзина)						Подмени за корекциите за брзина
O 28 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Корекцијата за брзина е активна (Ако е исклучено, сите режими за корекција се оневозможени) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Stitchlen. (Должина на бод)						Подменито за корекција на должината на бод зависи од брзината на шиене

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 28 20	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено		Режим за корекција на должина на бод Исклучено = корекцијата на должина на бод е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната должина на бод 2. Вклучено, исклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена
O 28 21	Stitchlen. (Должина на бод)		-50	50	-10	%	Вредност во проценти за должината на бод којашто ќе биде коригирана (Активно само ако O 28 20 = линеарно)
O 28 22	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната должина на бод
O 28 23	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне максималната корекција (O 28 21).
-	Thr. Tens. (Затегнатост на конец) или Thr. Tens. R (Затегн. на конец д.)						Подменито за затегнатоста на конец зависи од брзината на шиеење (При две игли, затегнатост на десниот конец)
O 28 30	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 28 31	Thr. Tens. (Затегнатост на конец) или Thr. Tens. R (Затегн. на конец д.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 28 30 = линеарно)
O 28 32	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната затегнатост на конец
O 28 33	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне затегнатоста на конец (O 28 31).

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)						Подменито за затегнатоста на лев конец зависи од брзината на шиење (Активно само на машини со две игли)
O 28 40	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 28 41	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 28 40 = линеарно)
O 28 42	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната затегнатост на конец
O 28 43	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне затегнатоста на конец (O 28 41).
-	Foot Press. (Притисок на подлогата)						Подменито за притисокот на подлогата зависи од брзината на шиење
O 28 50	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на притисокот на подлогата Исклучено = корекцијата на притисокот на подлогата е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот притисок на подлогата
O 28 51	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	20	15	-	Притисокот на подлогата којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 28 50 = линеарно)
O 28 52	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардниот притисок на подлогата
O 28 53	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	1000	rpm	Максимална брзина додека се постигне притисокот на подлогата (O 28 51).
-	FabricThickness (Дебелина на материјалот)						Подмени за корекциите за притисокот на подлогата (Активно само ако е активирано на техничко ниво)













Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 27 00	On/Off (Вкл./Искл.)		0	1	0	-	Корекцијата за дебелина на материјал е активна (Ако е исклучено, сите режими за корекција се оневозможени) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Stroke (Удар)						Подменито за корекција на ударот зависи од дебелината на материјалот
О 27 10	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на ударот Исклучено = корекцијата на ударот е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот удар 2. Вклучено, исклучено = вториот удар ќе биде вклучен и исклучен 2. Вклучено = вториот удар ќе биде вклучен
О 27 11	Stroke (Удар)		0,0	9,0	7,0	mm	Ударот којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 10 = линеарно)
О 27 12	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардниот удар
О 27 13	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 11).
-	Stitchlen. (Должина на бод)						Подменито за корекција на должината на бод зависи од дебелината на материјалот
О 27 20	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено		Режим за корекција на должина на бод Исклучено = корекцијата на должина на бод е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната должина на бод 2. Вклучено, исклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена
О 27 21	Stitchlen. (Должина на бод)		-50	50	-10	%	Вредност во проценти за должината на бод којашто ќе биде коригирана (Активно само ако О 27 20 = линеарно)
О 27 22	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната должина на бод
О 27 23	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 21).













Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходна поставена вредност	Единица	Опис
-	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)						Подменито за затегнатост на конецот зависи од дебелината на материјалот (При две игли, затегнатост на десниот конец)
O 27 30	Mode (Режим)		Исклучено	2.Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2.Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 27 31	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 30 = линеарно)
O 27 32	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната затегнатост на конец
O 27 33	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 31).
-	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)						Подменито за затегнатост на левиот конец зависи од дебелината на материјалот (Активно само на машини со две игли)
O 27 40	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2.Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
O 27 41	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 40 = линеарно)











Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 27 42	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната затегнатост на конец
O 27 43	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 41).
-	Foot Press. (Притисок на подлогата)						Подменито за притисокот на подлогата зависи од дебелината на материјалот
O 27 50	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на притисокот на подлогата Исклучено = корекцијата на притисокот на подлогата е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот притисок на подлогата
O 27 51	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	20	15	-	Притисокот на подлогата којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 50 = линеарно)
O 27 52	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардниот притисок на подлогата
O 27 53	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 51).
-	Max. Speed (Макс. брзина)						Подменито за брзината на шиеее зависи од дебелината на материјалот
O 27 60	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на брзината на шиеее Исклучено = корекцијата на брзината на шиеее е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната брзина на шиеее
O 27 61	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	1500	-	Брзината на шиеее којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 60 = линеарно)
O 27 62	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната брзина на шиеее
O 27 63	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (O 27 61).





























## 2.3 Ниво на оператор (програма за шиене сегмент)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Единица	Опис
	ParameterCall (Повик на параметар)		-	-	-	-	Прозорец за отворање параметар (Активно само ако е активно преглед на параметри)
О 07 10	Step Len. (Долж. на чекор)		0	9999	0	mm	Должина на сегмент (0 = слободен шев) (активно само ако параметарот е Т 07 10 = според големина)
О 07 11	StitchCount (Број на бодови)		0	9999	0	Бодови	Должина на сегмент (0 = слободен шев) (активно само ако параметарот е Т 07 10 = според број)
О 08 00	Max. Speed (Макс. брзина)		50	3000	3000	rpm	Макс. брзина (Макс. Вредност зависи од параметарот t 08 00)
-	Seg.End Modes (Режими за крај на сегм.)					-	Подмени за крајот на сегмент
О 07 20	Stop (Стон)		0	1	1	-	Стон на крајот на сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 02 00	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Сечење конец на крајот од сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 07 21	Needle Up (Иглата во горна позиција)		0	1	1	-	Иглата во горна позиција на крајот од сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 03 01	Foot Lifted (Подигната подлога)		0	1	0	-	Подлогата е подигната на крајот од сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 03 11	FL height (Висина при подигната подлога)		0	20	18	mm	Висина при подигната подлога на крајот од сегмент
-	Start Tack (Почетен шев)					-	Подмени за започнување крајно зашивање
О 00 01	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 00 02	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови наназад
О 00 03	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови нанапред
О 00 04	Repetitions (Повторувања)		1	99	2	-	Повторување на крајното зашивање

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 00 05	t Change (t Промена)		0	1000	100	ms	Крајно време при орнаментален бод за крајно зашивање
O 00 06	St.Len.Def. (Дефинирана должина на шев)		0	1	1	-	Стандардна должина на бод за крајно зашивање
O 00 07	St.Len. (Должина на шев) ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод наназад (Само ако деф. долж. на бод e = 0)
O 00 08	St.Len. (Должина на шев) ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод нанапред (Само ако деф. долж. на бод e = 0)
O 00 09	Speed (Брзина)		50	2000	1000	rpm	Брзина за крајно зашивање
O 00 10	Pedal Stop (Стоп на педала)		0	1	0	-	Почнување и запирање на крајно зашивање со ножна педала 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 11	Thr.Tens.Def (Деф. затегн. на конец)		0	1	1	-	Стандардна затегнатост на конец за крајно зашивање
O 00 12	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R. (Затегн. на конец д.)		1	99	10	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање (Само ако дефин. затегн. на конец = 0) (Затегнатост на две игли, десно)
O 00 13	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	10	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање, лево (Само ако дефин. затегн. на конец = 0 и машина со две игли)
-	Catch Backstitch (Почетен/краен шев пред почетен краен/шев)					-	Подмени за крајно зашивање за фаќање
O 00 14	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 15	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови наназад
O 00 16	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови нанапред
O 00 20	Repetitions (Повторувања)		1	10	2	-	Повторување на крајното зашивање
-	First Repet. (Прво повторување)					-	Подмени за првите повторувања

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 00 17	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 18	Stitches (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодовите напред/назад зависат од конфигурацијата
O 00 19	Invert Dir. (Обратна насока)		0	1	0	-	Крајното зашивање започнува со спротивната насока 0 = Не; 1 = Да;
-	End Task (Краен шев)					-	Подмени за завршување крајно зашивање
O 00 51	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 52	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови на назад
O 00 53	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови напред
O 00 54	Repetitions (Повторувања)		1	99	2	-	Повторување на крајното зашивање
O 00 55	t Change (t Промена)		0	1000	100	ms	Крајно време при орнаментален бод за крајно зашивање
O 00 56	St.Len.Def. (Дефинирана должина на шев)		0	1	1	-	Стандардна должина на бод за крајно зашивање
O 00 57	St.Len. (Должина на шев) ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод на назад (Само ако деф. долж. на бод е = 0)
O 00 58	St.Len. (Должина на шев) ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод напред (Само ако деф. долж. на бод е = 0)
O 00 59	Speed (Брзина)		50	2000	1000	rpm	Брзина за крајно зашивање
O 00 60	Pedal Stop (Стоп на педала)		0	1	0	-	Почнување и запирање на крајно зашивање со ножна педала 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 61	Thr.Tens.Def (Деф. затегн. на конец)		0	1	1	-	Стандардна затегнатост на конец за крајно зашивање







Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 00 62	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R. (Затегн. на конец д.)		1	99	1000	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање (Само ако дефин. затегн. на конец = 0) (Затегнатост на две игли, десно)
О 00 63	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	1000	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање, лево (Само ако дефин. затегн. на конец = 0 и машина со две игли)
-	Catch Backtack (Почетен/краен шев пред почетен краен/шев)					-	Подмени за крајно зашивање за фаќање
О 00 64	Op (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 00 65	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови наназад
О 00 66	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови нанапред
О 00 70	Repetitions (Повторувања)		1	10	2	-	Повторување на крајното зашивање
-	Last Repeti. (Последно повторување)					-	Подмени за последните повторувања
О 00 67	Op (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 00 68	Stitches (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодовите нанапред/наназад зависат од конфигурацијата
О 00 69	Invert Dir. (Обратна насока)		0	1	0	-	Крајното зашивање започнува со спротивната насока 0 = Не; 1 = Да;
О 08 01	Needle Up (Иглата во горна позиција)		0	1	0	-	Позиција на стопирање на иглата за време на шев 0 = долу; 1 = горе;
О 03 00	Foot Lifted (Подигната подлога)		0	1	0	-	Подигната подлога за време на шев ако го запрете шиењето 0 = Не; 1 = Да;
О 03 10	FL height (Висина при подигната подлога)		0	20	18	mm	Висина на подигната подлога
О 07 30	Backwards (Наназад)		0	1	0	-	Сегментот ќе шије наназад 0 = Искл.; 1 = Вкл.;

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 14 00	Center Guide (Централен водич)		0	1	0		Активен централен водич за шев (Активно само со параметар Т 14 06 = Вклучено) 0 = искл.; 1 = вкл.;
-	Puller (Повлекувач)						Подмени на повлекувачот (Активно само ако е активиран повлекувачот на техничко ниво)
О 14 01	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0		вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 14 20	Top Cor. (Горен кор.)		-100	100	0	%	Корекција на повлекувачот на горниот повлекувач
О 14 30	Bot Cor. (Долен кор.)		-100	100	0	%	Корекција на повлекувачот на долниот повлекувач
-	EdgeGuide (Водич за раб)						Подмени на водичот за раб (Активно само со параметар Т 32 00 = Вклучено)
О 32 01	Gap (Празнина)		8,0	45,0	10,0	mm	Првата позиција на водичот за раб
-	LightBarrier (Светлосна бариера)						Подмени за светлосната бариера (Активно само ако е активирано на техничко ниво).
О 16 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0		Светлосната бариера е активна (Активно само на почеток или крај) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 16 01	Distance (Растојание)		0	255	50	mm	Издначување на должината на шев со откривање на крајот на шев
О 16 02	Start (Започни)		0	1	1		Откривање на почеток на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 16 03	End (Заврши)		0	1	0		Откривање на крај на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 16 10	Seams (Шевови)		1	255	1	Seams (Шевови)	Број на шевови за светлосна бариера
О 16 20	Filter (Филтер)		0	255	50	mm	Издначување бодови за филтер за плетена облека
-	Output (Краен производ)		-	-	-		Подмени за излезна конфигурација
О 59 01	О 01		0	1	0		Краен производ 1 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 02	О 02		0	1	0		Краен производ 2 0 = Исклучено 1 = Вклучено














Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 59 03	О 03		0	1	0	-	Краен производ 3 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 04	О 04		0	1	0	-	Краен производ 4 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 05	О 05		0	1	0	-	Краен производ 5 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 06	О 06		0	1	0	-	Краен производ 6 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 07	О 07		0	1	0	-	Краен производ 7 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 08	О 08		0	1	0	-	Краен производ 8 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 09	О 09		0	1	0	-	Краен производ 9 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 10	О 10		0	1	0	-	Краен производ 10 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 11	О 11		0	1	0	-	Краен производ 11 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 12	О 12		0	1	0	-	Краен производ 12 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 13	О 13		0	1	0	-	Краен производ 13 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 14	О 14		0	1	0	-	Краен производ 14 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 15	О 15		0	1	0	-	Краен производ 15 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 16	О 16		0	1	0	-	Краен производ 16 0 = Исклучено 1 = Вклучено

## 2.4 Ниво на оператор (програма за шиене сегмент Teach In)












Број	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 07 10	Step Len. (Долж. на чекор)		0	9999	0	mm	Должина на сегмент (0 = слободен шев) (активно само ако параметарот е Т 07 10 = според големина)
О 07 11	StitchCount (Број на бодови)		0	9999	0	Бодови	Должина на сегмент (0 = слободен шев) (активно само ако параметарот е Т 07 10 = според број)




Број	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 08 00	Max. Speed (Макс. брзина)		100	3800	3000	rpm	Макс. брзина (Макс. Вредност зависи од параметарот t 08 00)
-	Seg.End Modes (Режими за крај на сегм.)					-	Подмени за крајот на сегмент
О 07 20	Stop (Стон)		0	1	1	-	Стон на крајот на сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 03 01	Foot Lifted (Подигната подлога)		0	1	0	-	Подлогата е подигната на крајот од сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 03 00	Foot Lifted (Подигната подлога)		0	1	0	-	Подигната подлога за време на шев ако го запрете шиенето 0 = Не; 1 = Да;
О 08 01	Needle Up (Иглата во горна позиција)		0	1	0	-	Позиција на стопирање на иглата за време на шев 0 = долу; 1 = горе;
О 15 00	Edge Trimmer (Секач на раб)		0	1	0	-	Секач на раб е активен (Активно само со параметар ...) 0 = искл.; 1 = вкл.;
О 07 30	Backwards (Наназад)		0	1	0	-	Сегментот ќе шие наназад 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Output (Краен производ)		-	-	-	-	Подмени за излезна конфигурација
О 59 01	О 01		0	1	0	-	Краен производ 1 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 02	О 02		0	1	0	-	Краен производ 2 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 03	О 03		0	1	0	-	Краен производ 3 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 04	О 04		0	1	0	-	Краен производ 4 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 05	О 05		0	1	0	-	Краен производ 5 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 06	О 06		0	1	0	-	Краен производ 6 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 07	О 07		0	1	0	-	Краен производ 7 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 08	О 08		0	1	0	-	Краен производ 8 0 = Исклучено 1 = Вклучено

## 2.5 Техничко ниво

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
	ParameterCall (Повик на параметар)		-	-	-	-	Прозорец за отворање параметар (Активно само ако е активно преглед на параметри)
-	Default Program (Стандардна програма)					-	Подмени за стандардната програма за нови програми
T 07 20	Stitchlen. (Должина на бод)		0,0	6,0	4,5	mm	Стандардна должина на бод
T 07 22	Foot Press. (Притисок на подлогата)		1	20	5	-	Стандарден притисок на подлогата
T 07 23	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		1	99	20	%	Стандардна затегнатост на конец (Затегнатост на две игли, десно)
T 07 24	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	20	%	Стандардна затегнатост на конец лево (Само на машини со две игли)
T 07 28	Foot Stroke (Удар на подлогата)		0,5	9,0	2,0	-	Стандарден удар на подлогата
T 07 30	Start Tack (Почетен шев)		0	1	0	-	Активно почетно зашивање 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 31	End Tack (Краен шев)		0	1	0	-	Активно крајно зашивање 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 32	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Секач на конец е активен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	DailyPieces (Дневни парчиња)		-	-	-	-	Подмени за дневни парчиња
T 07 40	CntMode (Реж. на бројач)		Искл учен о	Up (Горе)	Исклучен о	-	Режим на бројач Исклучено = исклучено Долу = долу бројач Горе = горе бројач
T 07 41	Reset (Ресетирај)		-999	999	0	-	Ресетирај ја вредноста за бројачот
-	Machine config. (Конфиг. на машина)		-	-	-	-	Подмени за конфиг. на машина






















Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Thread Trim (Сечење конец)		-	-	-	-	Подмени за секач на конец
T 02 03	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	1	-	Секач на конец е активен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 02 00	Speed (Брзина)		50	250	150	rpm	Брзина на вртежи
T 02 10	Start Trim ° (Почеток на сечење °)		0	359	125	°	Вклучи агол за сечење конец
T 02 11	Stop Trim ° (Крај на сечење °)		0	359	20	°	Исклучи агол за сечење конец
T 08 12	StopBottom° (Запри долу°)		0	359	120	°	Долна позиција на запирање за време на шев
T 08 13	After Trim° (По сечење°)		0	359	71	°	Позиција на игла по сечење пред вртење назад
T 12 00	Turn Back (Вртење назад)		0	1	1	-	Вртење назад по сечење 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 12 01	StopIdle° (Запри мирување°)		0	359	30	°	Позиција на запирање по сечење конец
T 09 10	Tens.Open° (Отвори затегн.°)		0	359	340	°	Агол за промена на затегнатоста на конецот во вредност T 09 12 и T 09 13
T 09 11	Tens.Close° (Затвори затегн.°)		0	359	71	°	Агол за промена на стандардната затегнатост на конец
T 09 12	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	50	0	%	Затегнатост на конец при процес на сечење (Затегнатост на машини со две игли, десно)
T 09 13	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	5	0	%	Затегнатост на лев конец при процес на сечење (Активно само на машини со две игли)
T 09 21	t TensClose (t Затвори затегн.)		0	200	20	ms	Одложување за премин на стандардна затегнатост
-	Short Stitch (Краток бод)		-	-	-	-	Подмени за кратки бодови
T 31 00	Start St. (Почни бод)		0	99	0	Бодов и	Кратки бодови на почеток на шев
T 31 01	End St. (Заврши бод)		0	99	0	Бодов и	Кратки бодови на крајот на шев
T 31 10	St.Length (Должина на бод)		-12,0	12,0	1,5	-	Должина на бод за кратки бодови














Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	StitchLengthChg (Промена на должина на бод)		-	-	-	-	Подмени за промени на должина на бод
T 02 20	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Должината на бодот се променува за време на сечење конец
T 02 21	St.Length (Должина на бод)		1	10	1	-	Должина на бод за различни системи за сечење конец 1 = KFA 10 = LFA
T 02 22	On ° (Вкл. °)		0	359	180	°	Почетен агол за промена на должината на бодот
T 02 23	Off ° (Искл. °)		0	359	60	°	Краен агол за промена на должината на бодот
T 02 04	Trim Backward (Сечи наназад)		0	1	0	-	Сечење наназад 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	PWM Config (PWM конфиг.)		-	-	-	-	Подмени за pwm конфигурација
T 02 50	t1 [ms]		0	1000	500	ms	Активирање на сечач на конец во период t1
T 02 51	DtyC. t1[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	100	%	Циклус на операција во период t1
T 02 52	t2 [s]		0,0	600,0	50,0	ms	Време на активирање на сечење конец во период t2 (ако е 0, сечачот на конец останува постојано вклучен)
T 02 53	DtyC. t2[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	40	%	Циклус на операција во период t2
T 02 54	Boost (Појачај)		0	1	0	-	Зголемување во Umag кога сечачот на конец е активен 0 = Не; 1 = Да
-	Thread Clamp (Клема за конец)		-	-	-	-	Подмени за клема за конец
T 01 03	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	1	-	Клемата за конец е активна 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 01 04	FabricThick (Дебел. на материјал)		0	1	1	-	Компензација за дебелина на материјал 0 = Искл.; 1 = Вкл.;







Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 01 00	Mode (Режим)		0	10	6	-	<p>Режим на клема за конец</p> <p>0 = Кор. на затегн., агол за вклучување = Т 01 01, Кор. на затегн., агол за исклучување = Т 01 02, без под. на подл.;</p> <p>1 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 213°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 13°, без под. на подл.;</p> <p>2 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 154°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 225°, без под. на подл.;</p> <p>3 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 154°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 295°, без под. на подл.;</p> <p>4 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 213°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 13°</p> <p>Под. на подл., агол за вклучување = 213°, Под. на подл., агол за исклучување = 259°;</p> <p>5 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 213°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 13°</p> <p>Под. на подл., агол за вклучување = 149°, Под. на подл., агол за исклучување = 259°;</p> <p>6 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 180°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 320°, Под. на подл., агол за вклучување = 165°, Под. на подл., агол за исклучување = 260°</p> <p>Под. на подл., агол за исклучување, дополнително зависно од ударот;</p> <p>7 = Без кор. на затегн.</p> <p>Под. на подл., агол за вклучување = Т 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = Т 01 12,</p> <p>8 = Кор. на затегн., агол за вклучување = Т 01 01, Кор. на затегн., агол за исклучување = Т 01 02, Под. на подл., агол за вклучување = Т 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = Т 01 12;</p> <p>9 = Без кор. на затегн., Под. на подл., агол за вклучување = Т 01 11,</p> <p>Под. на подл., агол за исклучување = 5.2.2.3.2, Под. на подл., агол за исклучување, дополнително зависно од ударот;</p> <p>10 = Кор. на затегн., агол за вклучување = Т 01 01, Кор. на затегн., агол за исклучување = Т 01 02, Под. на подл., агол за вклучување = Т 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = Т 01 12;</p> <p>Под. на подл., агол за исклучување, дополнително зависно од ударот;</p>
-	Clamp Angle (Агол на клемата)		-	-	-	-	Подмени за клема за конец
T 01 01	On ° (Вкл. °)		0	359	180	°	Вклучи агол за клема за конец
T 01 02	Off ° (Искл. °)		0	359	320	°	Исклучи агол за клема за конец

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
	Foot Angle (Агол на подлога)		-	-	-	-	Подмени за подигнување на подлогата
T 01 11	On ° (Вкл. °)		0	359	165	°	Вклучи агол за подигнување на подлогата за шиење
T 01 12	Off ° (Искл. °)		0	359	260	°	Исклучи агол за подигнување на подлогата за шиење
T 01 13	Height (Висина)		1,0	12,0	10,0	-	Висината на подигнување при подигнувањето на подлогата е активирана
T 01 14	PrePressure (Предпритисок)		0	20	1	-	Притисок на подлогата (0 = Искл.)
T 01 15	PreStroke (Предудар)		0	9,0	1	-	Foot Stroke (Удар на подлогата) (0 = Искл.)
T 01 20	Option (Опција)		0	3	0	-	Опции за клемата за конец 0 = Клема за конец само на почеток на шев; 1 = Клема за конец на почеток на шев и во рикверц 2 = Клема за конец на почеток на шев и при подигнување на подлогата за шиење; 3 = Клема за конец на почеток на шев и при рикверц и подигнување на подлогата за шиење;
-	PWM Config (PWM конфиг.)		-	-	-	-	Подмени за pwm конфигурација
T 01 50	t1 [ms]		0	1000	200	ms	Активирање на секач на конец во период t1
T 01 51	DtyC. t1[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	100	%	Циклус на операција во период t1
T 01 52	t2 [s]		0,0	600,0	60,0	ms	Време на активирање на сечење конец во период t2 (ако е 0, секачот на конец останува постојано вклучен)
T 01 53	DtyC. t2[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	30	%	Циклус на операција во период t2
T 01 54	Boost (Појачај)		0	1	0	-	Зголемување во Umag кога секачот на конец е активен 0 = Не; 1 = Да
-	NSB		-	-	-	-	Подмени за NSB
T 01 30	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 01 31	Trim Delay (Одложување на сечење)		0	1000	40	Ms	Одложување за вклучување на NSB по сечењето конец
-	Knife (Нож)					-	Подмени за нож
T 01 32	Off ° (Искл. °)		0	359	49	°	Агол за исклучување за нож во првиот бод












Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Knife clamp (Клема за нож)		-	-	-	-	Подмени за клема за нож
T 01 34	Off ° (Искл. °)		0	359	52	°	Агол за исклучување за клема за нож во вториот бод
-	Exhaust (Издув)		-	-	-	-	Подмени за издув
T 01 35	On ° (Вкл. °)		0	359	167	°	Агол за вклучување за издув
T 01 36	Off [ms] (Искл. [ms])		0	99999	500	ms	Времетраење на издув
-	Speed (Брзина)		-	-	-	-	Подмени за брзина на вртежи
T 08 00	Max. Speed (Макс. брзина)		500	3800	3000	rpm	Максимална брзина на машината (Максималната вредност зависи од приспособената класа на машина)
T 08 01	Min. Speed (Мин. брзина)		50	400	150	rpm	Минимална брзина на машината
T 08 02	Pos. Speed (Брзина на поз.)		10	700	150	rpm	Брзина на позиционирање
T 05 00	Soft Speed (Мека брзина)		10	1000	500	rpm	Брзина на мек почеток
T 05 01	N Stitches (N бодови)		0	10	1	Бодови	Бодови за мек почеток
T 08 03	Acceleration (Забрзување)		1	40	30	Rpm/ms	Точка на забрзување
T 08 04	Deceleration (Забавување)		1	40	30	Rpm/ms	Точка на забавување
-	Stop Positions (Позиции на запирање)		-	-	-	-	Подмени за позиции на запирање
T 08 12	StopBottom° (Запри долу°)		0	359	120	°	Долна позиција на запирање за време на шев
T 08 15	Threading° (Ставање конец°)		0	359	60	°	Позиција на конец
t 08 16	StopTop° (Стоп горе°)		0	359	30	°	Горна позиција на запирање за време на шев
T 12 01	StopIdle° (Запри мирување°)		0	359	30	°	Позиција на запирање по сечење конец
-	Foot (Подлога)		-	-	-	-	Подмени за подигнување на подлогата

















Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 03 01	Max Height (Макс. височина)		1,0	20,0	20,0	mm	Максимална височина за подигнување на подлогата
T 03 02	Motor Speed (Брзина на моторот)		1	60	20	-	Брзина на подигнување и спуштање (Активно само со степер-мотор)
-	Thr.Tens. (Затегнатост на конец)		-	-	-	-	Подмени за затегнатост на конец
T 09 00	FL Tens.Mode (Режим на затегн. за под. на подл.)		0	3	0	-	Режим за затегнатост на конец и редуција на затегнатоста на конецот кога е активно подигнувањето на подлогата за шиене 0 = без затегнатост на конец при подигнување; 1 = затегнатост на конец при подигнување во шевот; 2 = затегнатост на конец при подигнување по сечење на конец; 3 = затегнатост на конец при подигнување во шевот и по сечење на конец;
T 09 01	PreTension (Предзатегнатост)		0	99	0	%	Затегнатоста на конец во режим на мирување ако параметарот е T 09 02 е завршена
T 09 02	t After Sew (t по шиене)		0,1	7,5	5,0	s	Време за поставување на предзатегнатост по сечењето конец
-	Stroke (Удар)		-	-	-	-	Подмени за удар на подлогата
T 09 03	2nd Tension (Втора затегнатост)		0	1	0	-	Постави втора затегнатост на конец со втор удар на подлогата 0 = Не; 1 = Да
T 10 08	StitchOff (Бод за искл.)		0	255	0	Бодови	Број на бодови за автоматско исклучување на вториот удар на подлогата
-	Automatic (Автоматски)		-	-	-	-	Подмени за автоматски режим
T 10 10	Speed (Брзина)		0	4000	0	rpm	Брзина за префрлување на втор удар на подлогата (0 = режимот е невозможен)
T 10 11	HP In Tack (HP во зашивање)		0	1	0	-	Втор удар на подлогата за време на крајно зашивање 0 = Искл.; 1 = вкл.
-	Speed Limitatio (Ограничување на брзината)		-	-	-	-	Подмени за ограничување на брзината

















Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 10 01	Speed (Брзина)		0	4000	1800	rpm	Брзина за ограничување
T 10 02	Min Stroke (Мин. удар)		0	9,0	3,0	Осовина	Долен удар на подлогата
T 10 03	Max Stroke (Макс. удар)		0	9,0	7,0	Осовина	Горен удар на подлогата
-	Stitchlen. (Должина на бод)		-	-	-	-	Подмени за должина на бод
T 30 10	Max St.Len. (Макс. дол. на бод)		2,0	12,0	6,0	mm	Максималната должина на бод на машината зависи од конфигурацијата на машината
T 30 11	Man.St.Len. (Мин. дол. на бод)		0	1	1	-	Активен дест за приспособување на бод 0 = Искл.; 1 = Вклучено
-	Speed Limitatio (Ограничување на брзината)		-	-	-	-	Подмени за ограничување на брзината
T 30 12	Speed (Брзина)		0	4000	3000	rpm	Брзина за ограничување
T 30 13	Stitchlen. (Должина на бод)		2,0	12,0	6,0	mm	Должина на бод за почеток на ограничувањето на брзина
-	Bobbin (Макара)					-	Подмени за монитор на макара/монитор за ротации на макара/детектор за прескокнати бодови
T 06 00	Bobbin Monit (Монит. на макара)		0	1	0	-	Активирање на мониторот на макара 0 = PCB 9850 867003 1 = CAN верзија на десна макара
T 06 10	SSD		0	1	0	-	Детектор на прескокнати бодови 0 = Искл. 1 = Вклучено
-	BRM					-	Подмени за монитор на ротации на макара
T 06 11	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Монитор на ротации на макара 0 = Искл. 1 = Вклучено
T 06 12	Stitches (Бодови)		0	255	11	Бодови	Број на бодови каде што е активиран мониторот на ротации на макара
-	Holding Force (Држечка сила)					-	Држечка сила за моторот




Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 08 06	Mode (Режим)		Исклучено	Hold Pos. (Поз. на држење)	On (Вклучено)	-	Кочење на моторот при нормално запирање Искл. = Кочење за период; Вкл. = Кочењето е постојано активно кога е запрано; Поз. на држење = Позицијата е постојано одржувана
T 08 07	Max.Current (Макс. струја)		0	50	25	-	Држење на струја
T 08 08	Response (Реакција)		0	100	30	-	Време на реакција за постојана пауза
-	Pedal (Педала)		-	-	-	-	Подмени за ножна педала
T 08 25	Туре (Тип)		DA аналого	Дигитално	DA аналого	-	Избор на педала DA аналого = аналогна педала; Дигитално = дигитална педала
T 08 26	Inverted (Инверзно)		0	1	1	-	Инверзни сигнали на дигиталната педала 0 = Не; 1 = Да (Ефика педала со адаптер)
T 08 21	N StepsPedal (N степен-педала)		0	64	24	-	Број на нивоа на брзина за педала
T 08 22	Curve (Крива)		0	7	0	-	Брзина на крива
T 08 23	t Posit. (t позиц.) -1		0	255	50	ms	Дебунсирање на позиција -1
T 08 24	t Posit. (t позиц.) -2		0	255	15	ms	Дебунсирање на позиција -2
T 08 44	t Posit. (t позиц.) 0		0	255	10	ms	Дебунсирање на позиција 0
-	NeedleCooling (Разладување на игла)		-	-	-	-	Подмени за разладување на игла
T 13 00	Mod (Режим)		Исклучено	EdgeTrimmer (Секач на раб)	Исклучено	-	Режим за разладување игла Исклучено = исклучено Вкл. = нормално разладување игла; При брзина = макс. брзина зависна од разладувањето игла Секач за раб = ако е активен секачот за раб
T 13 01	t Delay (t одложување)		0,0	10,0	2,5	ms	Исплучи одложување на разладување игла
T 13 02	CoolSpeed (Брзина на разладување)		0	6000	2000	rpm	Брзина за вклучување на разладување игла
-	Center Guide (Централен водич)		-	-	-	-	Подмени за централниот водич (Само за машини со две игли)



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 14 06	On (Вклучено)		0	1	0	-	Вкл./искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 14 00	Auto (Автоматски)		Исклучено	Зашивање + подигнување	Исклучено	-	Режим за автоматско подигнување на централниот водич Искл. = Не подигајте; Вкл. подиг. = Со подигната подлога за шиене; Вкл. зашивање = При крајно зашивање; Зашивање + подигнување = При крајно зашивање и кога е подигната подлогата за шиене
T 14 01	RaiseOnНР (Подигнување вклучено за НР)		0	1	0	-	Подигање на централен водич со втор удар на подлога 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Puller (Повлекувач)					-	Подмени на повлекувачот
T 14 02	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Вкл./искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 14 03	Auto (Автоматски)		Исклучено	Зашивање + подигнување	Исклучено	-	Режим за автоматско подигнување на повлекувачот Искл. = Не подигајте; Вкл. подиг. = Со подигната подлога за шиене; Вкл. зашивање = При крајно зашивање; Зашивање + подигнување = При крајно зашивање и кога е подигната подлогата за шиене
T 14 04	RaiseOnНР (Подигнување вклучено за НР)		0	1	0	-	Кревање на подигнувачот со втор удар на подлога 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 14 05	Delay (Одложување)		0	999,9	115,0	mm	Доцнење за слушање на почеток на шев
T 14 10	Mode (Режим)		Механички	Горен дел+Долен дел	Горен дел+Долен дел	-	Режим за повлекувач Механички Горен дел Горен дел + Долен дел (Горен дел + Долен дел)
T 14 11	Intermittent (Повремено)		0	1	0	-	Режим на транспорт 0 = постојано 1 = со прекини
T 14 12	Start (Започни)		0	359	135	°	Почетен агол за транспорт со прекини
T 14 13	Stop (Стоп)		0	359	155	°	Краен агол за транспорт со прекини
T 14 14	Pressure (Притисок)		Да	Не	Да	-	Притисок за повлекувачот Да NoНР = Притисокот е исклучен ако е активиран втор удар на подлогата Не

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 14 15	SwitchOff (Исклучи)		0	1	0	-	Повлекувачот е исклучен ако е запрен моторот за шиње
T 14 16	AlwaysOn (Секогаш вклучено)		0	1	0	-	Транспортот на повлекувачот е секогаш активен
-	Top (Горен дел)		-	-	-	-	Подмени за горен повлекувач
T 14 20	Transmissi (Пренос)		0	65,0	1,0	-	Пренос
T 14 22	Drive (Погон)		0	5,0	3,5	A	Струја на мотор
T 14 23	Hold (Задржи)		0	5,0	1,0	A	Струја при пауза
T 14 24	Diameter (Дијаметар)		0	9999	50	mm	Дијаметар
T 14 25	Direction (Насока)		0	1	0	-	Насока 0 = десно 1 = лево
T 14 26	Closed Loop (Затворен круг)		0	1	1	-	Затворен круг 0 = Отворен круг 1 = Затворен круг
-	Bottom (Долен дел)		-	-	-	-	Подмени за долен повлекувач
T 14 30	Transmissi (Пренос)		0	65,0	1,0	-	Пренос
T 14 32	Drive (Погон)		0	5,0	3,5	A	Струја на мотор
T 14 33	Hold (Задржи)		0	5,0	1,0	A	Струја при пауза
T 14 34	Diameter (Дијаметар)		0	9999	49	mm	Дијаметар
T 14 35	Direction (Насока)		0	1	1	-	Насока 0 = десно 1 = лево
T 14 36	Closed Loop (Затворен круг)		0	1	1	-	Затворен круг 0 = Отворен круг 1 = Затворен круг

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	EdgeGuide (Водич за раб)		-	-	-	-	Подмени за водичот за раб
T 32 00	On (Вклучено)		0	1	0	-	Вкл./искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 32 01	Speed (Брзина)		5000	60000	25000	Hz	Брзина за водичот за раб
T 32 02	Min. gap (Мин. празнина)		1,0	36,0	8,0	mm	Минимална празнина за водичот за раб (Зависи од опремата за шињење)
-	FabricThickness (Дебелина на материјалот)		-	-	-	-	Подмени за сензор за дебелина на материјалот
T 27 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	1	-	Вкл./искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 27 01	Hysteresis (Хистереза)		0,0	2,0	0,2	mm	Хистереза за вклучување/исклучување на вторите функции
T 27 02	PressureComp (Комп. за притисок)		0	1	0	-	Компензација за притисокот на подлогата
-	Speed Corr (Корекција на брзина)		-	-	-	-	Подмени за корекции на брзината
T 28 01	Hysteresis (Хистереза)		0	2000	100	rpm	Хистереза за вклучување/исклучување на вторите функции
-	LightBarrier (Светлосна бариера)						Подмени за светлосната бариера
T 16 01	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Светлосната бариера е активна 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 16 00	Speed (Брзина)		10	2000	1000	rpm	Брзина за изедначувачкиот крај на светлосната бариера
T 16 02	Fr.pedal.start (Старт на пр. педала)		0	1	0	-	Режим за почеток на шев 0 = Отпуштање преку светлосна бариера; 1 = Старт преку предна педала и светлосна бариера
T 16 04	Sense (Препознавање)		0	1	0	-	Детекција на светлосна бариера 0 = Светло; 1 = Темно
T 16 05	Automatic (Автоматски)		0	1	0	-	Автоматски режим на светлосна бариера (само ако е активирана крајната детекција) 0 = Искл.; 1 = Вклучено

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Mode Seg.Size (Режим за големина на сегм.)		-	-	-	-	Подмени за големина на сегмент
T 07 10	Length (Должина)		Според големина	Според број	Според број	-	Дефинирање на должина на сегмент Според големина = Должина во mm Според број = Должина во бодови
-	Threading (Нанесување конец)		-	-	-	-	Подмени за режимот за нанесување конец
T 03 03	Foot (Подлога)		Долу	Педала	Долу	-	Позиција на подлога за време на нанесување конец Долу = Подлогата е спуштена Горе = Подлогата е подигната Педала = Подлогата може да се подигнува и спушта
-	MachineBlockage (Блокирање на машината)		-	-	-	-	Подмени за блокада на машина
---	Foot (Подлога)		0	1	0	-	Позиција на подлога за време на нанесување конец 0 = Подлогата нема да се промени 1 = Подлогата може да се подигне и да се спушти со педал
-	User config. (Корисничка конфигу.)		-	-	-	-	Подмени за корисничката конфигурација
T 51 02	Language (Јазик)		EN	IT	EN	-	Избор на јазик EN = Англиски DE = Германски FR = Француски CZ = Чешки SL = Словенечки PL = Полски IT = Италијански ES = Шпански PT = Португалски RO = Романски
	ParameterView (Преглед на параметар)		0	1	0	-	Прикажување бројки за параметар и активирање на повикот на параметар 0 = Искл.; 1 = Вклучено
-	Input Config (Внесување конфигу.)		-	-	-	-	Подмени за внесување конфигу.
-	X120B.2		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.2 (Стандарден внес за блокада на машина)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 53 00	Mode (Режим)		0	32	20	-	<p>Режим на избор за внесот</p> <p>0 = Нема функција;</p> <p>1 = Нанесувач на конец;</p> <p>2 = Потиснување/активирање на крајно зашивање;</p> <p>3 = Рачно крајно зашивање;</p> <p>4 = Половина бод;</p> <p>5 = Целосен бод;</p> <p>6 = Позиција на индикатор;</p> <p>7 = Нема функција;</p> <p>8 = Иглата на високо;</p> <p>9 = Нема функција;</p> <p>10 = Нема функција;</p> <p>11 = Дополнителна затегнатост на конец;</p> <p>12 = Менување должина на бод;</p> <p>13 = Нема функција;</p> <p>14 = Нема функција;</p> <p>15 = Средишен водич за шев/повлекувач</p> <p>16 = Нема функција;</p> <p>17 = Нема функција;</p> <p>18 = Светлосна бариера;</p> <p>19 = Нема функција;</p> <p>20 = Заклучувањето за работа е активно кога контактот е отворен (N.O);</p> <p>21 = Брзо приспособување на ударите</p> <p>22 = Нема функција;</p> <p>23 = Префрлување на следниот сегмент</p> <p>24 = Нема функција</p> <p>25 = Позиција на водич за втор раб</p> <p>26 = Позиција за опеснување на подлогата (Машини за чевли)</p> <p>27 = Дополнителна исполнетост</p> <p>28 = Напнатост на лентата</p> <p>29 = Повлекувач</p> <p>30 = Нема функција</p> <p>31 = Заклучувањето за работа е активно кога контактот е затворен (N.C.);</p> <p>32 = Заклучување за работа кај шев (Запира кога ќе заврши зашивањето или кога ќе заврши сечењето конец) (N.C.)</p>
T 53 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	<p>Зачувана или незачувана функција</p> <p>0 = не е зачувано</p> <p>1 = зачувано</p>
-	X120B.3		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.3 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 10	Mode (Режим)		0	32	0	-	<p>Режим на избор за внесот</p> <p>Види параметар T 53 00</p>

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 53 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120B.4		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.4 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 20	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120B.5		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.5 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 30	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120B.15		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.15 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 44	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120B.16		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.16 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120B.17		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.17 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120B.18		-	-	-	-	Внес за приклучок X120B.18 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.2		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.2 (Стандардно брзо приспособување на ударите)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 54 00	Mode (Режим)		0	32	21	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.3		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.3 (Стандардно рачно крајно зашивање S1)
T 54 10	Mode (Режим)		0	32	3	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.4		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.4 (Стандардно потиснување крајно зашивање S3)
T 54 20	Mode (Режим)		0	32	2	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 24	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.5		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.5 (Стандардна втора затегнатост на конец S5)
T 54 30	Mode (Режим)		0	32	11	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 34	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.15		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.15 (Стандардно брзо приспособување на ударите)
T 54 40	Mode (Режим)		0	32	21	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 44	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.16		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.16 (Стандарден половичен бод S2)
T 54 50	Mode (Режим)		0	32	4	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X120T.17		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.17 (Стандардна должина на втор бод S4)
T 54 60	Mode (Режим)		0	32	12	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 64	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	X120T.18		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.18 (Стандарден следен сегмент S6)
T 54 70	Mode (Режим)		0	32	23	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100B.4		-	-	-	-	Внес за приклучок X100B.4 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 00	Mode (Режим)		0	32	18	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100B.7		-	-	-	-	Внес за приклучок X100B.7 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 10	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100B.11		-	-	-	-	Внес за приклучок X100B.11 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 20	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100B.15		-	-	-	-	Внес за приклучок X100B.15 (Стандардна позиција на точка, рачно тркало S1)
T 55 30	Mode (Режим)		0	32	6	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100T.4		-	-	-	-	Внес за приклучок X100T.4 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 40	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 44	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100T.7		-	-	-	-	Внес за приклучок X100T.7 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 55 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или не зачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100T.11		-	-	-	-	Внес за приклучок X100T.11 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или не зачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X100T.15		-	-	-	-	Внес за приклучок X100T.3 15 (Нема стандардна конфигурација)
T 55 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или не зачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	Output Config (Излезна конфиг.)		-	-	-	-	Подмени за излезна конфигурација
-	X120B.9		-	-	-	-	Излез за приклучок X120B.9 (PCB X22 ML)






Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 56 00	Mode (Режим)		0	21	3	-	Излезна функција 0 = Нема функција; 1 = Разладување игла; 2 = Чист сигнал за монитор на конец; 3 = Поз 1 4 = Поз 2 5 = Работа на мотор 6 = Влечење на централен водич на шев 7 = Сигнал за подигната подлога 8 = Повлекувач 9 = Притисок за повлекувач 10 = Крајно зашивање 11 = Процес на зашивање 12 = Секач на конец 13 = Кај шев 14 = Краен производ на сегмент 1 15 = Краен производ на сегмент 2 16 = Краен производ на сегмент 3 17 = Краен производ на сегмент 4 18 = Краен производ на сегмент 5 19 = Краен производ на сегмент 6 20 = Краен производ на сегмент 7 21 = Краен производ на сегмент 8
-	X120B.10		-	-	-	-	Излез за приклучок X120B.10 (PCB X22 NK)
T 56 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X120B.12		-	-	-	-	Излез за приклучок X120B.12 (PCB X16 RA)
T 56 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X120B.22		-	-	-	-	Излез за приклучок X120B.22 (PCB X17 STL)
T 56 30	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X120B.23		-	-	-	-	Излез за приклучок X120B.23 (PCB X18 STL(FA))
T 56 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X90.12		-	-	-	-	Излез за приклучок X90.12 (PCB X22 FL)
T 56 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00




Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
-	X90.15		-	-	-	-	Излез за приклучок X90.15 (PCB X22 FF3 OUT)
T 56 60	Mode (Режим)		0	21	6	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	Add I/O (Додај I/O)		-	-	-	-	Подмени за дополнителна IO конфигурација
-	Input Config (Внесување конфиг.)		-	-	-	-	Подмени за дополнителна IO конфигурација
-	X10B.2		-	-	-	-	Внес за приклучок X10B.2 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 00	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X10B.3		-	-	-	-	Внес за приклучок X/0B.3 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 10	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83B.4		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.4 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 20	Mode (Режим)		0	322	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83B.5		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.5 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 30	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83B.15		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.15 (Нема стандардна конфигурација)
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 44	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83B.16		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.16 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 57 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83B.17		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.17 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83B.18		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.18 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.2		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.2 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 00	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.3		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.3 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 10	Mode (Режим)		0	26	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.4		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.4 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 20	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.5		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.5 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 30	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.15		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.15 (Стандардно брзо приспособување на ударите)





Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 58 40	Mode (Режим)		0	32	21	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 44	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.16		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.16 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.17		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.17 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	X83T.18		-	-	-	-	Внес за приклучок X83T.18 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
-	Output Config (Излезна конфиг.)		-	-	-	-	Подмени за дополнителна IO конфигурација
-	X83B.9		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.9 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 00	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83B.10		-	-	-	-	Излез за приклучок X10B.10 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83B.11		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.11 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83B.12		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.12 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 30	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83B.22		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.22 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	X83B.23		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.23 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83B.24		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.24 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83B.25		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.25 (Нема стандардна конфигурација)
T 59 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.9		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.9 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 00	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.10		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.10 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.11		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.11 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.12		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.12 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 30	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.22		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.22 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.23		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.23 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.24		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.24 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	X83T.25		-	-	-	-	Излез за приклучок X83B.25 (Нема стандардна конфигурација)
T 64 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
-	Скенер		-	-	-	-	Подмени за скенер
T 63 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Скенерот е активен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Interface (Интерфејс)		-	-	-	-	Подмени за конфигурација на интерфејс
-	BDE		-	-	-	-	Подмени за BDE интерфејс
T 63 10	Mode (Режим)		0	1	0	-	Конфигурација за BDE интерфејс 0 = Искл.; 1 = скенер;
T 63 12	Baudrate (Брзина на пренос на податоците)		1940 0	25000 0	115200	-	Брзина на пренос на податоците на интерфејс
-	X170T		-	-	-	-	Подмени за X170T интерфејс
T 63 11	Mode (Режим)		0	1	0	-	Конфигурација за X170T интерфејс 0 = Искл.; 1 = скенер;
T 63 13	Baudrate (Брзина на пренос на податоците)		1940 0	25000 0	115200	-	Брзина на пренос на податоците на интерфејс
-	StitchFunctions (Функции за бод)		-	-	-	-	Подмени за функции на бод
T 07 07	Count Stitches (Број на бодови)		0	1	1	-	Ако употребувате функции на бод (половина бод, целосен бод) можете да ги преброите бодовите во програмата за шиње 0 = Не; 1 = Да;
T 07 08	Cor.Backward (Кор. наназад)		0	1	0	-	Ако шите рачно наназад, програмата ќе ги коригира бодовите нанапред ако е потребно 0 = Не; 1 = Да;
-	Programs (Програми)		-	-	-	-	Подмени за програми
T 07 02	Forward Sound (Звук нанапред)		0	1	1	-	Звук за нанапред ако се смени сегментот 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 06	Seg.Switch (Префл. сегмент)		0	1	1	-	Префрлете го сегментот со педалата -2 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Abort (Откажи)		-	-	-	-	Подмени за откажување сегмент/програма
T 07 05	Mode (Режим)		0	1	1	-	Режим за откажување сегмент Позиција = Само позиционирање или сечење конец без кратки бодови или други конфиг.; Крај на сегм. = Сечење конец со кратки бодови и крајно зашивање;





Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 07 04	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Овозможи сечење конец ако се откаже сегментот 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 00	Pedal Abort (Педала за откажување)		0	1	1	-	Откажете ја програмата за шиене со второ притискање во позиција -2 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 17 00	Jog-Dial (Копче за вртење)		0	1	1	-	Активно копче за вртење 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Lock (Заклучување)		-	-	-	-	Подмени за заклучување неколку функции
T 51 17	Passwo. (Лозинка)		0	99999	0	-	Креирајте корисничка лозинка за техничкото ниво (Не заборавате ја лозинката) 0 = Исклучено (Стандарден код за техничко ниво)
T 51 18	Key (Копче)		0	2	0	-	Режим за пристап до техничкото ниво 0 = Код (Само со код) 1 = USB (Само со USB стик со датотека со безбедносна лозинка) 2 = USB + код (Со код или USB стик)
T 51 19	SecurityKey (Безбедносно копче)		-	-	-	-	Креирајте датотека со безбедносна лозинка на влезниот USB стик за пристап до техничкото ниво
T 52 40	Prog.Switch (Промена на програма)		0	1	0	-	Понатамошни параметри се заклучени 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
-	Manual (Рачно)		-	-	-	-	Подмени за рачна работа со системот
T 52 41	Parameters (Параметри)		0	1	0	-	Опција за дополнителните параметри на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = Искл. (сокриено)
T 52 42	Stitchlen. (Должина на бод)		0	2	0	-	Опција за должина на бод на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 43	Thr.Tens. (Затегнатост на конец)		0	2	0	-	Опција за затегнатост на конец на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 44	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	2	0	-	Опција за притисок на подлогата на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 45	Foot Stroke (Удар на подлогата)		0	2	0	-	Опција за удар на подлогата на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)





























Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Program (Програма)					-	Подмени за програмите за шиене
T 52 60	Programming (Програмирање)		0	1	0	-	Режимот на програмирање или уредување е заклучен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 52 61	St.Len.Corr. (Кор. на долж. на шев)		0	2	0	-	Опција за корекција на должина на бод на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 62	Tens.Corr. (Кор. на затегн.)		0	2	0	-	Опција за корекција на затегнатост на конец на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
-	QONDAC		-	-	-	-	Подмени за QONDAC
T 51 08	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	1	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 51 09	Customer ID (Корисничка идентиф.)		-	-	-	-	Уредник за внесување на корисничка идентиф.
T 51 10	Ethernet Config (Конфиг. на етернет)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на конфигурацијата за етернет
T 52 00	Contrast (Контраст)		10	255	32	-	Приспособи контраст за OP3000
T 52 01	Brightness (Осветлување)		0	255	224	-	Приспособи осветлување за OP3000
-	Service (Сервисирање)		-	-	-	-	Подмени за сервисирање
-	Multitest (Мулти-тест)		-	-	-	-	Подмени за мулти-тест







Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 60 00	Test Output (Излез на тест)		-	-	-	-	Прозорец за излез на тест 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 (Тест PWM)		-	-	-	-	Прозорец за излез на тест pwm 1 = X90.12 2 = X90.13 3 = X90.14 4 = X90.15 5 = X90.16 6 = X90.18 7 = X83T.9 8 = X83T.10 9 = X83T.11 10 = X83T.12

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 60 02	Test Input (Влез за тест)		-	-	-	-	Прозорец за влез за тест (влезот мора да е одбран) 1 = X120B.2 2 = X120B.15 3 = X120B.3 4 = X120B.16 5 = X120B.4 6 = X120B.17 7 = X120B.5 8 = X120B.18 9 = X120T.2 10 = X120T.15 11 = X120T.3 12 = X120T.16 13 = X120T.4 14 = X120T.17 15 = X120T.5 16 = X120T.18 17 = X100B.11 18 = X100B.7 19 = X100T.11 20 = X100T.7 21 = - 22 = - 24 = - 33 = - 34 = 35 = 36 = 37 = 38 = 39 = 85 = X90.8 97 = X83B.2 98 = X83B.15 99 = X83B.3 100 = X83B.16 101 = X83B.4 102 = X83B.17 103 = X83B.5 104 = X83B.18 105 = X83T.2 106 = X83T.15 107 = X83T.3 108 = X83T.16 109 = X83T.4 110 = X83T.17 111 = X83T.5 112 = X83T.18
T 60 03	Test Ana.Input (Тест за ана. влез)		-	-	-	-	Прозорец за тест за аналоген влез 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 60 04	Test Auto Input (Влез за автоматски тест)		-	-	-	-	Прозорец за влез за тест (влезот е прикажан автоматски) 1 = X120B.2 2 = X120B.15 3 = X120B.3 4 = X120B.16 5 = X120B.4 6 = X120B.17 7 = X120B.5 8 = X120B.18 9 = X120T.2 10 = X120T.15 11 = X120T.3 12 = X120T.16 13 = X120T.4 14 = X120T.17 15 = X120T.5 16 = X120T.18 17 = X100B.11 18 = X100B.7 19 = X100T.11 20 = X100T.7 21 = - 22 = - 24 = - 33 = - 34 = - 35 = - 36 = - 37 = - 38 = - 39 = - 85 = X90.8 97 = X83B.2 98 = X83B.15 99 = X83B.3 100 = X83B.16 101 = X83B.4 102 = X83B.17 103 = X83B.5 104 = X83B.18 105 = X83T.2 106 = X83T.15 107 = X83T.3 108 = X83T.16 109 = X83T.4 110 = X83T.17 111 = X83T.5 112 = X83T.18
T 60 05	Test Sew. (Тест шиџе) Motor (Мотор)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на мот. за шиџе
T 60 06	Test Step.Motor (Тест за степ.мотор)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на степер-мотори 1 = Должина на бод 2 = Подлога 3 = Удар
T 60 07	Test Pedal (Тест за педала)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на ножна педала










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 60 08	Test Fabric Sen (Тест за сенз. за материјал)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на сензорот за дебелина на материјалот
-	Adjustments (Приспособување)		-	-	-	-	Подмени за приспособување на машината
-	Feed Dog (Хранилка)		-	-	-	-	Подмени за хранилката
T 61 00	Assemble (Составување)		-	-	-	-	Прозорец за составување на хранилката
T 61 01	PosToNeedle (Поз. на игла)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на позицијата на иглата
T 61 02	Feed Dog Move (Движење на хранилка)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на движењето на хранилката
-	Needle-Hook (Кука на игла)		-	-	-	-	Подмени за куката на игла
T 61 10	Timing (Тајминг)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на тајмингот на куката на игла
T 61 11	Needlebar (Држач на игла)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на држачот на игла
-	Stroke (Удар)		-	-	-	-	Подмени за ударот
T 61 20	Equal Stroke (Издначен удар)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на ударот
T 61 21	Feed Move (Движење на хранилката)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на движењето на хранилката
-	Калибрација		-	-	-	-	Подмени за калибрација
T 62 00	Feed Cal.Main (Главна кал. на хранилка)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на должина на бод
T 62 01	Fabric Thickness (Дебелина на материјалот)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на сензорот за дебелина на материјал

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 62 02	Man.St.Len. (Мин. дол. на. бод)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на лостот за приспособување на шев
T 62 03	EdgeGuide (Водич за раб)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на водичот за раб
T 08 20	Pedal (Педала)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на аналогната ножна педала
-	Error Log (Дневник со грешки)		-	-	-	-	Прозорец во кој се гледаат последните грешки
-	Counter (Бројач)		-	-	-	-	Подмени за вредности на бројач
-	P.C. (Б.П)		0	10000 00000	0	Парчиња	Бројач на парчиња
-	P.C.D. (Б.Д.П)		0	60000	0	Парчиња	Бројач на дневни парчиња
-	S.C. (Б.Ш)		0	10000 00000	0	Бодови	Бодови
-	B.C. (Б.М)		0	10000 00000	0	Бодови	Бодови на макарата
-	Reset (Ресетирај)		-	-	-	-	Подмени за ресетирање
T 51 20	Reset data (Ресетирање податоци)		0	1	0	-	Ресетирање параметри
T 51 21	Reset programs (Ресетирање програми)		0	1	0	-	Ресетирање на програмите
T 51 22	Reset Calibr. (Ресетирање на калибр.)		0	1	0	-	Ресетирање на вредности за калибрација
T 51 23	Reset all (Ресетирај сè)		0	1	0	-	Ресетирај ги сите параметри, програми и вредности за калибрација
-	Data Transfer (Трансфер на податоци)		-	-	-	-	Подмени за трансфер на податоци
-	All Data (Сите податоци)		-	-	-	--	Подмени за трансфер на сите податоци (параметри и програми)
T 51 30	Load From USB (Вчитај од USB)		0	1	0	-	Вчитај од USB
T 51 31	Store To USB (Зачувај на USB)		0	1	0	-	Зачувај на USB












Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Only Data (Само податоци)		-	-	-	--	Подмени за трансфер само на податоците (параметри)
T 51 32	Load From USB (Вчитај од USB)		0	1	0	-	Вчитај од USB
T 51 33	Store To USB (Зачувај на USB)		0	1	0	-	Зачувај на USB
-	Programs (Програми)		-	-	-	-	Подмени за трансфер на програми
T 51 34	Load From USB (Вчитај од USB)		-	-	-	-	Вчитај од USB
T 51 35	Store To USB (Зачувај на USB)		-	-	-	-	Зачувај на USB
-	Error Log (Дневник со грешки)		-	-	-	-	Зачувај го дневникот со грешки на USB стик











## 3 Параметар според бројки за параметри





### 3.1 Ниво на оператор (бројки за параметри)










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
Започни крајно зашивање							
O 00 01	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 02	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови наназад
O 00 03	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови нанапред
O 00 04	Repetitions (Повторувања)		1	99	2	-	Повторување на крајното зашивање
O 00 05	t Change (t Промена)		0	1000	100	ms	Крајно време при орнаментален бод за крајно зашивање
O 00 06	St.Len.Def. (Дефинирана должина на шев)		0	1	1	-	Стандардна должина на бод за крајно зашивање
O 00 07	St.Len. (Должина на шев) ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод наназад (Само ако деф. долж. на бод е = 0)
O 00 08	St.Len. (Должина на шев) ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод нанапред (Само ако деф. долж. на бод е = 0)
O 00 09	Speed (Брзина)		50	2000	1000	rpm	Брзина за крајно зашивање
O 00 10	Pedal Stop (Стоп на педала)		0	1	0	-	Почнување и запирање на крајно зашивање со ножна педала 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 11	Thr.Tens.Def (Деф. затегн. на конец)		0	1	1	-	Стандардна затегнатост на конец за крајно зашивање
O 00 12	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R. (Затегн. на конец д.)		1	99	10	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање (Само ако дефин. затегн. на конец = 0) (Затегнатост на две игли, десно)














Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 00 13	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	10	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање, лево (Само ако дефин. затегн. на конец = 0 и машина со две игли)
Започни крајно зашивање - крајно зашивање за фаќање							
O 00 14	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 15	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови наназад
O 00 16	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови нанапред
Започни крајно зашивање - Прво повторување							
O 00 17	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 18	Stitches (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодовите нанапред/наназад зависат од конфигурацијата
O 00 19	Invert Dir. (Обратна насока)		0	1	0	-	Крајното зашивање започнува со спротивната насока 0 = Не; 1 = Да;
Започни крајно зашивање - крајно зашивање за фаќање							
O 00 20	Repetitions (Повторувања)		1	10	2	-	Повторување на крајното зашивање
Заврши крајно зашивање							
O 00 51	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 00 52	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови наназад
O 00 53	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодови нанапред
O 00 54	Repetitions (Повторувања)		1	99	2	-	Повторување на крајното зашивање
O 00 55	t Change (t Промена)		0	1000	100	ms	Крајно време при орнаментален бод за крајно зашивање
O 00 56	St.Len.Def. (Дефинирана должина на шев)		0	1	1	-	Стандардна должина на бод за крајно зашивање
O 00 57	St.Len. (Должина на шев) ↑		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод наназад (Само ако деф. долж. на бод e = 0)
O 00 58	St.Len. (Должина на шев) ↓		1,0	12,0	5,0	mm	Должина на бод нанапред (Само ако деф. долж. на бод e = 0)










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
0 00 59	Speed (Брзина)		50	2000	1000	rpm	Брзина за крајно зашивање
0 00 60	Pedal Stop (Стоп на педала)		0	1	0	-	Почнување и запирање на крајно зашивање со ножна педала 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
0 00 61	Thr.Tens.Def (Деф. затегн. на конец)		0	1	1	-	Стандардна затегнатост на конец за крајно зашивање
0 00 62	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R. (Затегн. на конец д.)		1	99	1000	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање (Само ако дефин. затегн. на конец = 0) (Затегнатост на две игли, десно)
0 00 63	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	1000	%	Затегнатост на конец за крајно зашивање, лево (Само ако дефин. затегн. на конец = 0 и машина со две игли)
Заврши крајно зашивање - крајно зашивање за фаќање							
0 00 64	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
0 00 65	Stitches ↑ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови наназад
0 00 66	Stitches ↓ (Бодови)		1	50	1	Бодови	Бодови нанапред
Заврши крајно зашивање - последно повторување							
0 00 67	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
0 00 68	Stitches (Бодови)		1	50	3	Бодови	Бодовите нанапред/наназад зависат од конфигурацијата
0 00 69	Invert Dir. (Обратна насока)		0	1	0	-	Крајното зашивање започнува со спротивната насока 0 = Не; 1 = Да;
Заврши крајно зашивање - крајно зашивање за фаќање							
0 00 70	Repetitions (Повторувања)		1	10	2	-	Повторување на крајното зашивање
Клема за конец							
0 01 00	Thread Clamp (Клема за конец)		0	1	0	-	Клема за конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
Сечење конец							
0 02 00	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Секач на конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
Подлога							










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 03 00	FL AtStop (Подигнување на подлогата при стоп)		0	1	0	-	Подлогата се подига при запирање со шиешето за време на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 03 01	FL AfterTrim (Подигнување на подлогата по сечење)		0	1		-	Подлогата се подигнува по сечењето конец 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 03 10	FL ht.AtStop (Висина на подигн. на подл. при стоп)		0	20	18	mm	Висина на подигнување при запирање со шиешето за време на шев
О 03 11	FL ht.A.Trim (Висина на подиг. на подл. при сечење)		0	20	18	mm	Висина на подигнување по сечење
Бројач на макара							
О 06 00	Mode (Режим)		исклучено	Монитор (Надгледување)	исклучено	Листа	Режим на макарата Исклучено = бројачот за макарата е исклучен Softw. (Софтвер) = софтверски бројач Монитор = монитор за макара за конец
О 06 01	CounterType (Тип на бројач)		A	D	A	-	Избор на софтверски бројач (Активно само ако О 06 00 = Софтвер.)
О 06 02	Counter (Бројач)		0	99999	1000	Бодови	Бодови на избраниот бројач A-D (Активно само ако О 06 00 = Софтвер.)
О 06 06	Motor Stop (Стоп на мотор)		0	1	0	-	Запри го моторот за шиеее кога бројачот ќе достигне 0 (Активно само ако О 06 00 не е исклучено)
О 06 08	ResetNeces (Ресетирање)		0	1	0	-	Кога бројачот истекол, мора да се направи ресетирање по сечењето на конецот (Активно само ако О 06 00 не е исклучено) 0 = Искл.; 1 = Вклучено
О 06 09	t Clean (t Чисто)		0	5000	200	ms	Време за чистење на мониторот за макара за конец (Активно само ако О 06 00 = Монитор)
О 06 11	BobbinCnt (Бројач за макара)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за бројач за макара 0 = Искл.; 1 = Вклучено
Насоки за шев							
О 07 00	Prog. (Програма) Name (Име)					-	Прозорец за внесување на името на програма
О 07 01	Next Prog. (Следна програма)		0	999	0	Програма	Изберете ја следната програма

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 07 02	Loop Prog. (Кружна програма)		0	1	0	-	Програмата ќе продолжи во круг 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 07 10	Step Len. (Долж. на чекор)		0	9999	0	mm	Должина на сегмент (0 = слободен шев) (активно само ако параметарот е Т 07 10 = според големина)
О 07 11	StitchCount (Број на бодови)		0	9999	0	Бодови	Должина на сегмент (0 = слободен шев) (активно само ако параметарот е Т 07 10 = според број)
<b>Насоки за шев - крајни режими за сегмент</b>							
О 07 20	Stop (Стоп)		0	1	1	-	Стоп на крајот на сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 07 21	Needle Up (Иглата во горна позиција)		0	1	1	-	Иглата во горна позиција на крајот од сегмент 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
О 07 30	Backwards (Наназад)		0	1	0	-	Сегментот ќе шије наназад 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
<b>Мотор</b>							
О 08 00	Max. Speed (Макс. брзина)		50	3000	3000	rpm	Макс. брзина
О 08 01	Needle Up (Иглата во горна позиција)		0	1	0	-	Позиција на стопирање на иглата за време на шев 0 = долу; 1 = горе;
О 08 14	PointPos.° (Легло)		0	359	90	°	Позиција на точка
О 08 30	Speed (Брзина)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за брзина 0 = Искл.; 1 = Вклучено
О 08 31	Position (Позиција)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за позиција 0 = Искл.; 1 = Вклучено
О 08 32	Pedal (Педала)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за педала 0 = Искл.; 1 = Вклучено
<b>Затегнатост на конец</b>							
О 09 02	Thr.Tens.(+) (Затegn. на конец (+)) или Thr.Tens.R(+) (Затegn. на конец д. (+))		1	99	20	%	Втора затегнатост на конец (Затегнатост на машини со две игли, десно)
О 09 12	Thr.Tens.L(+) (Затegn. на конец л. (+))		1	99	20	%	Втора затегнатост на конец лево (Активно само на машини со две игли)
<b>Удар на подлогата</b>							











Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
O 10 02	F.Stroke(+) (Удар на подлогата(+))		0,5	9,0	2,0	mm	Втор удар на подлогата
<b>Централен водич</b>							
O 14 00	Center Guide (Централен водич)		0	1	0		Активен централен водич за шев (Активно само со параметар T 14 06 = Вклучено) 0 = искл.; 1 = вкл.;
<b>Светлосна бариера</b>							
O 16 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Светлосната бариера е активна (Активно само на почеток или крај) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 16 01	Distance (Растојание)		0	255	50	mm	Издначување на должината на шев со откривање на крајот на шев
O 16 02	Start (Започни)		0	1	1	-	Откривање на почеток на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 16 03	End (Заврши)		0	1	0	-	Откривање на крај на шев 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 16 10	Seams (Шевови)		1	255	1	Seams (Шевови)	Број на шевови за светлосна бариера
O 16 20	Filter (Филтер)		0	255	50	mm	Издначување бодови за филтер за плетена облека
<b>Дебелина на материјал</b>							
O 27 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Корекцијата за дебелина на материјал е активна (Ако е исклучено, сите режими за корекција се оневозможени) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
O 27 02	Thickness (Дебелина)		0	1	0	-	Активирај ја ставката за дебелина 0 = Искл.; 1 = Вклучено
<b>Дебелина на материјал - удар</b>							
O 27 10	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на ударот Исклучено = корекцијата на ударот е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот удар 2. Вклучено, исклучено = вториот удар ќе биде вклучен и исклучен 2. Вклучено = вториот удар ќе биде вклучен
O 27 11	Stroke (Удар)		0,0	9,0	7,0	mm	Ударот којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако O 27 10 = линеарно)





Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 27 12	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардниот удар
О 27 13	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 11).
<b>Дебелина на материјал - должина на бод</b>							
О 27 20	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено		Режим за корекција на должина на бод Исклучено = корекцијата на должина на бод е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната должина на бод 2. Вклучено, исклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена
О 27 21	Stitchlen. (Должина на бод)		-50	50	-10	%	Вредност во проценти за должината на бод којашто ќе биде коригирана (Активно само ако О 27 20 = линеарно)
О 27 22	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната должина на бод
О 27 23	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 21).
<b>Дебелина на материјал - затегнатост на конец (Д)</b>							
О 27 30	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
О 27 31	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 30 = линеарно)
О 27 32	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната затегнатост на конец
О 27 33	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 31).

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
<b>Дебелина на материјал - затегнатост на конец Л</b>							
О 27 40	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
О 27 41	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 40 = линеарно)
О 27 42	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната затегнатост на конец
О 27 43	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 41).
<b>Дебелина на материјал - притисок на подлогата</b>							
О 27 50	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на притисокот на подлогата Исклучено = корекцијата на притисокот на подлогата е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот притисок на подлогата
О 27 51	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	20	15	-	Притисокот на подлогата којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 50 = линеарно)
О 27 52	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардниот притисок на подлогата
О 27 53	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 51).
<b>Дебелина на материјал - макс. брзина</b>							
О 27 60	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на брзината на шиене Исклучено = корекцијата на брзината на шиене е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната брзина на шиене

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 27 61	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	1500	-	Брзината на шиене којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 27 60 = линеарно)
О 27 62	ThickMin (Минимална дебелина)		0,0	10,0	3,0	mm	Минимална дебелина додека функционира стандардната брзина на шиене
О 27 63	ThickMax (Максимална дебелина)		0,0	10,0	6,0	mm	Максимална дебелина додека се постигне максималната корекција (О 27 61).
<b>Корекција на брзина</b>							
О 28 00	On/Off (Вкл./Искл.)		0	1	0	-	Корекцијата за брзина е активна (Ако е исклучено, сите режими за корекција се оневозможени) 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
<b>Корекција на брзина - должина на бод</b>							
О 28 20	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено		Режим за корекција на должина на бод Исклучено = корекцијата на должина на бод е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната должина на бод 2. Вклучено, исклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората должина на бод ќе биде вклучена
О 28 21	Stitchlen. (Должина на бод)		-50	50	-10	%	Вредност во проценти за должината на бод којашто ќе биде коригирана (Активно само ако О 28 20 = линеарно)
О 28 22	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната должина на бод
О 28 23	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне максималната корекција (О 28 21).
<b>Корекција на брзина - затегнатост на конец (Д)</b>							
О 28 30	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена




Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 28 31	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 28 30 = линеарно)
О 28 32	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната затегнатост на конец
О 28 33	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне затегнатоста на конец (О 28 31).
Корекција на брзина - затегнатост на конец Л							
О 28 40	Mode (Режим)		Исклучено	2. Вклучено	Исклучено	-	Режим за корекција на затегнатоста на конец Исклучено = корекцијата на затегнатост на конец е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардната затегнатост на конец 2. Вклучено, исклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена и исклучена 2. Вклучено = втората затегнатост на конец ќе биде вклучена
О 28 41	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	99	50	%	Затегнатоста на конец којашто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 28 40 = линеарно)
О 28 42	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардната затегнатост на конец
О 28 43	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	3000	rpm	Максимална брзина додека се постигне затегнатоста на конец (О 28 41).
Корекција на брзина - притисок на подлогата							
О 28 50	Mode (Режим)		Исклучено	Линеарно	Исклучено	-	Режим за корекција на притисокот на подлогата Исклучено = корекцијата на притисокот на подлогата е исклучена Линеарно = линеарната функција ќе ја смени стандардниот притисок на подлогата
О 28 51	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	20	15	-	Притисокот на подлогата којшто ќе се постигне со максимална корекција (Активно само ако О 28 50 = линеарно)
О 28 52	Min. Speed (Мин. брзина)		0	4000	1000	rpm	Минимална брзина додека функционира стандардниот притисок на подлогата






Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 28 53	Max. Speed (Макс. брзина)		0	4000	1000	rpm	Максимална брзина додека се постигне притисокот на подлогата (О 28 51).
<b>Должина на бод</b>							
О 30 02	St.Len.(+) (Должина на бод (+))		0,0	6,0	4,5	mm	Втора должина на бод (Максималната вредност зависи од Т 30 10)
<b>Водич за раб</b>							
О 32 01	Гар (Празнина)		8,0	45,0	10,0	mm	Првата позиција на водичот за раб
О 32 02	Гар (+) (Празнина (+))		8,0	45,0	10,0	mm	Втората позиција на водичот за раб
<b>Краен производ</b>							
О 59 01	О 01		0	1	0	-	Краен производ 1 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 02	О 02		0	1	0	-	Краен производ 2 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 03	О 03		0	1	0	-	Краен производ 3 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 04	О 04		0	1	0	-	Краен производ 4 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 05	О 05		0	1	0	-	Краен производ 5 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 06	О 06		0	1	0	-	Краен производ 6 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 07	О 07		0	1	0	-	Краен производ 7 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 08	О 08		0	1	0	-	Краен производ 8 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 09	О 09		0	1	0	-	Краен производ 9 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 10	О 10		0	1	0	-	Краен производ 10 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 11	О 11		0	1	0	-	Краен производ 11 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 12	О 12		0	1	0	-	Краен производ 12 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 13	О 13		0	1	0	-	Краен производ 13 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 14	О 14		0	1	0	-	Краен производ 14 0 = Исклучено 1 = Вклучено
О 59 15	О 15		0	1	0	-	Краен производ 15 0 = Исклучено 1 = Вклучено











Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
О 59 16	О 16		0	1	0	-	Краен производ 16 0 = Исклучено 1 = Вклучено










### 3.2 Техничко ниво (бројки за параметри)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
Клема за конец							
T 01 00	Mode (Режим)		0	10	6	-	Режим на клема за конец 0 = Кор. на затегн., агол за вклучување = T 01 01, Кор. на затегн., агол за исклучување = T 01 02, без под. на подл.; 1 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 213°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 13°, без под. на подл.; 2 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 154°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 225°, без под. на подл.; 3 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 154°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 295°, без под. на подл.; 4 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 213°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 13°, Под. на подл., агол за вклучување = 213°, Под. на подл., агол за исклучување = 259°; 5 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 213°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 13°, Под. на подл., агол за вклучување = 149°, Под. на подл., агол за исклучување = 259°; 6 = Кор. на затегн., агол за вклучување = 180°, Кор. на затегн., агол за исклучување = 320°, Под. на подл., агол за вклучување = 165°, Под. на подл., агол за исклучување = 225°, Под. на подл., агол за исклучување, дополнително зависно од ударот; 7 = Без кор. на затегн. Под. на подл., агол за вклучување = T 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = T 01 12, 8 = Кор. на затегн., агол за вклучување = T 01 01, Кор. на затегн., агол за исклучување = T 01 02, Под. на подл., агол за вклучување = T 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = T 01 12; 9 = Без кор. на затегн., Под. на подл., агол за вклучување = T 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = 5.2.2.3.2, Под. на подл., агол за исклучување, дополнително зависно од ударот; 10 = Кор. на затегн., агол за вклучување = T 01 01, Кор. на затегн., агол за исклучување = T 01 02, Под. на подл., агол за вклучување = T 01 11, Под. на подл., агол за исклучување = T 01 12; Под. на подл., агол за исклучување, дополнително зависно од ударот;










Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
T 01 03	On/Off (Вкл./Искл.)		0	1	1	-	Клемата за конец е активна 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 01 04	FabricThick (Дебел. на материјал)		0	1	1	-	Компензација за дебелина на материјал 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
Клема за конец - агол на клема							
T 01 01	On ° (Вкл. °)		0	359	180	°	Вклучи агол за клема за конец
T 01 02	Off ° (Искл. °)		0	359	320	°	Исклучи агол за клема за конец
Клема за конец - агол на подлога							
T 01 11	On ° (Вкл. °)		0	359	165	°	Вклучи агол за подигнување на подлогата за шиење
T 01 12	Off ° (Искл. °)		0	359	260	°	Исклучи агол за подигнување на подлогата за шиење
T 01 13	Height (Висина)		1,0	12,0	10,0	-	Висината на подигнување при подигнувањето на подлогата е активирана
T 01 14	PrePressure (Предпритисок)		0	20	1	-	Притисок на подлогата (0 = Искл.)
T 01 15	PreStroke (Предудар)		0	9,0	1	-	Foot Stroke (Удар на подлогата) (0 = Искл.)
T 01 20	Option (Опција)		0	3	0	-	Опции за клемата за конец 0 = Клема за конец само на почеток на шев; 1 = Клема за конец на почеток на шев и во рикверц 2 = Клема за конец на почеток на шев и при подигнување на подлогата за шиење; 3 = Клема за конец на почеток на шев и при рикверц и подигнување на подлогата за шиење;
Клема за конец - NSB							
T 01 30	On (Вклучено)		0	1	0	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 01 31	Trim Dealy (Одложување на сечење)		0	1000	40	ms	Одложување за вклучување на NSB по сечењето конец
Клема за конец - NSB - нож							
T 01 32	Off ° (Искл. °)		0	359	49	°	Агол за исклучување за нож во првиот бод
Клема за конец - NSB - клема за нож							
T 01 34	Off ° (Искл. °)		0	359	52	°	Агол за исклучување за клема за нож во вториот бод
Клема за конец - NSB - издув							
T 01 35	On ° (Вкл. °)		0	359	167	°	Агол за вклучување за издув
T 01 36	Off [ms] (Искл. [ms])		0	99999	500	ms	Времетраење на издув
Клема за конец - PWM конфигурација							
T 01 50	t1 [ms]		0	1000	200	ms	Активирање на сечак на конец во период t1




Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 01 51	DtyC. t1[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	100	%	Циклус на операција во период t1
T 01 52	t2 [s]		0,0	600,0	60,0	ms	Време на активирање на сечење конец во период t2 (ако е 0, секачот на конец останува постојано вклучен)
T 01 53	DtyC. t2[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	30	%	Циклус на операција во период t2
T 01 54	Boost (Појачај)		0	1	0	-	Зголемување во Umag кога секачот на конец е активен 0 = Не; 1 = Да
<b>Сечење конец</b>							
T 02 00	Speed (Брзина)		50	250	150	rpm	Брзина на вртежи
T 02 03	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	1	-	Секач на конец е активен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 02 04	Trim Backward (Сечи наназад)		0	1	0	-	Сечење наназад 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 02 10	Start Trim ° (Почеток на сечење °)		0	359	125	°	Вклучи агол за сечење конец
T 02 11	Stop Trim ° (Крај на сечење °)		0	359	20	°	Исклучи агол за сечење конец
<b>Сечење конец – Промена на должина на бод</b>							
T 02 20	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Должината на бодот се променува за време на сечење конец
T 02 21	St.Length (Должина на бод)		-2,0	12,0	-2,0	mm	Должина на бод
T 02 22	On ° (Вкл. °)		0	359	180	°	Почетен агол за промена на должината на бодот
T 02 23	Off ° (Искл. °)		0	359	60	°	Краен агол за промена на должината на бодот
<b>Сечење конец - PWM конфигурација</b>							
T 02 50	t1 [ms]		0	1000	500	ms	Активирање на секач на конец во период t1
T 02 51	DtyC. t1[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	100	%	Циклус на операција во период t1
T 02 52	t2 [s]		0,0	600,0	50,0	ms	Време на активирање на сечење конец во период t2 (ако е 0, секачот на конец останува постојано вклучен)
T 02 53	DtyC. t2[%] (Цикл. на опер. t1[%])		0	100	40	%	Циклус на операција во период t2








Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 02 54	Boost (Појачај)		0	1	0	-	Зголемување во Umag кога сечачот на конец е активен 0 = Не; 1 = Да
<b>Подлога</b>							
T 03 01	Max Height (Макс. височина)		1,0	20,0	20,0	mm	Максимална височина за подигнување на подлогата
T 03 02	Motor Speed (Брзина на моторот)		1	60	20	-	Брзина на подигнување и спуштање (Активно само со степер-мотор)
T 03 03	Foot (Подлога)		Долу	Педала	Долу	-	Позиција на подлога за време на нанесување конец Долу = Подлогата е спуштена Горе = Подлогата е подигната Педала = Подлогата може да се подигнува и спушта
<b>Мек почеток</b>							
T 05 00	Soft Speed (Мека брзина)		10	1000	500	rpm	Брзина на мек почеток
T 05 01	N Stitches (N бодови)		0	10	1	Бодови	Бодови за мек почеток
<b>Бројач на макара/монитор за ротации на макара/детектор за прескокнати шевови</b>							
T 06 00	Bobbin Monit (Монит. на макара)		0	1	0	-	Активирање на мониторот на макара 0 = PCB 9850 867003 1 = CAN верзија на десна макара
T 06 10	SSD		0	1	0	-	Детектор на прескокнати бодови 0 = Искл. 1 = Вклучено
T 06 11	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Монитор на ротации на макара 0 = Искл. 1 = Вклучено
T 06 12	Stitches (Бодови)		0	255	11	Бодови	Број на бодови каде што е активиран мониторот на ротации на макара
<b>Насоки за шев</b>							
T 07 00	Pedal Abort (Педала за откажување)		0	1	1	-	Откажете ја програмата за шиене со второ притискање во позиција -2 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 07 02	Forward Sound (Звук напред)		0	1	1	-	Звук за напред ако се смени сегментот 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 04	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Овозможи сечење конец ако се откаже сегментот 0 = Искл.; 1 = Вкл.;













Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 07 05	Mode (Режим)		0	1	1	-	Режим за откажување сегмент Позиција = Само позиционирање или сечење конец без кратки бодови или други конфигурации; Крај на сегм. = Сечење конец со кратки бодови и крајно зашивање;
T 07 06	Seg.Switch (Префл. сегмент)		0	1	1	-	Префрлете го сегментот со педалата -2 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 07	Count Stitches (Број на бодови)		0	1	1	-	Ако употребувате функции на бод (половина бод, целосен бод) можете да ги преброите бодовите во програмата за шиене 0 = Не; 1 = Да;
T 07 08	Cor.Backward (Кор. назазад)		0	1	0	-	Ако шаете рачно назазад, програмата ќе ги коригира бодовите напред ако е потребно 0 = Не; 1 = Да;
T 07 10	Length (Должина)		Според големина	Според број	Според број	-	Дефинирање на должина на сегмент Според големина = Должина во mm Според број = Должина во бодови
Насоки за шев - стандардна програма							
T 07 20	Stitchlen. (Должина на бод)		0,0	6,0	4,5	mm	Стандардна должина на бод
T 07 22	Foot Press. (Притисок на подлогата)		1	20	5	-	Стандарден притисок на подлогата
T 07 23	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		1	99	20	%	Стандардна затегнатост на конец (Затегнатост на две игли, десно)
T 07 24	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		1	99	20	%	Стандардна затегнатост на конец лево (Само на машини со две игли)
T 07 28	Foot Stroke (Удар на подлогата)		0,5	9,0	2,0	-	Стандарден удар на подлогата
T 07 30	Start Tack (Почетен шев)		0	1	0	-	Активно почетно зашивање 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 07 31	End Tack (Краен шев)		0	1	0	-	Активно крајно зашивање 0 = Искл.; 1 = Вкл.;






























Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 07 32	Thread Trim (Сечење конец)		0	1	1	-	Секач на конец е активен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
<b>Насоки за шев - дневни парчиња</b>							
T 07 40	CntMode (Реж. на бројач)		Исклучено	Up (Горе)	Исклучено	-	Режим на бројач Исклучено = исклучено Долу = долу бројач Горе = горе бројач
T 07 41	Reset (Ресетирај)		-999	999	0	-	Ресетирај ја вредноста за бројачот
<b>Мотор</b>							
T 08 00	Max. Speed (Макс. брзина)		500	3800	3000	rpm	Максимална брзина на машината (Максималната вредност зависи од приспособената класа на машина)
T 08 01	Min. Speed (Мин. брзина)		50	400	150	rpm	Минимална брзина на машината
T 08 02	Pos. Speed (Брзина на поз.)		10	700	150	rpm	Брзина на позиционирање
T 08 03	Acceleration (Забрзување)		1	40	30	Rpm/ms	Точка на забрзување
T 08 04	Deceleration (Забавување)		1	40	30	Rpm/ms	Точка на забавување
<b>Мотор - држечка сила</b>							
T 08 06	Mode (Режим)		Исклучено	Hold Pos. (Поз. на држење)	On (Вклучено)	-	Кочење на моторот при нормално запирање Искл. = Кочење за период; Вкл. = Кочењето е постојано активно кога е запрано; Поз. на држење = Позицијата е постојано одржувана
T 08 07	Max.Current (Макс. струја)		0	50	25	-	Држење на струја
T 08 08	Response (Реакција)		0	100	30	-	Време на реакција за постојана пауза
T 08 12	StopBottom° (Запри долу°)		0	359	120	°	Долна позиција на запирање за време на шев
T 08 15	Threading° (Ставање конец°)		0	359	60	°	Позиција на конец
t 08 16	StopTop° (Стоп горе°)		0	359	30	°	Горна позиција на запирање за време на шев
<b>Мотор - педала</b>							
T 08 20	Pedal (Педала)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на аналогната ножна педала
T 08 21	N StepsPedal (N степен-педала)		0	64	24	-	Број на нивоа на брзина за педала













Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 08 22	Curve (Крива)		0	7	0	-	Брзина на крива
T 08 23	t Posit. (t позиц.) -1		0	255	50	ms	Дебунсирање на позиција -1
T 08 24	t Posit. (t позиц.) -2		0	255	15	ms	Дебунсирање на позиција -2
T 08 25	Type (Тип)		DA аналогно	Дигитално	DA аналогно	-	Избор на педала DA аналогно = аналогна педала; Дигитално = дигитална педала
T 08 26	Inverted (Инверзно)		0	1	1	-	Инверзни сигнали на дигиталната педала 0 = Не; 1 = Да (Ефика педала со адаптер)
T 08 44	t Posit. (t позиц.) 0		0	255	10	ms	Дебунсирање на позиција 0
<b>Затегнатост на конец</b>							
T 09 00	FL Tens.Mode (Режим на затегн. за под. на подл.)		0	3	0	-	Режим за затегнатост на конец и редуција на затегнатоста на конецот кога е активно подигнувањето на подлогата за шиене 0 = без затегнатост на конец при подигнување; 1 = затегнатост на конец при подигнување во шевот; 2 = затегнатост на конец при подигнување по сечење на конец; 3 = затегнатост на конец при подигнување во шевот и по сечење на конец;
T 09 01	PreTension (Предзатегнатост)		0	99	0	%	Затегнатоста на конец во режим на мирување ако параметарот е T 09 02 е завршена
T 09 02	t After Sew (t по шиене)		0,1	7,5	5,0	s	Време за поставување на предзатегнатост по сечењето конец
T 09 03	2nd Tension (Втора затегнатост)		0	1	0	-	Постави втора затегнатост на конец со втор удар на подлогата 0 = Не; 1 = Да
T 09 10	Tens.Open° (Отвори затегн.°)		0	359	340	°	Агол за промена на затегнатоста на конецот во вредност T 09 12 и T 09 13
T 09 11	Tens.Close° (Затвори затегн.°)		0	359	71	°	Агол за промена на стандардната затегнатост на конец
T 09 12	Thr.Tens. (Затегнатост на конец) или Thr.Tens.R (Затегн. на конец д.)		0	50	0	%	Затегнатост на конец при процес на сечење (Затегнатост на машини со две игли, десно)



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 09 13	Thr.Tens.L (Затегн. на конец л.)		0	5	0	%	Затегнатост на лев конец при процес на сечење (Активно само на машини со две игли)
T 09 21	t TensClose (t Затвори затегн.)		0	200	20	ms	Одложување за премин на стандардна затегнатост
<b>Удар на подлогата</b>							
T 10 01	Speed (Брзина)		0	4000	1800	rpm	Брзина за ограничување
T 10 02	Min Stroke (Мин. удар)		0	9,0	3,0	Осовина	Долен удар на подлогата
T 10 03	Max Stroke (Макс. удар)		0	9,0	7,0	на	Горен удар на подлогата
T 10 08	StitchOff (Бод за искл.)		0	255	0	Бодови	Број на бодови за автоматско исклучување на вториот удар на подлогата
<b>Удар на подлога - автоматски</b>							
T 10 10	Speed (Брзина)		0	4000	0	rpm	Брзина за префрлување на втор удар на подлогата (0 = режимот е оневозможен)
T 10 11	HP In Tack (HP во зашивање)		0	1	0	-	Втор удар на подлогата за време на крајно зашивање 0 = Искл.; 1 = вкл.
<b>Вртење назад</b>							
T 12 00	Turn Back (Вртење назад)		0	1	1	-	Вртење назад по сечење 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 12 01	StopIdle° (Запри мирување°)		0	359	30	°	Позиција на запирање по сечење конец
<b>Разладување на игла</b>							
T 13 00	Mod (Режим)		Исклучено	EdgeTrimmer (Секач на раб)	Исклучено	-	Режим за разладување игла Исклучено = исклучено Вкл. = нормално разладување игла; При брзина = макс. брзина зависна од разладувањето игла Секач за раб = ако е активен секачот за раб
T 13 01	t Delay (t одложување)		0,0	10,0	2,5	ms	Исклучи одложување на разладување игла
T 13 02	CoolSpeed (Брзина на разладување)		0	6000	2000	rpm	Брзина за вклучување на разладување игла
<b>Централен водич</b>							

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 14 00	Auto (Автоматски)		Исклучено	Зашивање + подигнување	Исклучено	-	Режим за автоматско подигнување на централниот водич Искл. = Не подигајте; Вкл. подиг. = Со подигната подлога за шиене; Вкл. зашивање = При крајно зашивање; Зашивање + подигнување = При крајно зашивање и кога е подигната подлогата за шиене
T 14 01	RaiseOnHP (Подигнување вклучено за HP)		0	1	0	-	Подигање на централен водич со втор удар на подлога 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
<b>Повлекувач</b>							
T 14 02	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Вкл./искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 14 03	Auto (Автоматски)		Исклучено	Зашивање + подигнување	Исклучено	-	Режим за автоматско подигнување на повлекувачот Искл. = Не подигајте; Вкл. подиг. = Со подигната подлога за шиене; Вкл. зашивање = При крајно зашивање; Зашивање + подигнување = При крајно зашивање и кога е подигната подлогата за шиене
T 14 04	RaiseOnHP (Подигнување вклучено за HP)		0	1	0	-	Кревање на подигнувачот со втор удар на подлога 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 14 05	Delay (Одложување)		0	999,9	115,0	mm	Доцнење за спуштање на почеток на шев
T 14 10	Mode (Режим)		Механички	Горен дел+Долен дел	Горен дел+Долен дел	-	Режим за повлекувач Механички Горен дел Горен дел + Долен дел
T 14 11	Intermittent (Повремено)		0	1	0	-	Режим на транспорт 0 = постојано 1 = со прекини
T 14 12	Start (Започни)		0	359	135	°	Почетен агол за транспорт со прекини
T 14 13	Stop (Стоп)		0	359	155	°	Краен агол за транспорт со прекини
T 14 14	Pressure (Притисок)		Да	Не	Да	-	Притисок за повлекувачот Да NoHP = Притисокот е исклучен ако е активиран втор удар на подлогата Не
T 14 15	SwitchOff (Исклучи)		0	1	0	-	Повлекувачот е исклучен ако е запрен моторот за шиене
T 14 16	AlwaysOn (Секогаш вклучено)		0	1	0	-	Транспортот на повлекувачот е секогаш активен

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	Top (Горен дел)		-	-	-	-	Подмени за горен повлекувач
T 14 20	Transmissi (Пренос)		0	65,0	1,0	-	Пренос
T 14 22	Drive (Погон)		0	5,0	3,5	A	Струја на мотор
T 14 23	Hold (Задржи)		0	5,0	1,0	A	Струја при пауза
T 14 24	Diameter (Дијаметар)		0	9999	50	mm	Дијаметар
T 14 25	Direction (Насока)		0	1	0	-	Насока 0 = десно 1 = лево
T 14 26	Closed Loop (Затворен круг)		0	1	1	-	Затворен круг 0 = Отворен круг 1 = Затворен круг
-	Bottom (Долен дел)		-	-	-	-	Подмени за долен повлекувач
T 14 30	Transmissi (Пренос)		0	65,0	1,0	-	Пренос
T 14 32	Drive (Погон)		0	5,0	3,5	A	Струја на мотор
T 14 33	Hold (Задржи)		0	5,0	1,0	A	Струја при пауза
T 14 34	Diameter (Дијаметар)		0	9999	49	mm	Дијаметар
T 14 35	Direction (Насока)		0	1	1	-	Насока 0 = десно 1 = лево
T 14 36	Closed Loop (Затворен круг)		0	1	1	-	Затворен круг 0 = Отворен круг 1 = Затворен круг
<b>Светлосна бариера</b>							
T 16 01	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Светлосната бариера е активна 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 16 00	Speed (Брзина)		10	2000	1000	rpm	Брзина за изедначувачкиот крај на светлосната бариера
T 16 02	Fr.pedal.start (Старт на пр. педала)		0	1	0	-	Режим за почеток на шев 0 = Отпуштање преку светлосна бариера; 1 = Старт преку предна педала и светлосна бариера
T 16 04	Sense (Препознавање)		0	1	0	-	Детекција на светлосна бариера 0 = Светло; 1 = Темно

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 16 05	Automatic (Автоматски)		0	1	0	-	Автоматски режим на светлосна бариера (само ако е активирана крајната детекција) 0 = Искл.; 1 = Вклучено
<b>Копче за вртење</b>							
T 17 00	Jog-Dial (Копче за вртење)		0	1	1	-	Активно копче за вртење 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
<b>Дебелина на материјал</b>							
T 27 00	On/Off (Вкл./Искл.)		0	1	1	-	Вкл./Искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 27 01	Hysteresis (Хистереза)		0,0	2,0	0,2	mm	Хистереза за вклучување/исклучување на вторите функции
T 27 02	PressureComp (Комп. за притисок)		0	1	0	-	Компензација за притисокот на подлогата
<b>Корекција на брзина</b>							
T 28 01	Hysteresis (Хистереза)		0	2000	100	rpm	Хистереза за вклучување/исклучување на вторите функции
<b>Должина на бод</b>							
T 30 10	Max St.Len. (Макс. дол. на бод)		2,0	12,0	6,0	mm	Максималната должина на бод на машината зависи од конфигурацијата на машината
T 30 11	Min.St.Len. (Мин. дол. на бод)		0	1	1	-	Активен лост за приспособување на бод 0 = Искл.; 1 = Вклучено
<b>Должина на бод - ограничување на брзина</b>							
T 30 12	Speed (Брзина)		0	4000	3000	rpm	Брзина за ограничување
T 30 13	Stitchlen. (Должина на бод)		2,0	12,0	6,0	mm	Должина на бод за почеток на ограничувањето на брзина
<b>Краток бод</b>							
T 31 00	Start St. (Почни бод)		0	99	0	Бодов и	Кратки бодови на почеток на шев
T 31 01	End St. (Заврши бод)		0	99	0	Бодов и	Кратки бодови на крајот на шев
T 31 10	St.Length (Должина на бод)		-12,0	12,0	1,5	-	Должина на бод за кратки бодови
<b>Водич за раб</b>							
T 32 00	On (Вклучено)		0	1	0	-	Вкл./Искл. 0 = Искл.; 1 = Вклучено
T 32 01	Speed (Брзина)		5000	60000	25000	Hz	Брзина за водичот за раб
T 32 02	Min. gap (Мин. празнина)		1,0	36,0	8,0	mm	Минимална празнина за водичот за раб (Зависи од опремата за шиене)

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
-	User config. (Корисничка конфиг.)		-	-	-	-	Подмени за корисничката конфигурација
<b>Корисничка конфиг.</b>							
T 51 02	Language (Јазик)		EN	SL	EN	-	Избор на јазик EN = Англиски DE = Германски FR = Француски CZ = Чешки SL = Словенечки
T 51 08	On/Off (Вкл./Искл.)		0	1	1	-	вклучување/исклучување 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 51 09	Customer ID (Корисничка идентиф.)		-	-	-	-	Уредник за внесување на корисничка идентиф.
T 51 10	Ethernet Config (Конфиг. на етернет)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на конфигурацијата за етернет
T 51 20	Reset data (Ресетирање податоци)		0	1	0	-	Ресетирање параметри
T 51 21	Reset programs (Ресетирање програми)		0	1	0	-	Ресетирање на програмите
T 51 22	Reset Calibr. (Ресетирање на калибр.)		0	1	0	-	Ресетирање на вредности за калибрација
T 51 23	Reset all (Ресетирај сè)		0	1	0	-	Ресетирај ги сите параметри, програми и вредности за калибрација
<b>Корисничка конфиг. - трансфер на податоци - сите податоци</b>							
T 51 30	Load From USB (Вчитај од USB)		0	1	0	-	Load From USB (Вчитај од USB)
T 51 31	Store To USB (Зачувај на USB)		0	1	0	-	Store To USB (Зачувај на USB)
<b>Корисничка конфиг. - трансфер на податоци - само податоци</b>							
T 51 32	Load From USB (Вчитај од USB)		0	1	0	-	Load From USB (Вчитај од USB)
T 51 33	Store To USB (Зачувај на USB)		0	1	0	-	Store To USB (Зачувај на USB)
<b>Корисничка конфиг. - трансфер на податоци - програми</b>							
T 51 34	Load From USB (Вчитај од USB)		-	-	-	-	Load From USB (Вчитај од USB)
T 51 35	Store To USB (Зачувај на USB)		-	-	-	-	Store To USB (Зачувај на USB)
Панел за работа							

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 52 00	Contrast (Контраст)		10	255	32	-	Приспособи контраст за ОР3000
T 52 01	Brightness (Осветлување)		0	255	224	-	Приспособи осветлување за ОР3000
Панел за работа - заклучено							
T 52 40	Prog.Switch (Промена на програма)		0	1	0	-	Понатамошни параметри се заклучени 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
Панел за работа - заклучено - рачно							
T 52 41	Parameters (Параметри)		0	1	0	-	Опција за дополнителните параметри на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = Искл. (сокриено)
T 52 42	Stitchlen. (Должина на бод)		0	2	0	-	Опција за должина на бод на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 43	Thr.Tens. (Затегнатост на конец)		0	2	0	-	Опција за затегнатост на конец на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 44	Foot Press. (Притисок на подлогата)		0	2	0	-	Опција за притисок на подлогата на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 45	Foot Stroke (Удар на подлогата)		0	2	0	-	Опција за удар на подлогата на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
Панел за работа - заклучено - програмирање							
T 52 60	Programming (Програмирање)		0	1	0	-	Режимот на програмирање или уредување е заклучен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;
T 52 61	St.Len.Corr. (Кор. на долж. на шев)		0	2	0	-	Опција за корекција на должина на бод на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
T 52 62	Tens.Corr. (Кор. на затегн.)		0	2	0	-	Опција за корекција на затегнатост на конец на главниот екран 0 = R/W (читање и пишување); 1 = R/O (само читање); 2 = Искл. (сокриено)
Влезна конфигурација - X120B.2							



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 53 00	Mode (Режим)		0	32	20	-	Режим на избор за внесот 33 = Нема функција; 34 = Нанесувач на конец; 35 = Потиснување/активирање на крајно зашивање; 36 = Рачно крајно зашивање; 37 = Половина бод; 38 = Целосен бод; 39 = Позиција на индикатор; 40 = Нема функција; 41 = Иглата на високо; 42 = Нема функција; 43 = Нема функција; 44 = Дополнителна затегнатост на конец; 45 = Менување должина на бод; 46 = Нема функција; 47 = Нема функција; 48 = Средишен водич за шев/повлекувач 49 = Нема функција; 50 = Нема функција; 51 = Светлосна бариера; 52 = Нема функција; 53 = Заклучувањето за работа е активно кога контактот е отворен (N.O); 54 = Брзо приспособување на ударите 55 = Нема функција; 56 = Префрлување на следниот сегмент 57 = Нема функција 58 = Станд. позиција на водич за раб
T 53 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.3							
T 53 10	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.4							
T 53 20	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00


Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 53 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.5							
T 53 30	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.15							
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 44	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.16							
T 53 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.17							
T 53 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120B.18							
T 53 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.2							
T 54 00	Mode (Режим)		0	32	21	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.3							
T 54 10	Mode (Режим)		0	32	3	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.4							
T 54 20	Mode (Режим)		0	32	2	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 24	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.5							
T 54 30	Mode (Режим)		0	32	11	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
T 54 34	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.15							
T 54 40	Mode (Режим)		0	32	21	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 44	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.16							
T 54 50	Mode (Режим)		0	32	4	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.17							
T 54 60	Mode (Режим)		0	32	12	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 64	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X120T.18							
T 54 70	Mode (Режим)		0	32	23	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 54 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100B.4							
T 55 00	Mode (Режим)		0	32	18	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100B.7							
T 55 10	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100B.11							
T 55 20	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100B.15							
T 55 30	Mode (Режим)		0	32	6	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100T.4							
T 55 40	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
T 55 44	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100T.7							
T 55 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100T.11							
T 55 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X100T.15							
T 55 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 55 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Излезна конфигурација - X120B.9							
T 56 00	Mode (Режим)		0	21	3	-	Излезна функција 22 = Нема функција; 23 = Разладување игла; 24 = Чист сигнал за монитор на конец; 25 = Поз 1 26 = Поз 2 27 = Работа на мотор 28 = Влечење на централен водич на шев 29 = Сигнал за подигната подлога
Излезна конфигурација - X120B.10							
T 56 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X120B.12							
T 56 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X120B.22							
T 56 30	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X120B.23							
T 56 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X90.12							
T 56 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X90.15							
T 56 60	Mode (Режим)		0	21	6	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Влезна конфигурација - X83B.2							
T 57 00	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00




Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
T 57 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.3							
-	X10B.3		-	-	-	-	Внес за приклучок X83B.3 (Нема стандардна конфигурација)
T 57 10	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.4							
T 57 20	Mode (Режим)		0	322	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.5							
T 57 30	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.15							
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 53 44	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.16							
T 57 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.17							
T 57 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83B.18							
T 57 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 57 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.2							
T 58 00	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 04	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано















Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
Влезна конфигурација - X83T.3							
T 58 10	Mode (Режим)		0	26	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 14	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.4							
T 58 20	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 24	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.5							
T 58 30	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 34	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.15							
T 58 40	Mode (Режим)		0	32	21	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 44	Stored (Зачувано)		0	1	1	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.16							
-	X10T.16		-	-	-	-	Внес за приклучок X120T.16 (Нема стандардна конфигурација)
T 58 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 54	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.17							
T 58 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 64	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Влезна конфигурација - X83T.18							
T 58 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Режим на избор за внесот Види параметар T 53 00
T 58 74	Stored (Зачувано)		0	1	0	-	Зачувана или незачувана функција 0 = не е зачувано 1 = зачувано
Излезна конфигурација - X83B.9							
T 59 00	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.10							
T 59 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.11							
T 59 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.12							

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 59 30	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.22							
T 59 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.23							
T 59 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.24							
T 59 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83B.25							
T 59 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Сервисирање - мултитест							
T 60 00	Test Output (Излез на тест)		-	-	-	-	Прозорец за излез на тест 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

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 60 01	Test PWM (Тест PWM)		-	-	-	-	Прозорец за излез на тест pwm 1 = X90.12 2 = X90.13 3 = X90.14 4 = X90.15 5 = X90.16 6 = X90.18 7 = X83T.9 8 = X83T.10 9 = X83T.11 10 = X83T.12
T 60 02	Test Input (Влез за тест)		-	-	-	-	Прозорец за влез за тест (влезот е прикажан автоматски) 1 = X120B.2 2 = X120B.15 3 = X120B.3 4 = X120B.16 5 = X120B.4 6 = X120B.17 7 = X120B.5 8 = X120B.18 9 = X120T.2 10 = X120T.15 11 = X120T.3 12 = X120T.16 13 = X120T.4 14 = X120T.17 15 = X120T.5 16 = X120T.18 17 = X100B.11 18 = X100B.7 19 = X100T.11 20 = X100T.7 21 = - 22 = - 24 = - 33 = - 34 = 35 = 36 = 37 = 38 = 39 = 85 = X90.8 97 = X83B.2 98 = X83B.15 99 = X83B.3 100 = X83B.16 101 = X83B.4 102 = X83B.17 103 = X83B.5 104 = X83B.18 105 = X83T.2 106 = X83T.15 107 = X83T.3 108 = X83T.16 109 = X83T.4 110 = X83T.17 111 = X83T.5 112 = X83T.18



Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Претходно поставена вредност	Единица	Опис
T 60 03	Test Ana.Input (Тест за ана. влез)		-	-	-	-	Прозорец за тест за аналоген влез 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19
T 60 04	Test Auto Input (Влез за автоматски тест)		-	-	-	-	Прозорец за влез за тест (влезот е прикажан автоматски) 1 = X120B.2 2 = X120B.15 3 = X120B.3 4 = X120B.16 5 = X120B.4 6 = X120B.17 7 = X120B.5 8 = X120B.18 9 = X120T.2 10 = X120T.15 11 = X120T.3 12 = X120T.16 13 = X120T.4 14 = X120T.17 15 = X120T.5 16 = X120T.18 17 = X100B.11 18 = X100B.7 19 = X100T.11 20 = X100T.7 21 = - 22 = - 24 = - 33 = - 34 = 35 = 36 = 37 = 38 = 39 = 85 = X90.8 97 = X83B.2 98 = X83B.15 99 = X83B.3 100 = X83B.16 101 = X83B.4 102 = X83B.17 103 = X83B.5 104 = X83B.18 105 = X83T.2 106 = X83T.15 107 = X83T.3 108 = X83T.16 109 = X83T.4 110 = X83T.17 111 = X83T.5 112 = X83T.18
T 60 05	Test Sew. (Тест шињење) Motor (Мотор)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на мот. за шињење

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
T 60 06	Test Step.Motor (Тест за степ.мотор)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на степер-мотори 1 = Должина на бод 2 = Подлога 3 = Удар
T 60 07	Test Pedal (Тест за педала)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на ножна педала
T 60 08	Test Fabric Sen (Тест за сенз. за материјал)		-	-	-	-	Прозорец за тестирање на сензорот за дебелина на материјалот
Сервисирање - приспособувања - хранилка							
T 61 00	Assemble (Составување)		-	-	-	-	Прозорец за составување на хранилката
T 61 01	PosToNeedle (Поз. на игла)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на позицијата на иглата
T 61 02	Feed Dog Move (Движење на хранилка)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на движењето на хранилката
Сервисирање - приспособувања - кука на игла							
T 61 10	Timing (Тајминг)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на тајмингот на куката на игла
T 61 11	Needlebar (Држач на игла)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на држачот на игла
Сервисирање - приспособувања - удар							
T 61 20	Equal Stroke (Изедначен удар)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на ударот
T 61 21	Feed Move (Движење на хранилката)		-	-	-	-	Прозорец за приспособување на движењето на хранилка
Сервисирање - калибрација							
T 62 00	Feed Cal.Main (Главна кал. на хранилка)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на должина на бод
T 62 01	FabricThickness (Дебелина на материјалот)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на сензорот за дебелина на материјал
T 62 02	Man.St.Len. (Мин. дол. на бод)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на лостот за приспособување на шев
T 62 03	EdgeGuide (Водич за раб)		-	-	-	-	Прозорец за калибрирање на водичот за раб
скенер							
T 63 00	On/Off (Вкл./искл.)		0	1	0	-	Скенерот е активен 0 = Искл.; 1 = Вкл.;

Бр.	Параметар	Слика	Мин.	Макс.	Прет-ходно поста-вена вредност	Еди-ница	Опис
T 63 10	BDE		0	1	0	-	Конфигурација за BDE интерфејс 0 = Искл.; 1 = скенер;
T 63 11	X170T		0	1	0	-	Конфигурација за X170T интерфејс 0 = Искл.; 1 = скенер;
T 63 12	Baudrate (Брзина на пренос на податоците)		1940 0	25000 0	115200	-	Брзина на пренос на податоците на интерфејс
T 63 13	Baudrate (Брзина на пренос на податоците)		1940 0	25000 0	115200	-	Брзина на пренос на податоците на интерфејс
Излезна конфигурација - X83T.9							
T 64 00	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.10							
T 64 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.11							
T 64 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.12							
T 64 30	Mode (Режим)		0	21	2	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.22							
T 64 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.23							
T 64 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.24							
T 64 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00
Излезна конфигурација - X83T.25							
T 64 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Режим на избор за излезот Види параметар T 56 00

## 4 Споредба на различни класи

Бр.	Параметар	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 08 00	Max. Speed (Макс. брзина) (Стандардно)	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	Pos. Speed (Брзина на поз.)	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	Thread Clamp (Default) (Клема за конец) (Стандардно)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	FL ht.AtStop (Висина на подигн. на подл. при стоп) (Макс.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	FL ht.A.Trim (Висина на подиг. на подл. при сечење) (Макс.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	Start Trim (Default) (Почеток на сечење°) (Стандардно)	125	225	125	125	125	125	125	260	125
T 08 13	After Trim (Default) (По сечење) (Стандардно)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	Tens.Close° (Затвори затегн.°) (Стандардно)	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	End St. (Заврши бод) (Стандардно) (Краток бод)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	Max. Speed (Макс. брзина) (Макс.)	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	StopBottom (Default) (Запирање на дно° (стандардно)	120	220	120	120	120	120	120	120	120
T 12 01	StopIdle (Default) (Запирање на мирување° (Стандардно)	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	FL height Max (Макс. висина при подиг. подл.) (Стандардно) (Макс.)	20	20	20	18	20	20	18	20	20

Бр.	Параметар	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 30 10	Max St.Len. (Макс. дол. на бод) (Макс.)	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	9,0	6,0

Број	Параметар	867 – 190922-M	827 – 160922-M	827 – 260922-M	868 – 190922-M 868 – 290922-M	869 – 180922-M 869 – 280922-M	877	878 – 160722-M 878 – 260722-M 878 – 360722-M
T 08 00	Max. Speed (Макс. брзина) (Стандардно)	3000	3000	3000	2500	2800	2500	2500
T 08 02	Pos. Speed (Брзина на поз.)	150	150	150	150	150	200	200
O 01 00	Thread Clamp (Default) (Клема за конец (Стандардно)	0	0	0	0	0	0	0
O 03 10	FL ht.AtStop (Висина на подигн. на подл. при стоп) (Макс.)	20	16	16	20	20	12	12
O 03 11	FL ht.A.Trim (Висина на подиг. на подл. при сечење) (Макс.)	20	16	16	20	20	12	12
T 02 10	Start Trim (Default) (Почеток на сечење° (Стандардно)	125	125	125	125	125	125	125
T 08 13	After Trim (Default) (По сечење (Стандардно)	71	71	71	71	71	71	71
T 09 11	Tens.Close° (Затвори затегн.°) (Стандардно)	71	71	71	71	71	71	71
T 31 01	End St. (Заврши бод) (Стандардно) (Краток бод)	0	0	0	0	0	0	0
T 08 00	Max. Speed (Макс. брзина) (Макс.)	3800	3400	3400	2500	2800	2500	2500
T 08 12	StopBottom (Default) (Запирање на дно° (стандардно)	120	120	120	120	120	120	120
T 12 01	StopIdle (Default) (Запирање на мирување° (Стандардно)	30	30	30	30	30	40	40
	FL height Max (Макс. висина при подиг. подл.) (Стандардно) (Макс.)	20	20	20	20	20	13	13

Број	Параметар	867 – 190922-M	827 – 160922-M	827 – 260922-M	868 – 190922-M 868 – 290922-M	869 – 180922-M 869 – 280922-M	877	878 – 160722-M 878 – 260722-M 878 – 360722-M
T 30 10	Max St.Len. (Макс. дол. на бод) (Макс.)	12,0	6,0	6,0	12,0	9,0	7,0	7,0

## 5 Грешка, предупредувачки и информативни пораки

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
1000	Грешка	Приклучокот за енкодер на моторот за шиење (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	- Приклучете кабел за енкодер во контролата, употребете правилно поврзување
1001	Грешка	Грешка на моторот за шиење: Приклучокот на моторот за шиење (AMP) не е поврзан	- Проверете го поврзување и приклучете, ако е потребно. - Тестирајте ги фазите на моторот за шиење ( $R= 2.8 \Omega$ , висока импеданца за PE) - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот за шиење - Заменете ја контролата
1002	Грешка	Грешка во изолацијата на моторот за шиење	- Проверете ја фазата на моторот и PE за поврзување со ниска импеданца - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот за шиење
1004	Грешка	Грешка на моторот за шиење: Неправилна насока на ротација на моторот за шиење	- Заменете го енкодерот - Проверете го назначениот приклучок и заменете го ако е потребно - Проверете ги жиците на дистрибуторот на машината и заменете ги ако е потребно - Тестирајте ги фазите на моторот и проверете ја коректната вредност
1005	Грешка	Моторот е блокиран	- Елиминирајте ги закочените движења во машината - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот
1006	Грешка	Надмината е максималната брзина	- Заменете го енкодерот - Направете ресетирање - Проверете ја класата (t 51 04)
1007	Грешка	Грешка во референтното работење	- Заменете го енкодерот - Елиминирајте ги закочените движења во машината
1008	Грешка	Грешка во енкодерот	- Заменете го енкодерот
1010	Грешка	Надворешниот приклучок за синхронизирање (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	Поврзете го кабелот за надворешно синхронизирање за да извршите контрола, употребете правилно поврзување (синх.) - Само за машини со пренос!



Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
1011	Грешка	Недостасува пулс на енкодер Z	- Исклучете ја контролата. Свртете го рачното тркало и вклучете ја контролата повторно - Доколку грешката не е поправена, проверете го енкодерот
1012	Грешка	Грешка на синхронизирачот	- Заменете го синхронизирачот
1054	Грешка	Внатрешен краток спој	- Заменете ја контролата
1055	Грешка	Моторот за шиење е преоптоварен	- Елиминирајте ги закочените движења во машината - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот за шиење
1060	Грешка	Моторот за шиење е преоптоварен/преголема волтажа/премногу струја	- Проверете ја класата на машината - Заменете ја контролата - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот за шиење
1061	Грешка	Моторот за шиење е преоптоварен/преголема волтажа/премногу струја	- Проверете ја класата на машината - Заменете ја контролата - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот за шиење
1120	Грешка	Грешка при иниц. на моторот за шиење	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
1121	Грешка	Надгледување на моторот за шиење	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
1203	Грешка	Позицијата не е постигната (за време на сечење конец, враќање назад итн.)	- Проверете и, ако е потребно, променете ги поставките за контролер. Механички промени на машината. (пр. поставување за сечење конец, затегнатост на ремен, итн.) - Проверете ја позицијата (пост за конец во центарот точно горе)
1302	Грешка	Грешка со струјата за моторот за шиење	- Проверете го прекинувачот за стопирање на сервисирањето - Елиминирајте ги закочените движења во машината - Заменете го енкодерот - Заменете го моторот за шиење
1330	Грешка	Нема реакција од моторот за шиење	- Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата
2101	Грешка	Степер-картичка X30 прекин на референтното работење (должина на бод)	- Проверете го референтниот сензор
2105	Грешка	Степер-картичка X30 блокада на степер-моторот	- Проверете дали има блокирани движења

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
2121	Грешка	Степер-картичка X30 приклучокот за енкодер (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	- Приклучете кабел за енкодер во контролата, употребете правилно поврзување
2122	Грешка	Степер-картичка X30 позицијата на тркалото не е пронајдена	- Проверете го степер-моторот 1 дали има блокирано движење
2130	Грешка	Степер-картичка X30 не реагира	- Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата
2131	Грешка	Степер-картичка X30 грешка при иниц.	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
2152	Грешка	Степер-картичка X30 премногу струја	- Проверете дали има блокирани движења
2201	Грешка	Степер-картичка X40 прекин на референтното работење (подигнување на подлога)	- Проверете го референтниот сензор
2205	Грешка	Степер-картичка X40 блокада на степер-моторот	- Проверете дали има блокирани движења
2221	Грешка	Степер-картичка X40 приклучокот за енкодер (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	- Приклучете кабел за енкодер во контролата, употребете правилно поврзување
2222	Грешка	Степер-картичка X40 позицијата на тркалото не е пронајдена	- Проверете го степер-моторот 1 дали има блокирано движење
2230	Грешка	Степер-картичка X40 не реагира	- Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата
2231	Грешка	Степер-картичка X40 грешка при иниц.	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
2252	Грешка	Степер-картичка X40 премногу струја	- Проверете дали има блокирани движења
2271	Грешка	Степер-картичка X40 надгледување (подигнување на подлогата)	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
2301	Грешка	Степер-картичка X50 прекин на референтното работење (удар на подлога)	- Проверете го референтниот сензор
2305	Грешка	Степер-картичка X50 блокада на степер-моторот	- Проверете дали има блокирани движења
2321	Грешка	Степер-картичка X50 приклучокот за енкодер (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	- Приклучете кабел за енкодер во контролата, употребете правилно поврзување
2322	Грешка	Степер-картичка X50 позицијата на тркалото не е пронајдена	- Проверете го степер-моторот 1 дали има блокирано движење

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
2330	Грешка	Степер-картичка X50 не реагира	- Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата
2331	Грешка	Степер-картичка X50 грешка при иниц.	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
2352	Грешка	Степер-картичка X50 премногу струја	- Проверете дали има блокирани движења
2371	Грешка	Степер-картичка X50 надгледување (подигнување на подлогата)	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
2401	Грешка	Степер-картичка X60 прекин на референтното работење (водич за раб)	- Проверете го референтниот сензор
2421	Грешка	X60 приклучокот за енкодер со степер-картичка (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	- Приклучете кабел за енкодер во контролата, употребете правилно поврзување
2422	Грешка	X60 позицијата со степер-картичка на тркалото не е пронајдена	- Проверете го степер-моторот 1 дали има блокирано движење
2430	Грешка	Степер-картичка X60 не реагира	- Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата
2431	Грешка	Степер-картичка X60 грешка при иниц.	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
2521	Грешка	X70 приклучокот за енкодер со степер-картичка (Sub-D, 9-pin) не е приклучен	- Приклучете кабел за енкодер во контролата, употребете правилно поврзување
2522	Грешка	X70 позицијата со степер-картичка на тркалото не е пронајдена	- Проверете го степер-моторот 1 дали има блокирано движење
2530	Грешка	Степер-картичка X70 не реагира	- Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата
2531	Грешка	Грешка при иниц. на степер-картичка X70	- Ажурирање на софтвер - Проверете ја класата на машината
3010	Грешка	U100V грешка при стартување	- Исклучете ги приклучоците за степер-моторот; ако пак има грешка, заменете ја контролата
3011	Грешка	U100 V краток спој	- Исклучете ги приклучоците за степер-моторот; ако пак има грешка, заменете ја контролата
3012	Грешка	U100 V (I <sup>2</sup> T) преоптоварување	- Еден или повеќе степер-мотори се дефектни
3020	Грешка	U24V грешка при стартување	- Исклучете ги магнетните приклучоци; ако пак има грешка, заменете ја контролата

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
3021	Грешка	U24 V краток спој	- Исклучете ги магнетните приклучоци; ако пак има грешка, заменете ја контролата
3022	Грешка	U24 V (I <sup>2</sup> T) преоптоварување	- Еден или повеќе магнети се дефектни
3022	Грешка	U24 V (I <sup>2</sup> T) преоптоварување	- Еден или повеќе магнети се дефектни
3030	Грешка	Пад на фазата на моторот	- Заменете ја контролата
3104	Предупре- дување	Педалата не е во позиција 0	Тргнете ја ногата од педалата кога ја вклучувате контролата
3109	Предупре- дување	Заклучување на работењето	- Проверете го сензорот за навалување на машината
3110	Информа- ција	Не е поврзан десниот магнет за затегнатост на конец	- Проверете го поврзувањето на десниот магнет за затегнатоста на конецот
3111	Информа- ција	Не е поврзан левиот магнет за затегнатост на конец	- Проверете го поврзувањето на левиот магнет за затегнатоста на конецот
3150	Информа- ција	Потребно е да се изврши одржување	- За информации околу подмачкување на машината видете ги упатствата сервисирање на машината
3354	Информа- ција	Грешка во процесот на сечење конец	- Ажурирање на софтвер
3383	Информа- ција	Грешка во референтниот процес на моторот	- Проверете ги моторите - Ажурирање на софтвер
4201	Предупре- дување	Грешка во SD картичката	- Вметнете SD картичка - Заменете ја контролата
4430	Предупре- дување	Прекин на поврзувањето на ОР300	- Проверете го поврзувањето на ОР3000 - Заменете го ОР3000 - Заменете ја контролата
4440	Грешка	ОР3000: DAC пречекорување на бафер за примање	- Проверете го поврзувањето на ОР3000 - Заменете го ОР3000 - Заменете ја контролата
4441	Предупре- дување	ОР3000: DAC прекин на примање	- Проверете го поврзувањето на ОР3000 - Заменете го ОР3000 - Заменете ја контролата
4442	Предупре- дување	ОР3000: DAC непозната порака	- Проверете го поврзувањето на ОР3000 - Заменете го ОР3000 - Заменете ја контролата

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
4443	Предупре- дување	OP3000: DAC невалидна контролна сума	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4445	Грешка	OP3000: DAC пречекорување на бафер за трансмисија	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4446	Предупре- дување	OP3000: DAC нема одговор при трансмисија	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4447	Предупре- дување	OP3000: DAC неважечки одговор при трансмисија	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4450	Грешка	OP3000: OP пречекорување на бафер за примање	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4451	Предупре- дување	OP3000: OP прекин на примање	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4452	Предупре- дување	OP3000: OP непозната порака	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4456	Предупре- дување	OP3000: DAC нема одговор при трансмисија	- Проверете го поврзувањето на OP3000 - Заменете го OP3000 - Заменете ја контролата
4460	Предупре- дување	Прекин на поврзувањето на OP700	- Проверете го поврзувањето на OP7000 - Заменете го OP7000 - Заменете ја контролата
6360	Информа- ција	Нема валидни податоци за надворешно EEPROM (внатрешните структури на податоци не се компатибилни со надворешниот уред за складирање податоци)	- Ажурирање на софтвер
6361	Информа- ција	Не е поврзано надворешно EEPROM	- Поврзете ја идентификацијата на машината

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
6362	Информација	Нема валидни податоци за внатрешно EЕrgom (внатрешните структури на податоци не се компатибилни со надворешниот уред за складирање податоци)	- Проверете го поврзувањето за идентификацијата на машината - Исклучете ја контролата, почекајте додека не се исклучат ЛЕД сијаличките и повторно вклучете - Ажурирање на софтвер
6363	Информација	Нема важечки податоци за внатрешно и надворешно EЕrgom (Верзијата на софтверот не е компатибилна со внатрешниот уред за складирање податоци, само за функции на итна работа)	- Проверете го поврзувањето за идентификацијата на машината - Исклучете ја контролата, почекајте додека не се исклучат ЛЕД сијаличките и повторно вклучете - Ажурирање на софтвер
6364	Информација	Нема важечки податоци за внатрешно и надворешно EЕrgom не е поврзано (Внатрешните структури на податоци не се компатибилни со надворешниот уред за складирање податоци, само за функции на итна работа)	- Проверете го поврзувањето за идентификацијата на машината - Исклучете ја контролата, почекајте додека не се исклучат ЛЕД сијаличките и повторно вклучете - Ажурирање на софтвер
6365	Информација	Дефектно внатрешно EЕrgom	- Заменете ја контролата
6366	Информација	Дефектно внатрешно EЕrgom и надворешните податоци не се важечки (само за функции на итна работа)	- Заменете ја контролата
6367	Информација	Дефектно внатрешно EЕrgom и надворешното EЕrgom не е поврзано (само за функции на итна работа)	- Заменете ја контролата
7270	Информација	Надворешно сап	- Проверете ги каблите за поврзување - Ажурирање на софтвер - Заменете ги CAN Slaves
9330	Информација	Сензорот за дебелина на материјал не е поврзан	- Проверете ги каблите за поврзување - Ажурирање на софтвер - Заменете го сензорот за дебелина на материјал
9340	Грешка	Не е поврзана контролата за макара	- Проверете ги каблите за поврзување - Ажурирање на софтвер - Заменете ја контролата на макарата

Код	Тип	Можна причина	Дејство за поправка
9922	Грешка	Запирање на сервисирањето	- Проверете го прекинувачот за стопирање на сервисирањето - Проверете 24V - Заменете ја контролата



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Телефон: +49 (0) 521 925 00

E-пошта: [service@duerkopp-adler.com](mailto:service@duerkopp-adler.com)

[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)