



DAC comfort

Список параметров

M-TYPE PREMIUM

0791 867980 RU

Все права защищены.

Является собственностью компании Dürkopp Adler AG и защищено законодательством об авторском праве. Воспроизводство или публикация содержания в любом виде, даже в извлечениях, без предварительного письменного разрешения Dürkopp Adler AG, запрещены.

© Dürkopp Adler AG2018

Содержание

1	Категории.....	4
2	Параметры, сгруппированные по программам, структура	6
2.1	Уровень оператора (ручной шов).....	6
2.2	Уровень оператора (Глобальная программа шитья).....	16
2.3	Уровень оператора (Сегмент программы шитья)	23
2.4	Уровень оператора (Сегмент программы обучения шитью).....	29
2.5	Технический уровень	30
3	Группировка параметров по номерам	62
3.1	Уровень оператора (номера параметров).....	62
3.2	Технический уровень (номера параметров).....	73
4	Сравнение различных классов	97
5	Сообщения об ошибках, предупреждения и информация.....	101

1 Категории

Тип операции	00	00–29	Закрепка в начале шитья
	00	30-59	Закрепка в конце шитья
	00	60-99	Закрепка
	01	00–29	Зажим нити
	01	30-49	NSB
	01	50-54	Зажим нити PWM
	02		Обрезка нити
	03		Подъем лапки
	04		–
	05		Плавный пуск
	06		Счетчик шпульки/устройство контроля шпульки
	07		Виды швов
	08		Двигатель
	09		Натяжение нити
	10		Регулировка хода
	11		–
	12		Возврат
	13		Охлаждение иглы
	14		Толкатель/центральный тканенаправитель
	15		Обрезка кромок
	16		Световой барьер
	17		Электронный маховик
	18		Укладчик
	19		Шов «зиг-заг»
	20		Приспособление для удаления нитки
	21		Направляющая для шитья по контуру
	22		Ролик
	23		Смазка крючка
	24		–
	25		Устройство ослабления стежка
	26		Дифференциальная подача
	27		Коррекция толщины ткани
	28		Коррекция скорости подачи
	29		Поддержка заполнения
	30		Длина стежка
	31		Короткий стежок
	32		Тканенаправитель
	50		Блокировка запуска машины
	51		Элемент управления, иные
	52		ПУ
	53-55		Конфигурация входа

Parameter list

	56		Конфигурация выхода
	60		Комплексное тестирование
	61		Сборка
	62		Калибровка

2 Параметры, сгруппированные по программам, структура

2.1 Уровень оператора (ручной шов)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
	ParameterCall		–	–	–	–	Окно для прямого доступа к параметру (Доступно только при включенном параметре ParameterView)
O 08 00	Max. Speed (Макс. скорость)		50	3000	3000	об/мин	Максимальная скорость (Максимальное значение зависит от параметра t 08 00)
O 02 00	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	–	Обрезка нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 01 00	Thread Clamp (Зажим нити)		0	1	0	–	Зажим нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 08 14	PointPos.° (Положение иглы)		0	359	90	°	Угол положения точки
–	Start Tack (Закрепка в начале строчки)					–	Вложенное меню для закрепки в начале шитья
O 00 01	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 00 02	Stitches (Стежки) ↑		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном направлении
O 00 03	Stitches (Стежки) ↓		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
O 00 04	Repetitions (Повторения)		1	99	2	–	Повторы закрепки
O 00 05	t Change (Время до изменения)		0	1000	100	мс	Время окончания при вышивке орнамента, стежок закрепки
O 00 06	St.Len.Def. (Длина стежка по умолчанию)		0	1	1	–	Длина стежка по умолчанию для закрепки
O 00 07	St.Len. (Длина стежка) ↑		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в обратном направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
O 00 08	St.Len. (Длина стежка) ↓		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в прямом направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 00 09	Speed (Скорость)		50	2000	1000	об/мин	Скорость заправки
0 00 10	Pedal Stop (Остановка педали)		0	1	0	–	Начало и завершение заправки с помощью педали 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 11	Thr.Tens.Def. (Натяжение нити по умолчанию)		0	1	1	–	Натяжение нити по умолчанию для заправки
0 00 12	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	10	%	Натяжение нити для заправки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0) (Натяжение правой нити для двойной иглы)
0 00 13	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	10	%	Натяжение левой нити для заправки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0 и только для двухигольных машин)
–	Catch Backtack (Заправка)					–	Вложенное меню для захвата заправки
0 00 14	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 15	Stitches (Стежки) ↑		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 16	Stitches (Стежки) ↓		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
0 00 20	Repetitions (Повторения)		1	10	2	–	Повторы заправки
–	First Repet. (Первый повтор)					–	Вложенное меню для первых повторов
0 00 17	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 18	Stitches (Стежки)		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном или прямом направлении зависит от конфигурации
0 00 19	Invert Dir. (Изменить направление)		0	1	0	–	Заправка начинается в противоположном направлении 0 = Нет; 1 = Да;
–	End Tack (Заправка в конце строчки)					–	Вложенное меню для заправки в конце шитья
0 00 51	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 00 52	Stitches (Стежки) ↑		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 53	Stitches (Стежки) ↓		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в прямом направлении
0 00 54	Repetitions (Повторения)		1	99	2	–	Повторы закрепки
0 00 55	t Change (Время до изменения)		0	1000	100	мс	Время окончания при вышивке орнамента, стежок закрепки
0 00 56	St.Len.Def. (Длина стежка по умолчанию)		0	1	1	–	Длина стежка по умолчанию для закрепки
0 00 57	St.Len. (Длина стежка) ↑		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в обратном направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
0 00 58	St.Len. (Длина стежка) ↓		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в прямом направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
0 00 59	Speed (Скорость)		50	2000	1000	об/мин	Скорость закрепки
0 00 60	Pedal Stop (Остановка педали)		0	1	0	–	Начало и завершение закрепки с помощью педали 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 61	Thr.Tens.Def. (Натяжение нити по умолчанию)		0	1	1	–	Натяжение нити по умолчанию для закрепки
0 00 62	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	1000	%	Натяжение нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0) (Натяжение правой нити для двойной иглы)
0 00 63	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	1000	%	Натяжение левой нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0 и только для двухигольных машин)
–	Catch Backtack (Закрепка)					–	Вложенное меню для захвата закрепки
0 00 64	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 65	Stitches (Стежки) ↑		1	50	1	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном направлении

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
O 00 66	Stitches (Стежки) ↓		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
O 00 70	Repetitions (Повторения)		1	10	2	–	Повторы закрепки
–	Last Repeti. (Последний повтор)					–	Вложенное меню для последних повторов
O 00 67	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 00 68	Stitches (Стежки)		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном или прямом направлении зависит от конфигурации
O 00 69	Invert Dir. (Изменить направление)		0	1	0	–	Закрепка начинается в противоположном направлении 0 = Нет; 1 = Да;
	Foot (Лапка)					–	Вложенное меню подъема лапки
O 03 00	FL AtStop (Подъем лапки при остановке шитья)		0	1	0	–	Лапка поднята при остановке шитья на шве 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 03 01	FL AfterTrim (Подъем лапки после обрезки нити)		0	1	0	–	Лапка поднята после обрезки нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 03 10	FL ht.ATStop (Высота подъема лапки при остановке шитья)		0	20	18	мм	Высота подъема лапки при остановке шитья на шве
O 03 11	FL ht.A.Trim (Высота подъема лапки после обрезки нити)		0	20	18	мм	Высота подъема лапки после обрезки нити
–	Bobbín (Шпулька)					–	Вложенное меню шпульки
O 06 00	Mode (Режим)		Выкл.	Индикатор	Выкл.	Список	Режим работы шпульки Off = Счетчик шпульки выключен Прогр. обеспечение = Программный счетчик Monitor = Датчик контроля нити шпульки
O 06 01	CounterType (Тип счетчика)		A	D	A	–	Выбор программного счетчика (Доступно, если значение параметра O 06 00 = Softw.)
O 06 02	Counter (Счетчик)		0	99999	1000	Стежки	Количество стежков для выбранного счетчика A-D (Доступно, если значение параметра O 06 00 = Softw.)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 06 06	Motor Stop (Остановка электромотора)		0	1	0	–	Остановка двигателя шитья, когда показание счетчика равно 0. (Доступно, если значение параметра 0 06 00 не равно off)
0 06 08	ResetNeces (Необходим сброс)		0	1	0	–	После того, как счетчик обнулится, производится обязательный сброс после обреза нити (Доступно, если значение параметра 0 06 00 не равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 06 09	t Clean (Продолжительность очистки)		0	5000	200	мс	Периодичность очистки датчика нити шпулки (Доступно, если значение параметра 0 06 00 = Monitor)
	InfoScreen (Информационный экран)						Вложенное меню для информационных пунктов главного экрана (до 3 пунктов)
0 06 11	BobbinCnt (Счетчик шпулки)		0	1	0	–	Включить пункт «Счетчик шпулки» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 08 30	Speed (Скорость)		0	1	0	–	Включить пункт «Скорость» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 08 31	Position (Положение)		0	1	0	–	Включить пункт «Положение» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 27 02	Thickness (Толщина)		0	1	0	–	Включить пункт «Толщина» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 08 32	Pedal (Педаля)		0	1	0	–	Включить пункт «Педаля» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
–	Puller (Толкатель)					–	Вложенное меню толкателя (Доступно только после включения толкателя на техническом уровне)
0 14 20	Top Cor. (Корректировка вверх)		-100	100	0	%	Корректировка верхнего толкателя
0 14 30	Bot Cor. (Корректировка вниз)		-100	100	0	%	Корректировка нижнего толкателя
–	EdgeGuide (Тканенаправитель)					–	Вложенное меню тканенаправителя (Доступно, только после включения тканенаправителя на техническом уровне)
0 32 01	Gap (Зазор)		8,0	45,0	10,0	мм	Первое положение тканенаправителя
0 32 02	Gap + (Увеличить зазор)		8,0	45,0	10,0	мм	Второе положение тканенаправителя

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	Speed Corr (Корректировка скорости)	 COR.					Вложенное меню для установки корректировок скорости
O 28 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)	 COR.	0	1	0	-	Корректировка скорости включена (Все режимы корректировки отключены, если значение параметра равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
-	Stitchlen. (Длина стежка)						Вложенное меню для установки корректировок длины стежка, зависящей от скорости шитья
O 28 20	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.		Режим корректировки длины стежка Off = корректировка длины стежка отключена Linear = значение длины стежка по умолчанию изменяется линейно 2.OnOff = изменение длины второго стежка будет включено и выключено 2. Op = изменение длины второго стежка будет включено
O 28 21	Stitchlen. (Длина стежка)		-50	50	-10	%	Процентное значение длины стежка, которое будет откорректировано (Доступно, если значение параметра O 28 20 = linear)
O 28 22	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение длины стежка по умолчанию
O 28 23	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения максимального значения корректировки (O 28 21).
-	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)						Вложенное меню для установки натяжения нити, зависящего от скорости шитья (Натяжение правой нити для двухигольной машины)
O 28 30	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
O 28 31	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра O 28 30 = linear)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 28 32	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
О 28 33	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения натяжения нити (О 28 31).
–	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)						Вложенное меню для установки натяжения левой нити, зависящего от скорости шитья (Только для двухигольных машин)
О 28 40	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
О 28 41	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра О 28 40 = linear)
О 28 42	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
О 28 43	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения натяжения нити (О 28 41).
–	Foot Press. (Давление лапки на ткань)						Вложенное меню для установки давления лапки на ткань, зависящего от скорости шитья
О 28 50	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	–	Режим для корректировки давления на лапку Off = корректировка давления на лапку выключена Linear = значение давления на лапку по умолчанию изменяется линейно
О 28 51	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	20	15	–	Давление на лапку, которое будет достигнуто при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра О 28 50 = linear)
О 28 52	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная скорость, до превышения которой действует значение давления на лапку по умолчанию
О 28 53	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	1000	об/мин	Максимальная скорость до достижения максимального значения давления лапки на ткань (О 28 51).

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	FabricThickness (Толщина ткани)						Вложенное меню для установки корректировок толщины ткани (Доступно только после включения на техническом уровне)
O 27 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	-	Корректировка толщины ткани включена (Все режимы корректировки отключены, если значение параметра равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
-	Stroke (Ход)						Вложенное меню для установки корректировок хода, зависящих от скорости шитья
O 27 10	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки хода Off = корректировка хода отключена Linear = значение хода по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = второй ход будет включен и выключен 2. Op = второй ход будет включен
O 27 11	Stroke (Ход)		0,0	9,0	7,0	мм	Ход, который будет достигнут при максимальной коррекции (Доступно, если значение параметра O 27 10 = linear)
O 27 12	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина, при которой действует значение хода по умолчанию
O 27 13	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 11).
-	Stitchlen. (Длина стежка)						Вложенное меню для установки корректировки длины стежка, зависящей от толщины ткани
O 27 20	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.		Режим корректировки длины стежка Off = корректировка длины стежка отключена Linear = значение длины стежка по умолчанию изменяется линейно 2.OnOff = изменение длины второго стежка будет включено и выключено 2. Op = изменение длины второго стежка будет включено
O 27 21	Stitchlen. (Длина стежка)		-50	50	-10	%	Процентное значение длины стежка, которое будет откорректировано (Доступно, если значение параметра O 27 20 = linear)
O 27 22	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение длины стежка по умолчанию
O 27 23	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 21).

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)						Вложенное меню для установки натяжения нити, зависящего от толщины ткани (Натяжение правой нити для двухигольной машины)
O 27 30	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OpOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
O 27 31	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра O 27 30 = linear)
O 27 32	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
O 27 33	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 31).
-	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)						Вложенное меню для установки натяжения левой нити, зависящего от толщины ткани (Только для двухигольных машин)
O 27 40	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OpOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
O 27 41	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра O 27 40 = linear)
O 27 42	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
O 27 43	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 41).

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	Foot Press. (Давление лапки на ткань)						Вложенное меню для установки давления лапки на ткань, зависящего от толщины ткани
O 27 50	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	-	Режим для корректировки давления на лапку Off = корректировка давления на лапку выключена Linear = значение давления на лапку по умолчанию изменяется линейно
O 27 51	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	20	15	-	Давление на лапку, которое будет достигнуто при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра O 27 50 = linear)
O 27 52	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение давления лапки на ткань по умолчанию
O 27 53	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 51).
-	Max. Speed (Макс. скорость)						Вложенное меню для установки скорости шитья, зависящей от толщины ткани
O 27 60	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	-	Режим для корректировки скорости шитья Off = корректировка скорости шитья выключена Linear = значение скорости шитья по умолчанию изменяется линейно
O 27 61	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	1500	-	Скорость шитья, которая будет достигнута при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра O 27 60 = linear)
O 27 62	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина, при которой действует значение скорости шитья по умолчанию
O 27 63	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 61).
-	LightBarrier (Световой барьер)						Вложенное меню светового барьера (Доступно только после включения на техническом уровне)
O 16 00	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	-	Световой барьер включен (Доступно только в начале или в конце) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 16 01	Distance (Расстояние)		0	255	50	мм	Выравнивание длины шва путем обнаружения его конца
O 16 02	Start (Начало)		0	1	1	-	Обнаружение начала шва 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 16 03	End (Конец)		0	1	0	–	Обнаружение конца шва 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 16 10	Seams (Швы)		1	255	1	Швы	Количество световых барьеров швов
О 16 20	Filter (Фильтр)		0	255	50	мм	Выравнивающие стежки для фильтра трикотажной одежды
–	Output (Выход)		–	–	–	–	Вложенное меню конфигурации выхода
О 59 01	О 01		0	1	0	–	Выход 1 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 02	О 02		0	1	0	–	Выход 2 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 03	О 03		0	1	0	–	Выход 3 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 04	О 04		0	1	0	–	Выход 4 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 05	О 05		0	1	0	–	Выход 5 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 06	О 06		0	1	0	–	Выход 6 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 07	О 07		0	1	0	–	Выход 7 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 08	О 08		0	1	0	–	Выход 8 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 09	О 09		0	1	0	–	Выход 9 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 10	О 10		0	1	0	–	Выход 10 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 11	О 11		0	1	0	–	Выход 11 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 12	О 12		0	1	0	–	Выход 12 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 13	О 13		0	1	0	–	Выход 13 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 14	О 14		0	1	0	–	Выход 14 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 15	О 15		0	1	0	–	Выход 15 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 16	О 16		0	1	0	–	Выход 16 0 = Выкл. 1 = Вкл.

2.2 Уровень оператора (Глобальная программа шитья)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-------	----------	--------	-----	------	-------------------	----------	----------

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
	ParameterCall		–	–	–	–	Окно для прямого доступа к параметру (Доступно только при включенном параметре ParameterView)
0 07 00	Prog. Name (Название программы)					–	Окно для ввода имени программы
–	Add Values (Увеличить значение) (+)					–	Вложенное меню для дополнительных значений
0 30 02	St.Len. (+) (Длина стежка)		0,0	6,0	4,5	мм	Длина второго стежка (Максимальное значение зависит от параметра T 30 10)
0 10 02	F.Stroke (+) (Ход лапки)		0,5	9,0	2,0	мм	Ход второй лапки
0 09 02	Thr.Tens. (+) (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (+) (Натяжение правой нити)		1	99	20	%	Натяжение второй нити (Натяжение правой нити для двухигльной машины)
0 09 12	Thr.Tens.L(+) (Натяжение левой нити)		1	99	20	%	Натяжение второй левой нити (Только для двухигльных машин)
0 32 02	Gap + (Увеличить зазор)		8,0	45,0	10,0	мм	Положение второго тканенаправителя (Максимальное значение зависит от параметра T 32 02)
0 07 01	Next Prog. (След. программа)		0	999	0	Программа	Выберите следующую программу
0 07 02	Loop Prog. (Цикл. программа)		0	1	0	–	Программа будет повторяться циклично 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 01 00	Thread Clamp (Зажим нити)		0	1	0	–	Зажим нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Bobbins (Шпулька)					–	Вложенное меню шпульки
0 06 00	Mode (Режим)		Выкл.	Индикатор	Выкл.	Список	Режим работы шпульки Off = Счетчик шпульки выключен Прогр. обеспечение = Программный счетчик Monitor = Датчик контроля нити шпульки

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 06 01	CounterType (Тип счетчика)		A	D	A	–	Выбор программного счетчика (Доступно, если значение параметра О 06 00 = Softw.)
О 06 02	Counter (Счетчик)		0	99999	1000	Стежк и	Количество стежков для выбранного счетчика A-D (Доступно, если значение параметра О 06 00 = Softw.)
О 06 06	Motor Stop (Остановка электромотора)		0	1	0	–	Остановка двигателя шитья, когда показание счетчика равно 0. (Доступно, если значение параметра О 06 00 не равно off)
О 06 08	ResetNeces (Необходим сброс)		0	1	0	–	После того, как счетчик обнулится, производится обязательный сброс после обрезки нити Доступно, если значение параметра О 06 00 не равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
О 06 09	t Clean (Продолжительность очистки)		0	5000	200	мс	Периодичность очистки датчика нити шпульки (Доступно, если значение параметра О 06 00 = Monitor)
–	InfoScreen (Информационный экран)						Вложенное меню для информационных пунктов главного экрана (до 3 пунктов)
О 06 03	BobbinCnt (Счетчик шпульки)		0	1	0	–	Включить пункт «Счетчик шпульки» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
О 08 30	Speed (Скорость)		0	1	0	–	Включить пункт «Скорость» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
О 08 31	Position (Положение)		0	1	0	–	Включить пункт «Положение» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
О 27 02	Thickness (Толщина)		0	1	0	–	Включить пункт «Толщина» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
О 08 32	Pedal (Педаль)		0	1	0	–	Включить пункт «Педаль» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
–	DailyPieces (Образцы стежков)						Вложенное меню для ежедневного счетчика изделий
О 06 10	CnTMode (Режим счетчика)					–	Режим счетчика
О 06 11	Reset (Сброс)		-999	999	0	–	Сброс значения счетчика
О 08 14	PointPos.° (Положение иглы)		0	359	90	°	Угол положения точки
–	Speed Corr (Корректировка скорости)						Вложенное меню для установки корректировки скорости

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 28 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	–	Корректировка скорости включена (Все режимы корректировки отключены, если значение параметра равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Stitchlen. (Длина стежка)						Вложенное меню для установки корректировок длины стежка, зависящей от скорости шитья
О 28 20	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.		Режим корректировки длины стежка Off = корректировка длины стежка отключена Linear = значение длины стежка по умолчанию изменяется линейно 2.OnOff = изменение длины второго стежка будет включено и выключено 2. On = изменение длины второго стежка будет включено
О 28 21	Stitchlen. (Длина стежка)		-50	50	-10	%	Процентное значение длины стежка, которое будет откорректировано (Доступно, если значение параметра О 28 20 = linear)
О 28 22	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение длины стежка по умолчанию
О 28 23	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения максимального значения корректировки (О 28 21).
–	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)						Вложенное меню для установки натяжения нити, зависящего от скорости шитья (Натяжение правой нити для двухигльной машины)
О 28 30	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. On = натяжение второй нити будет включено
О 28 31	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра О 28 30 = linear)
О 28 32	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 28 33	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения натяжения нити (0 28 31).
-	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)						Вложенное меню для установки натяжения левой нити, зависящего от скорости шитья (Только для двухигольных машин)
0 28 40	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2. OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. On = натяжение второй нити будет включено
0 28 41	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра 0 28 40 = linear)
0 28 42	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная скорость, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
0 28 43	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения натяжения нити (0 28 41).
-	Foot Press. (Давление лапки на ткань)						Вложенное меню для установки давления лапки на ткань, зависящего от скорости шитья
0 28 50	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	-	Режим для корректировки давления на лапку Off = корректировка давления на лапку выключена Linear = значение давления на лапку по умолчанию изменяется линейно
0 28 51	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	20	15	-	Давление на лапку, которое будет достигнуто при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра 0 28 50 = linear)
0 28 52	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная скорость, до превышения которой действует значение давления на лапку по умолчанию
0 28 53	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	1000	об/мин	Максимальная скорость до достижения максимального значения давления лапки на ткань (0 28 51).
-	FabricThickness (Толщина ткани)						Вложенное меню для установки корректировок толщины ткани (Доступно только после включения на техническом уровне)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
O 27 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	–	Корректировка толщины ткани включена (Все режимы корректировки отключены, если значение параметра равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Stroke (Ход)						Вложенное меню для установки корректировок хода, зависящих от скорости шитья
O 27 10	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки хода Off = корректировка хода отключена Linear = значение хода по умолчанию будет изменяться линейно 2.OpOff = второй ход будет включен и выключен 2. Op = второй ход будет включен
O 27 11	Stroke (Ход)		0,0	9,0	7,0	мм	Ход, который будет достигнут при максимальной коррекции (Доступно, если значение параметра O 27 10 = linear)
O 27 12	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина, при которой действует значение хода по умолчанию
O 27 13	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 11).
–	Stitchlen. (Длина стежка)						Вложенное меню для установки корректировки длины стежка, зависящей от толщины ткани
O 27 20	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.		Режим корректировки длины стежка Off = корректировка длины стежка отключена Linear = значение длины стежка по умолчанию изменяется линейно 2.OpOff = изменение длины второго стежка будет включено и выключено 2. Op = изменение длины второго стежка будет включено
O 27 21	Stitchlen. (Длина стежка)		-50	50	-10	%	Процентное значение длины стежка, которое будет откорректировано (Доступно, если значение параметра O 27 20 = linear)
O 27 22	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение длины стежка по умолчанию
O 27 23	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 21).

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)						Вложенное меню для установки натяжения нити, зависящего от толщины ткани (Натяжение правой нити для двухигольной машины)
O 27 30	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OpOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
O 27 31	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра O 27 30 = linear)
O 27 32	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
O 27 33	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 31).
-	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)						Вложенное меню для установки натяжения левой нити, зависящего от толщины ткани (Только для двухигольных машин)
O 27 40	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	-	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OpOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
O 27 41	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра O 27 40 = linear)
O 27 42	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
O 27 43	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 41).

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
–	Foot Press. (Давление лапки на ткань)						Вложенное меню для установки давления лапки на ткань, зависящего от толщины ткани
O 27 50	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	–	Режим для корректировки давления на лапку Off = корректировка давления на лапку выключена Linear = значение давления на лапку по умолчанию изменяется линейно
O 27 51	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	20	15	–	Давление на лапку, которое будет достигнуто при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра O 27 50 = linear)
O 27 52	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение давления лапки на ткань по умолчанию
O 27 53	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 51).
–	Max. Speed (Макс. скорость)						Вложенное меню для установки скорости шитья, зависящей от толщины ткани
O 27 60	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	–	Режим для корректировки скорости шитья Off = корректировка скорости шитья выключена Linear = значение скорости шитья по умолчанию изменяется линейно
O 27 61	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	1500	–	Скорость шитья, которая будет достигнута при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра O 27 60 = linear)
O 27 62	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина, при которой действует значение скорости шитья по умолчанию
O 27 63	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 61).

2.3 Уровень оператора (Сегмент программы шитья)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
	ParameterCall		–	–	–	–	Окно для прямого доступа к параметру (Доступно только при включенном параметре ParameterView)
O 07 10	Step Len. (Длина шага)		0	9999	0	мм	Длина сегмента (0 = свободный шов) (Доступно, если значение параметра T 07 10 = By Size)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 07 11	StitchCount (Количество стежков)		0	9999	0	Стежки	Длина сегмента (0 = свободный шов) (Доступно, если значение параметра T 07 10 = By Count)
0 08 00	Max. Speed (Макс. скорость)		50	3000	3000	об/мин	Максимальная скорость (Максимальное значение зависит от параметра t 08 00)
-	Seg.End Modes (Режимы завершения сегмента)					-	Вложенное меню для завершения сегмента
0 07 20	Stop (Останов)		0	1	1	-	Остановка в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 02 00	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	-	Обрезка нити в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 07 21	Needle Up (Поднять иглу)		0	1	1	-	Поднять иглу в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 03 01	Foot Lifted (Лапка поднята)		0	1	0	-	Лапка поднята в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 03 11	FL height (Высота подъема лапки)		0	20	18	мм	Высота подъема лапки в конце сегмента
-	Start Tack (Закрепка в начале строчки)					-	Вложенное меню для закрепки в начале шитья
0 00 01	On (Вкл.)		0	1	0	-	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 02	Stitches (Стежки) ↑		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 03	Stitches (Стежки) ↓		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
0 00 04	Repetitions (Повторения)		1	99	2	-	Повторы закрепки
0 00 05	t Change (Время до изменения)		0	1000	100	мс	Время окончания при вышивке орнамента, стежок закрепки
0 00 06	St.Len.Def. (Длина стежка по умолчанию)		0	1	1	-	Длина стежка по умолчанию для закрепки
0 00 07	St.Len. (Длина стежка) ↑		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в обратном направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 00 08	St.Len. (Длина стежка) ↓		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в прямом направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
0 00 09	Speed (Скорость)		50	2000	1000	об/мин	Скорость закрепки
0 00 10	Pedal Stop (Остановка педали)		0	1	0	–	Начало и завершение закрепки с помощью педали 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 11	Thr.Tens.Def. (Натяжение нити по умолчанию)		0	1	1	–	Натяжение нити по умолчанию для закрепки
0 00 12	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	10	%	Натяжение нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0) (Натяжение правой нити для двойной иглы)
0 00 13	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	10	%	Натяжение левой нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0 и только для двухигольных машин)
–	Catch Backtack (Закрепка)					–	Вложенное меню для захвата закрепки
0 00 14	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 15	Stitches (Стежки) ↑		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 16	Stitches (Стежки) ↓		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
0 00 20	Repetitions (Повторения)		1	10	2	–	Повторы закрепки
–	First Repet. (Первый повтор)					–	Вложенное меню для первых повторов
0 00 17	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 18	Stitches (Стежки)		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном или прямом направлении зависит от конфигурации
0 00 19	Invert Dir. (Изменить направление)		0	1	0	–	Закрепка начинается в противоположном направлении 0 = Нет; 1 = Да;
–	End Tack (Закрепка в конце строчки)					–	Вложенное меню для закрепки в конце шитья

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
O 00 51	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 00 52	Stitches (Стежки) ↑		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном направлении
O 00 53	Stitches (Стежки) ↓		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в прямом направлении
O 00 54	Repetitions (Повторения)		1	99	2	–	Повторы закрепки
O 00 55	t Change (Время до изменения)		0	1000	100	мс	Время окончания при вышивке орнамента, стежок закрепки
O 00 56	St.Len.Def. (Длина стежка по умолчанию)		0	1	1	–	Длина стежка по умолчанию для закрепки
O 00 57	St.Len. (Длина стежка) ↑		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в обратном направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
O 00 58	St.Len. (Длина стежка) ↓		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в прямом направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
O 00 59	Speed (Скорость)		50	2000	1000	об/мин	Скорость закрепки
O 00 60	Pedal Stop (Остановка педали)		0	1	0	–	Начало и завершение закрепки с помощью педали 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 00 61	Thr.Tens.Def. (Натяжение нити по умолчанию)		0	1	1	–	Натяжение нити по умолчанию для закрепки
O 00 62	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	1000	%	Натяжение нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0) (Натяжение правой нити для двойной иглы)
O 00 63	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	1000	%	Натяжение левой нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0 и только для двухигольных машин)
–	Catch Backtask (Закрепка)					–	Вложенное меню для захвата закрепки
O 00 64	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
O 00 65	Stitches (Стежки) ↑		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном направлении
O 00 66	Stitches (Стежки) ↓		1	50	1	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
O 00 70	Repetitions (Повторения)		1	10	2	–	Повторы закрепки
–	Last Repeti. (Последний повтор)					–	Вложенное меню для последних повторов
O 00 67	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 00 68	Stitches (Стежки)		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном или прямом направлении зависит от конфигурации
O 00 69	Invert Dir. (Изменить направление)		0	1	0	–	Закрепка начинается в противоположном направлении 0 = Нет; 1 = Да;
O 08 01	Needle Up (Поднять иглу)		0	1	0	–	Позиция остановки иглы при выполнении шва 0 = опущена; 1 = поднята;
O 03 00	Foot Lifted (Лапка поднята)		0	1	0	–	Лапка поднимается на шве при остановке процесса шитья 0 = Нет; 1 = Да;
O 03 10	FL height (Высота подъема лапки)		0	20	18	мм	Высота подъема лапки
O 07 30	Backwards (Шитье в обратном направлении)		0	1	0	–	Сегмент будет вышиваться в обратном направлении 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 14 00	Center Guide (Центральная направляющая ткани)		0	1	0	–	Центральная направляющая ткани для шва включена (Доступно, если значение параметра T 14 06 = On) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Puller (Толкатель)					–	Вложенное меню толкателя (Доступно только после включения толкателя на техническом уровне)
O 14 01	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 14 20	Top Cor. (Корректировка ка вверх)		-100	100	0	%	Корректировка верхнего толкателя
O 14 30	Bot Cor. (Корректировка ка вниз)		-100	100	0	%	Корректировка нижнего толкателя

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	EdgeGuide (Тканенаправитель)					-	Вложенное меню тканенаправителя (Доступно, если значение параметра T 32 00 = On)
O 32 01	Gap (Зазор)		8,0	45,0	10,0	мм	Первое положение тканенаправителя
-	LightBarrier (Световой барьер)						Вложенное меню светового барьера (Доступно только после включения на техническом уровне)
O 16 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	-	Световой барьер включен (Доступно только в начале или в конце) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 16 01	Distance (Расстояние)		0	255	50	мм	Выравнивание длины шва путем обнаружения его конца
O 16 02	Start (Начало)		0	1	1	-	Обнаружение начала шва 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 16 03	End (Конец)		0	1	0	-	Обнаружение конца шва 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
O 16 10	Seams (Швы)		1	255	1	Швы	Количество световых барьеров швов
O 16 20	Filter (Фильтр)		0	255	50	мм	Выравнивающие стежки для фильтра трикотажной одежды
-	Output (Выход)		-	-	-	-	Вложенное меню конфигурации выхода
O 59 01	O 01		0	1	0	-	Выход 1 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 02	O 02		0	1	0	-	Выход 2 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 03	O 03		0	1	0	-	Выход 3 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 04	O 04		0	1	0	-	Выход 4 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 05	O 05		0	1	0	-	Выход 5 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 06	O 06		0	1	0	-	Выход 6 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 07	O 07		0	1	0	-	Выход 7 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 08	O 08		0	1	0	-	Выход 8 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 09	O 09		0	1	0	-	Выход 9 0 = Выкл. 1 = Вкл.
O 59 10	O 10		0	1	0	-	Выход 10 0 = Выкл. 1 = Вкл.

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 59 11	О 11		0	1	0	–	Выход 11 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 12	О 12		0	1	0	–	Выход 12 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 13	О 13		0	1	0	–	Выход 13 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 14	О 14		0	1	0	–	Выход 14 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 15	О 15		0	1	0	–	Выход 15 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 16	О 16		0	1	0	–	Выход 16 0 = Выкл. 1 = Вкл.

2.4 Уровень оператора (Сегмент программы обучения шитью)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 07 10	Step Len. (Длина шага)		0	9999	0	мм	Длина сегмента (0 = свободный шов) (Доступно, если значение параметра T 07 10 = By Size)
О 07 11	StitchCount (Количество стежков)		0	9999	0	Стежк и	Длина сегмента (0 = свободный шов) (Доступно, если значение параметра T 07 10 = By Count)
О 08 00	Max. Speed (Макс. скорость)		100	3800	3000	об/мин	Максимальная скорость (Максимальное значение зависит от параметра t 08 00)
–	Seg.End Modes (Режимы завершения сегмента)					–	Вложенное меню для завершения сегмента
О 07 20	Stop (Останов)		0	1	1	–	Остановка в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 03 01	Foot Lifted (Лапка поднята)		0	1	0	–	Лапка поднята в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 03 00	Foot Lifted (Лапка поднята)		0	1	0	–	Лапка поднимается на шве при остановке процесса шитья 0 = Нет; 1 = Да;
О 08 01	Needle Up (Поднять иглу)		0	1	0	–	Позиция остановки иглы при выполнении шва 0 = опущена; 1 = поднята;
О 15 00	Edge Trimmer (Обрезка кромок)		0	1	0	–	Обрезка кромок включена (Доступно только с параметром) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 07 30	Backwards (Шитье в обратном направлении)		0	1	0	–	Сегмент будет вышиваться в обратном направлении 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Output (Выход)		–	–	–	–	Вложенное меню конфигурации выхода
0 59 01	0 01		0	1	0	–	Выход 1 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 02	0 02		0	1	0	–	Выход 2 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 03	0 03		0	1	0	–	Выход 3 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 04	0 04		0	1	0	–	Выход 4 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 05	0 05		0	1	0	–	Выход 5 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 06	0 06		0	1	0	–	Выход 6 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 07	0 07		0	1	0	–	Выход 7 0 = Выкл. 1 = Вкл.
0 59 08	0 08		0	1	0	–	Выход 8 0 = Выкл. 1 = Вкл.

2.5 Технический уровень

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
	ParameterCall		–	–	–	–	Окно для прямого доступа к параметру (Доступно только при включенном параметре ParameterView)
–	Default Program (Программа по умолчанию)					–	Вложенное меню для параметра по умолчанию для новых программ
T 07 20	Stitchlen. (Длина стежка)		0,0	6,0	4,5	мм	Длина стежка по умолчанию
T 07 22	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		1	20	5	–	Давление лапки на ткань по умолчанию
T 07 23	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	20	%	Натяжение нити по умолчанию (Натяжение правой нити для двойной иглы)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 07 24	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	20	%	Натяжение левой нити по умолчанию (Только для двухигольных машин)
T 07 28	Foot Stroke (Ход лапки)		0,5	9,0	2,0	–	Ход лапки по умолчанию
T 07 30	Start Tack (Закрепка в начале строчки)		0	1	0	–	Закрепка в начале строчки включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 31	End Tack (Закрепка в конце строчки)		0	1	0	–	Закрепка в конце строчки включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 32	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	–	Обрезка нити включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	DailyPieces (Образцы стежков)		–	–	–	–	Вложенное меню для ежедневного счетчика изделий
T 07 40	StPMode (Режим счетчика)		Выкл.	Прямой счет	Выкл.	–	Режим счетчика Off = Выкл. Down = Счетчик обратного счета Up = Счетчик прямого счета
T 07 41	Reset (Сброс)		-999	999	0	–	Сброс значения счетчика
–	Machine config. (Конфигурация машины)		–	–	–	–	Вложенное меню для конфигурации машины
–	Thread Trim (Обрезка нити)		–	–	–	–	Вложенное меню для обрезки нити
T 02 03	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	1	–	Обрезка нити включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 02 00	Speed (Скорость)		50	250	150	об/мин	Частота вращения
T 02 10	Start Trim ° (Угол включения обрезки нити)		0	359	125	°	Угол включения обрезки нити
T 02 11	Stop Trim ° (Угол отключения обрезки нити)		0	359	20	°	Угол отключения обрезки нити
T 08 12	StopBottom° (Нижнее положение остановки на шве)		0	359	120	°	Нижнее положение остановки на шве
T 08 13	After Trim° (Положение иглы после обрезки)		0	359	71	°	Положение иглы после обрезки перед сменой направления шитья

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 12 00	Turn Back (Возврат)		0	1	1	–	Возврат после обрезки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 12 01	StopIdle° (Положение остановки)		0	359	30	°	Положение остановки после обрезки нити
T 09 10	Tens.Open° (Натяжение откр.)		0	359	340	°	Угол для изменения значения натяжения нити до T 09 12 и T 09 13
T 09 11	Tens.Close° (Натяжение закр.)		0	359	71	°	Угол для изменения натяжения нити к значению по умолчанию
T 09 12	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	50	0	%	Натяжение нити в процессе обрезки (Натяжение правой нити для двухигльной машины)
T 09 13	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	5	0	%	Натяжение левой нити в процессе обрезки (Только для двухигльных машин)
T 09 21	t TensClose (Время до Натяжение закр.)		0	200	20	мс	Задержка для переключения на значение натяжения по умолчанию
–	Short Stitch (Короткий стежок)		–	–	–	–	Вложенное меню для коротких стежков
T 31 00	Start St. (Начало стежка)		0	99	0	Стежк и	Короткие стежки в начале шва
T 31 01	End St. (Конец стежка)		0	99	0	Стежк и	Короткие стежки в конце шва
T 31 10	St.Length (Длина стежка)		-12,0	12,0	1,5	–	Длина короткого стежка
–	StitchLengthChg (Изменение длины стежка)		–	–	–	–	Вложенное меню для длины стежка
T 02 20	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	–	Длина стежка меняется во время обрезки нити
T 02 21	St.Length (Длина стежка)		1	10	1	–	Длина стежка для разных систем обрезки нити 1 = KFA 10 = LFA
T 02 22	On ° (Вкл.)		0	359	180	°	Начать угол, чтобы изменить длину стежка
T 02 23	Off ° (Выкл.)		0	359	60	°	Закончить угол, чтобы изменить длину стежка
T 02 04	Trim Backward (Возврат в обратном направлении)		0	1	0	–	Обрезка в обратном направлении 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	PWM Config (Конфиг. PWM)		–	–	–	–	Вложенное меню настроек PWM

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 02 50	t1 [ms] (t1 [мс])		0	1000	500	мс	Время включения обрезки нити в периоде t1
T 02 51	DtyC. t1[%] (Рабочий цикл в периоде t1[%])		0	100	100	%	Рабочий цикл в периоде t1
T 02 52	t2 [s] (t2 [с])		0,0	600,0	50,0	мс	Время включения обрезки нити в периоде t2 (если равно 0, то обрезка нити включена постоянно)
T 02 53	DtyC. t2[%] (Рабочий цикл в периоде t2[%])		0	100	40	%	Рабочий цикл в периоде t2
T 02 54	Boost (Увеличение)		0	1	0	–	Увеличение напряжения на магните при включении обрезки нити 0 = Нет; 1 = Да
–	Thread Clamp (Зажим нити)		–	–	–	–	Вложенное меню для зажима нити
T 01 03	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	1	–	Зажим нити включен 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 01 04	FabricThick (Толщина ткани)		0	1	1	–	Компенсация толщины ткани 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 01 00	Mode (Режим)		0	10	6	–	Режим зажима нити 0 = угол включения ТС = T 01 01, угол отключения зажима нити = T 01 02, без подъема лапки; 1 = угол включения зажима нити = 213°, угол отключения зажима нити = 13°, без подъема лапки; 2 = угол включения зажима нити = 154°, угол отключения зажима нити = 225°, без подъема лапки; 3 = угол включения зажима нити = 154°, угол отключения зажима нити = 295°, без подъема лапки; 4 = угол включения зажима нити = 213°, угол отключения зажима нити = 13°, угол включения подъема лапки = 213°, угол отключения подъема лапки = 259°; 5 = угол включения зажима нити = 213°, угол отключения зажима нити = 13°, угол включения подъема лапки = 149°, угол отключения подъема лапки = 259°; 6 = угол включения зажима нити = 180°, угол отключения зажима нити = 320°, угол включения подъема лапки = 165°, угол отключения подъема лапки = 260°, угол отключения подъема лапки, дополнительно зависит от хода; 7 = без зажима нити, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = T 01 12, 8 = угол включения зажима нити = T 01 01, угол отключения зажима нити = T 01 02, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = T 01 12; 9 = без зажима нити, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = 5.2.3.2, угол отключения подъема лапки, дополнительно зависит от хода; 10 = угол включения ТС = T 01 01, угол отключения ТС = T 01 02, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = T 01 12, угол отключения подъема лапки, дополнительно зависит от хода;
–	Clamp Angle (Угол зажима)		–	–	–	–	Вложенное меню для зажима нити
T 01 01	On ° (Вкл.)		0	359	180	°	Угол включения зажима нити
T 01 02	Off ° (Выкл.)		0	359	320	°	Угол отключения зажима нити
	Foot Angle (Угол лапки)		–	–	–	–	Вложенное меню для подъема лапки
T 01 11	On ° (Вкл.)		0	359	165	°	Угол включения подъема лапки

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 01 12	Off ° (Выкл.)		0	359	260	°	Угол отклонения подъема лапки
T 01 13	Height (Высота)		1,0	12,0	10,0	–	Высота подъема во время подъема лапки
T 01 14	PrePressure (Предварительное давление)		0	20	1	–	Давление лапки (0 = Выкл.)
T 01 15	PreStroke (Предварительный ход)		0	9,0	1	–	Ход лапки (0 = Выкл.)
T 01 20	Option (Опция)		0	3	0	–	Параметры зажима нити 0 = зажим нити только в начале шва; 1 = зажим нити в начале шва и во время разворота; 2 = зажим нити в начале шва и во время поднятия лапки; 3 = зажим нити в начале шва и во время разворота и поднятия лапки
–	PWM Config (Конфиг. PWM)		–	–	–	–	Вложенное меню настроек PWM
T 01 50	t1 [ms] (t1 [мс])		0	1000	200	мс	Время включения обрезки нити в периоде t1
T 01 51	DtyC. t1[%] (Рабочий цикл в периоде t1[%])		0	100	100	%	Рабочий цикл в периоде t1
T 01 52	t2 [s] (t2 [с])		0,0	600,0	60,0	мс	Время включения обрезки нити в периоде t2 (если равно 0, то обрезка нити включена постоянно)
T 01 53	DtyC. t2[%] (Рабочий цикл в периоде t2[%])		0	100	30	%	Рабочий цикл в периоде t2
T 01 54	Boost (Увеличение)		0	1	0	–	Увеличение напряжения на магните при включении обрезки нити 0 = Нет; 1 = Да
–	NSB		–	–	–	–	Вложенное меню NSB
T 01 30	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 01 31	Trim Delay (Задержка обрезки)		0	1000	40	мс	Задержка для включения NSB после обрезки нити
–	Knife (Резак)					–	Вложенное меню для резака
T 01 32	Off ° (Выкл.)		0	359	49	°	Угол отклонения резака на первом стежке
–	Knife clamp (Зажим резака)		–	–	–	–	Вложенное меню для зажима резака
T 01 34	Off ° (Выкл.)		0	359	52	°	Угол отклонения зажима резака на втором стежке

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	Exhaust (Вытяжка)		-	-	-	-	Вложенное меню вытяжки
T 01 35	On ° (Вкл.)		0	359	167	°	Угол включения вытяжки
T 01 36	Off [ms] (Откл. [мс])		0	99999	500	мс	Продолжительность вытяжки
-	Speed (Скорость)		-	-	-	-	Вложенное меню скорости вращения
T 08 00	Max. Speed (Макс. скорость)		500	3800	3000	об/мин	Максимальная скорость машины (Максимальное значение зависит от скорректированного класса машины)
T 08 01	Min. Speed (Минимальная скорость)		50	400	150	об/мин	Минимальная скорость машины
T 08 02	Pos. Speed (Скорость позиционирования)		10	700	150	об/мин	Скорость позиционирования
T 05 00	Soft Speed (Скорость плавного пуска)		10	1000	500	об/мин	Скорость плавного пуска
T 05 01	N Stitches (Стежки)		0	10	1	Стежки	Количество стежков плавного пуска
T 08 03	Acceleration (Ускорение)		1	40	30	Об/мин в мс	Темп ускорения
T 08 04	Deceleration (Замедление)		1	40	30	Об/мин в мс	Темп замедления
-	Stop Positions (Позиции остановки)		-	-	-	-	Вложенное меню для положений остановки
T 08 12	StopBottom° (Нижнее положение остановки на шве)		0	359	120	°	Нижнее положение остановки на шве
T 08 15	Threading° (Угол заправки нити)		0	359	60	°	Позиция заправки нити
t 08 16	StopTop° (Угол остановки в верхнем положении)		0	359	30	°	Верхнее положение остановки на шве
T 12 01	StopIdle° (Положение остановки после обрезки нити)		0	359	30	°	Положение остановки после обрезки нити
-	Foot (Лапка)		-	-	-	-	Вложенное меню для подъема лапки
T 03 01	Max Height (Максимальная высота)		1,0	20,0	20,0	мм	Максимальная высота подъема лапки

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 03 02	Motor Speed (Скорость вращения двигателя)		1	60	20	–	Скорость подъема и опускания (Доступно только с шаговым двигателем)
–	Thr.Tens. (Натяжение нити)		–	–	–	–	Вложенное меню для натяжения нити
T 09 00	FL Tens.Mode (Режим натяжения при поднятой лапке)		0	3	0	–	Режим натяжения нити и ослабление натяжения нити при поднятой лапке 0 = при поднятой лапке увеличение натяжения отсутствует; 1 = увеличение натяжения нити при подъеме лапки на шве; 2 = натяжение нити при подъеме лапки после обрезки нити; 3 = натяжение нити при подъеме лапки на шве и после обрезки нити;
T 09 01	PreTension (Предварительное натяжение)		0	99	0	%	Натяжение нити в режиме ожидания, если значение параметр T 09 02 превышает
T 09 02	t After Sew (Время после шитья)		0,1	7,5	5,0	с	Время установки предварительного натяжения после обрезки нити
–	Stroke (Ход)		–	–	–	–	Вложенное меню для хода лапки
T 09 03	2nd Tension (Натяжение второй нити)		0	1	0	–	Установка натяжения второй нити при подъеме второй лапки 0 = Нет; 1 = Да
T 10 08	StitchOff (Стежки до отключения)		0	255	0	Стежки	Количество стежков до автоматического отключения хода второй лапки
–	Automatic (Автоматический режим)		–	–	–	–	Вложенное меню для автоматического режима
T 10 10	Speed (Скорость)		0	4000	0	об/мин	Скорость для переключения на ход второй лапки (0 = режим отключен)
T 10 11	HP In Task (Ход второй лапки во время закрепки)		0	1	0	–	Ход второй лапки во время закрепки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
–	Speed Limitatio (Ограничение скорости)		–	–	–	–	Вложенное меню для ограничения скорости

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 10 01	Speed (Скорость)		0	4000	1800	об/мин	Ограничение скорости
T 10 02	Min Stroke (Минимальный ход)		0	9,0	3,0	Ступица	Нижнее положение хода лапки
T 10 03	Max Stroke (Максимальный ход)		0	9,0	7,0	Ступица	Верхнее положение хода лапки
-	Stitchlen. (Длина стежка)		-	-	-	-	Вложенное меню для длины стежка
T 30 10	Max St.Len. (Максимальная длина стежка)		2,0	12,0	6,0	мм	Максимальная длина стежка машины зависит от ее конфигурации
T 30 11	Man.St.Len. (Минимальная длина стежка)		0	1	1	-	Включен рычаг регулировки стежка 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
-	Speed Limitatio (Ограничение скорости)		-	-	-	-	Вложенное меню для ограничения скорости
T 30 12	Speed (Скорость)		0	4000	3000	об/мин	Ограничение скорости
T 30 13	Stitchlen. (Длина стежка)		2,0	12,0	6,0	мм	Длина стежка в начале ограничения скорости
-	Bobbin (Шпулька)		-	-	-	-	Вложенное меню для датчика шпульки/датчика вращения шпульки/датчика обнаружения пропусков стежков
T 06 00	Bobbin Monit (Датчик шпульки)		0	1	0	-	Включение датчика шпульки 0 = PCB 9850 867003 1 = версия CAN для правой шпульки
T 06 10	SSD (Датчик обнаружения пропусков стежков)		0	1	0	-	Датчик обнаружения пропусков стежков 0 = Выкл. 1 = Вкл.
-	BRM (Датчик вращения шпульки)		-	-	-	-	Вложенное меню датчика вращения шпульки
T 06 11	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	-	Датчик вращения шпульки 0 = Выкл. 1 = Вкл.
T 06 12	Stitches (Стежки)		0	255	11	Стежки	Количество стежков, при котором включается датчик вращения шпульки
-	Holding Force (Усилие удерживания)		-	-	-	-	Усилие удерживания для двигателя

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 08 06	Mode (Режим)		Выкл.	Положение удерживания	Вкл.	–	Торможение двигателя во время обычной остановки Off = Временное торможение; On = Постоянное торможение во время остановки; Hold Pos. = Положение постоянно сохраняется
T 08 07	Max.Current (Макс. ток)		0	50	25	–	Ток в режиме удержания
T 08 08	Response (Время отклика)		0	100	30	–	Время отклика для постоянного торможения
–	Pedal (Педали)		–	–	–	–	Вложенное меню педали
T 08 25	Type (Тип)		DA Analog	Digital	DA Analog	–	Выбор типа педали DA Analog = аналоговая педаль; Digital = цифровая педаль
T 08 26	Inverted (Инверсия сигналов)		0	1	1	–	Инверсия сигналов цифровой педали 0 = Нет; 1 = Да (педаль Efka с переходником)
T 08 21	N StepsPedal (Количество уровней скорости педали)		0	64	24	–	Количество уровней скорости педали
T 08 22	Curve (Кривая изменения скорости)		0	7	0	–	Кривая изменения скорости
T 08 23	t Posit. (Время подавления дребезга) -1		0	255	50	мс	Подавление дребезга контактов положения -1
T 08 24	t Posit. (Время подавления дребезга) -2		0	255	15	мс	Подавление дребезга контактов положения -2
T 08 44	t Posit. (Время подавления дребезга) 0		0	255	10	мс	Подавление дребезга контактов положения 0
–	NeedleCooling (Охлаждение иглы)		–	–	–	–	Вложенное меню охлаждения иглы
T 13 00	Mode (Режим)		Выкл.	Обрезка кромок	Выкл.	–	Режим охлаждения иглы Off = Выкл. On = обычное охлаждение иглы; At speed = охлаждение иглы в зависимости от параметра максимальной скорости EdgeTrimmer = если включена обрезка кромок
T 13 01	t Delay (Время задержки)		0,0	10,0	2,5	мс	Задержка для охлаждения иглы

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 13 02	CoolSpeed (Скорость для охлаждения)		0	6000	2000	об/мин	Скорость для включения охлаждения иглы
–	Center Guide (Центральная направляющая ткани)		–	–	–	–	Вложенное меню центрального тканенаправителя (Только для двухигловых машин)
T 14 06	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 14 00	Auto (Авто)		Выкл.	Закрепить и поднять	Выкл.	–	Режим для автоматического поднятия центральной направляющей Off = Не поднимать; OnLift = При подъеме лапки; OnTack = Во время закрепки; Task+Lift = Во время закрепки и при поднятой лапке
T 14 01	RaiseOnHP (Подъем центрального тканенаправителя с ходом второй лапки)		0	1	0	–	Подъем центрального тканенаправителя с ходом второй лапки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Puller (Толкатель)					–	Вложенное меню толкателя
T 14 02	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 14 03	Auto (Авто)		Выкл.	Закрепить и поднять	Выкл.	–	Режим для автоматического поднятия толкателя Off = Не поднимать; OnLift = При подъеме лапки; OnTack = Во время закрепки; Task+Lift = Во время закрепки и при поднятой лапке
T 14 04	RaiseOnHP (Подъем центрального тканенаправителя с ходом второй лапки)		0	1	0	–	Подъем толкателя ходом второй лапки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 14 05	Delay (Задержка)		0	999,9	115,0	мм	Задержка для опускания в начале шва
T 14 10	Mode (Режим)		Механический	Верх+Низ	Верх+Низ	–	Режим для толкателя Механический Верх Верх+Низ
T 14 11	Intermittent (Скачкообразный)		0	1	0	–	Режим подачи 0 = непрерывный 1 = прерывистый
T 14 12	Start (Начало)		0	359	135	°	Начать угол для прерывистой подачи
T 14 13	Stop (Останов)		0	359	155	°	Закончить угол для прерывистой подачи

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 14 14	Pressure (Давление)		Да	Нет	Да	–	Давление для толкателя Да NoHP = Давление отключено, если включен ход второй лапки Нет
T 14 15	SwitchOff (Отключить)		0	1	0	–	Толкатель отключен, если двигатель шитья остановлен
T 14 16	AlwaysOn (Всегда вкл.)		0	1	0	–	Подача толкателя всегда включена
–	Top (Верх)		–	–	–	–	Вложенное меню верхнего толкателя
T 14 20	Transmissi (Трансмиссия)		0	65,0	1,0	–	Трансмиссия
T 14 22	Drive (Ток привода)		0	5,0	3,5	A	Ток привода
T 14 23	Hold (Ток в режиме удержания)		0	5,0	1,0	A	Ток в режиме удержания
T 14 24	Diameter (Диаметр)		0	9999	50	мм	Диаметр
T 14 25	Direction (Направление)		0	1	0	–	Направление 0 = направо 1 = налево
T 14 26	Closed Loop (Замкнутый цикл)		0	1	1	–	Замкнутый цикл 0 = разомкнутый цикл 1 = замкнутый цикл
–	Bottom (Нижний)		–	–	–	–	Вложенное меню нижнего толкателя
T 14 30	Transmissi (Трансмиссия)		0	65,0	1,0	–	Трансмиссия
T 14 32	Drive (Ток привода)		0	5,0	3,5	A	Ток привода
T 14 33	Hold (Ток в режиме удержания)		0	5,0	1,0	A	Ток в режиме удержания
T 14 34	Diameter (Диаметр)		0	9999	49	мм	Диаметр
T 14 35	Direction (Направление)		0	1	1	–	Направление 0 = направо 1 = налево
T 14 36	Closed Loop (Замкнутый цикл)		0	1	1	–	Замкнутый цикл 0 = разомкнутый цикл 1 = замкнутый цикл

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	EdgeGuide (Тканенаправитель)		-	-	-	-	Вложенное меню тканенаправителя
T 32 00	On (Вкл.)		0	1	0	-	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 32 01	Speed (Скорость)		5000	60000	25000	Гц	Скорость тканенаправителя
T 32 02	Min. Gap (минимальный зазор)		1,0	36,0	8,0	мм	Минимальный зазор для тканенаправителя (Зависит от швейного оборудования)
-	FabricThickness (Толщина ткани)		-	-	-	-	Вложенное меню датчика толщины ткани
T 27 00	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	1	-	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 27 01	Hysteresis (гистерезис)		0,0	2,0	0,2	мм	Запаздывание для включения или отключения вторых функций
T 27 02	PressureComp (Компенсация давления)		0	1	0	-	Компенсации давления лапки на ткань
-	Speed Corr (Корректировка скорости)		-	-	-	-	Вложенное меню для корректировки скорости
T 28 01	Hysteresis (гистерезис)		0	2000	100	об/мин	Запаздывание для включения или отключения вторых функций
-	LightBarrier (Световой барьер)		-	-	-	-	Вложенное меню светового барьера
T 16 01	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	-	Световой барьер включен 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 16 00	Speed (Скорость)		10	2000	1000	об/мин	Скорость для выравнивания конца светового барьера
T 16 02	Fr.pedal.start (Начало шва с педали)		0	1	0	-	Режим для начала шва 0 = Выпуск с помощью светового барьера; 1 = Начало шва с помощью педали и светового барьера
T 16 04	Sense (Обнаружение)		0	1	0	-	Обнаружение светового барьера 0 = светлый; 1 = темный
T 16 05	Automatic (Автоматический режим)		0	1	0	-	Автоматический режим светового барьера (только при включенном обнаружении конца) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
-	Mode Seg.Size (Режим размера сегмента)		-	-	-	-	Вложенное меню размера сегмента

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 07 10	Length (Длина)		BySize	ByCount	ByCount	–	Определение длины сегмента BySize = длина в мм ByCount = длина в стежках
–	Threading (Заправка нити)		–	–	–	–	Вложенное меню режима заправки нити
T 03 03	Foot (Лапка)		Обратный счет	Педадь	Обратный счет	–	Положение лапки при заправке нити Down = лапка опущена Up = лапка поднята Pedal = лапка может быть поднята и опущена
–	MachineBlockage (Блокировка машины)		–	–	–	–	Вложенное меню блокировки запуска машины
---	Foot (Лапка)		0	1	0	–	Положение лапки при заправке нити 0 = лапка не будет изменена 1 = лапка может быть поднята или опущена педалью
–	User config. (Конфигурация пользователя)		–	–	–	–	Вложенное меню настроек пользователя
T 51 02	Language (язык)		EN	IT	EN	–	выбор языка EN = английский DE = немецкий FR = французский CZ = чешский SL = словенский PL = польский IT = итальянский ES = испанский PT = португальский RO = румынский
–	ParameterView (Просмотр параметров)		0	1	0	–	Показать номера параметров и включить вызов параметра 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
–	Input Config (Конфигурация входа)		–	–	–	–	Вложенное меню настроек входных данных
–	X120B.2		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.2 (Вход для блокировки машины по умолчанию)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 53 00	Mode (Режим)		0	32	20	–	<p>Выбор режима входа</p> <p>0 = Функция отсутствует;</p> <p>1 = Заправка нити;</p> <p>2 = Подавление/активация закрепки;</p> <p>3 = Ручная закрепка;</p> <p>4 = Половинный стежок;</p> <p>5 = Полный стежок;</p> <p>6 = Положение индикатора;</p> <p>7 = Функция отсутствует;</p> <p>8 = Игла в верхнем положении;</p> <p>9 = Функция отсутствует;</p> <p>10 = Функция отсутствует;</p> <p>11 = Дополнительное натяжение нити;</p> <p>12 = Переключение длины стежка;</p> <p>13 = Функция отсутствует;</p> <p>14 = Функция отсутствует;</p> <p>15 = Промежуточный тканенаправитель/толкатель для шва</p> <p>16 = Функция отсутствует;</p> <p>17 = Функция отсутствует;</p> <p>18 = Световой барьер;</p> <p>19 = Функция отсутствует;</p> <p>20 = Блокировка функции включена при разомкнутых контактах (нормально разомкнуты);</p> <p>21 = Быстрая регулировка хода лапки</p> <p>22 = Функция отсутствует;</p> <p>23 = Переключение на следующий сегмент</p> <p>24 = Функция отсутствует</p> <p>25 = Второе положение тканенаправителя</p> <p>26 = Положение с освещением лапки (машины для обуви)</p> <p>27 = Дополнительное заполнение</p> <p>28 = Натяжение шнура</p> <p>29 = Puller (Толкатель)</p> <p>30 = Нет функции</p> <p>31 = Блокировка функции включена при замкнутых контактах (нормально замкнуты);</p> <p>32 = Блокировка функции на шве (останов, когда закрепка или обрезка нити закончена) (нормально замкнуты)</p>
T 53 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	<p>Хранимая или не хранимая функция</p> <p>0 = не хранимая</p> <p>1 = хранимая</p>
–	X120B.3		–	–	–	–	<p>Вход на штекер X120B.3 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)</p>
T 53 10	Mode (Режим)		0	32	0	–	<p>Выбор режима входа</p> <p>См. параметр T 53 00</p>

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 53 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120B.4		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.4 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 20	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120B.5		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.5 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 30	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120B.15		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.15 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 44	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120B.16		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.16 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120B.17		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.17 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120B.18		–	–	–	–	Вход на штекер X120B.18 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.2		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.2 (Быстрая регулировка хода лапки по умолчанию)
T 54 00	Mode (Режим)		0	32	21	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 54 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.3		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.3 (Ручная закрепка S1 по умолчанию)
T 54 10	Mode (Режим)		0	32	3	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.4		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.4 (Подавление закрепки по умолчанию S3)
T 54 20	Mode (Режим)		0	32	2	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 24	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.5		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.5 (Натяжение второй нити по умолчанию S5)
T 54 30	Mode (Режим)		0	32	11	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 34	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.15		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.15 (Быстрая регулировка хода лапки по умолчанию)
T 54 40	Mode (Режим)		0	32	21	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 44	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.16		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.16 (Половинный стежок по умолчанию S2)
T 54 50	Mode (Режим)		0	32	4	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.17		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.17 (Длина второго стежка по умолчанию S4)
T 54 60	Mode (Режим)		0	32	12	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 64	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X120T.18		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.18 (Следующий сегмент по умолчанию S6)
T 54 70	Mode (Режим)		0	32	23	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00

Parameter list

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 54 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100B.4		–	–	–	–	Вход на штекер X100B.4 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 00	Mode (Режим)		0	32	18	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100B.7		–	–	–	–	Вход на штекер X100B.7 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 10	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100B.11		–	–	–	–	Вход на штекер X100B.11 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 20	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100B.15		–	–	–	–	Вход на штекер X100B.15 (Точка положения маховика по умолчанию S1)
T 55 30	Mode (Режим)		0	32	6	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100T.4		–	–	–	–	Вход на штекер X100T.4 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 40	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 44	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100T.7		–	–	–	–	Вход на штекер X100T.7 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100T.11		–	–	–	–	Вход на штекер X100T.11 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 55 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X100T.15		–	–	–	–	Вход на штекер X100T.3 15 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 55 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	Output Config (Конфигурация выхода)		–	–	–	–	Вложенное меню конфигурации выхода
–	X120B.9		–	–	–	–	Выход на штекер X120B.9 (PCB X22 ML)
T 56 00	Mode (Режим)		0	21	3	–	Функция выхода 0 = Функция отсутствует; 1 = Охлаждение иглы; 2 = Очищенный сигнал для датчика нити; 3 = Поз 1 4 = Поз 2 5 = Двигатель работает 6 = Толкатель/тканенаправитель для шва 7 = Сигнал подъема лапки 8 = Puller (Толкатель) 9 = Давление толкателя 10 = Закрепка 11 = Процесс закрепки 12 = Обрезка нити 13 = На шве 14 = Сегмент выхода 1 15 = Сегмент выхода 2 16 = Сегмент выхода 3 17 = Сегмент выхода 4 18 = Сегмент выхода 5 19 = Сегмент выхода 6 20 = Сегмент выхода 7 21 = Сегмент выхода 8
–	X120B.10		–	–	–	–	Выход на штекер X120B.10 (PCB X22 NK)
T 56 10	Mode (Режим)		0	21	1	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
–	X120B.12		–	–	–	–	Выход на штекер X120B.12 (PCB X16 RA)
T 56 20	Mode (Режим)		0	21	2	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
–	X120B.22		–	–	–	–	Выход на штекер X120B.22 (PCB X17 STL)
T 56 30	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
–	X120B.23		–	–	–	–	Выход на штекер X120B.23 (PCB X18 STL(FA))

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 56 40	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
–	X90.12		–	–	–	–	Выход на штекер X90.12 (PCB X22 FL)
T 56 50	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
–	X90.15		–	–	–	–	Выход на штекер X90.15 (PCB X22 FF3 OUT)
T 56 60	Mode (Режим)		0	21	6	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
–	Add I/O (Дополнительный ввод/вывод)		–	–	–	–	Вложенное меню дополнительной конфигурации входа-выхода
–	Input Config (Конфигурация входа)		–	–	–	–	Вложенное меню дополнительной конфигурации входа-выхода
–	X10B.2		–	–	–	–	Вход на штекер X10B.2 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 00	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X10B.3		–	–	–	–	Вход на штекер X10B.3 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 10	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83B.4		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.4 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 20	Mode (Режим)		0	322	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83B.5		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.5 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 30	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83B.15		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.15 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 44	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
–	X83B.16		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.16 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83B.17		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.17 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83B.18		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.18 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83T.2		–	–	–	–	Вход на штекер X83T.2 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 00	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83T.3		–	–	–	–	Вход на штекер X83T.3 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 10	Mode (Режим)		0	26	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83T.4		–	–	–	–	Вход на штекер X83T.4 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 20	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
–	X83T.5		–	–	–	–	Вход на штекер X83T.5 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 30	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	X83T.15		-	-	-	-	Вход на штекер X83T.15 (Быстрая регулировка хода лапки по умолчанию)
T 58 40	Mode (Режим)		0	32	21	-	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 44	Stored (Хранимая)		0	1	1	-	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
-	X83T.16		-	-	-	-	Вход на штекер X83T.16 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 50	Mode (Режим)		0	32	0	-	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	-	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
-	X83T.17		-	-	-	-	Вход на штекер X83T.17 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 60	Mode (Режим)		0	32	0	-	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	-	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
-	X83T.18		-	-	-	-	Вход на штекер X83T.18 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 70	Mode (Режим)		0	32	0	-	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	-	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
-	Output Config (Конфигурация выхода)		-	-	-	-	Вложенное меню дополнительной конфигурации входа-выхода
-	X83B.9		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.9 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 00	Mode (Режим)		0	21	1	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83B.10		-	-	-	-	Выход на штекер X10B.10 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83B.11		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.11 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83B.12		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.12 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 30	Mode (Режим)		0	21	2	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83B.22		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.22 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	X83B.23		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.23 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83B.24		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.24 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83B.25		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.25 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 59 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.9		-	-	-	-	Выход на штекер X83T.9 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 00	Mode (Режим)		0	21	1	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.10		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.10 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 10	Mode (Режим)		0	21	1	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.11		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.11 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 20	Mode (Режим)		0	21	2	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.12		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.12 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 30	Mode (Режим)		0	21	2	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.22		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.22 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.23		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.23 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.24		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.24 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	X83T.25		-	-	-	-	Выход на штекер X83B.25 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 64 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
-	Scanner (Сканер)		-	-	-	-	Вложенное меню сканера
T 63 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	-	Сканер включен 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
-	Interface (Интерфейс)		-	-	-	-	Вложенное меню конфигурации интерфейса

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
-	BDE		-	-	-	-	Вложенное меню интерфейса BDE
T 63 10	Mode (Режим)		0	1	0	-	Конфигурация интерфейса BDE 0 = Выкл.; 1 = сканер
T 63 12	Baudrate (Скорость передачи данных в бодах)		19400	25000 0	115200	-	Скорость передачи данных в бодах для интерфейса
-	X170T		-	-	-	-	Вложенное меню интерфейса X170T
T 63 11	Mode (Режим)		0	1	0	-	Конфигурация интерфейса X170T 0 = Выкл.; 1 = сканер
T 63 13	Baudrate (Скорость передачи данных в бодах)		19400	25000 0	115200	-	Скорость передачи данных в бодах для интерфейса
-	StitchFunctions (Функции стежков)		-	-	-	-	Вложенное меню для функций стежка
T 07 07	Count Stitches (Подсчет швов)		0	1	1	-	При использовании функции стежка (половинный стежок, полный стежок) можно подсчитать количество стежков в швейной программе 0 = Нет; 1 = Да;
T 07 08	Cor.Backward (Корректировка при шитье в обратном направлении)		0	1	0	-	При ручном шитье в обратном направлении программа будет корректировать нужные передние стежки 0 = Нет; 1 = Да;
-	Programs (Программы)		-	-	-	-	Вложенное меню для программ
T 07 02	Forward Sound (Звук перенаправления)		0	1	1	-	Звук перенаправления при смене сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 06	Seg.Switch (переключение сегмента)		0	1	1	-	Переключение сегмента с помощью педали -2 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
-	Abort (Прерывание)		-	-	-	-	Вложенное меню для прерывания сегмента или программы
T 07 05	Mode (Режим)		0	1	1	-	Режим прерывания сегмента Position = Только позиционирование или обрезка нити без коротких стежков или других конфигураций; Seg.End = Обрезка нити с короткими стежками и закрепкой;
T 07 04	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	-	Включение обрезки нити при прерывании сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 07 00	Pedal Abort (Прерывание с помощью педали)		0	1	1	–	Прерывание программы шитья вторым нажатием в положении -2 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 17 00	Jog-Dial (Поворотный переключатель)		0	1	1	–	Включен поворотный переключатель 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Lock (Блокировка)		–	–	–	–	Вложенное меню для блокировки нескольких функций
T 51 17	Passwo. (Пароль)		0	99999	0	–	Создайте пароль пользователя для технического уровня (Не потеряйте пароль) 0 = Выкл. (стандартный код для технического уровня)
T 51 18	Key (Ключ)		0	2	0	–	Режим для входа на технический уровень 0 = код (только с кодом) 1 = USB (только с USB-накопителем с файлом ключа безопасности) 2 = USB + код (с кодом или USB-накопителем)
T 51 19	SecurityKey (Ключ безопасности)		–	–	–	–	Создайте файл ключа безопасности в вставленном USB-накопителе, чтобы войти на технический уровень
T 52 40	Prog.Switch (Программный выключатель)		0	1	0	–	Следующий параметр заблокирован 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
–	Manual (Ручной режим)		–	–	–	–	Вложенное меню для работы в ручном режиме
T 52 41	Parameters (Параметры)		0	1	0	–	Варианты для дополнительных параметров на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = Off (скрыто)
T 52 42	Stitchlen. (Длина стежка)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Длина стежка» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 43	Thr.Tens. (Натяжение нити)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Натяжение нити» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 44	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Давление лапки» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 45	Foot Stroke (Ход лапки)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Ход лапки» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
–	Program (Программа)					–	Вложенное меню программ шитья
T 52 60	Programming (Программирование)		0	1	0	–	Режим программирования или редактирования заблокирован 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 52 61	St.Len.Corr. (Корректировка длины стежка)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Корректировка длины стежка» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 62	Tens.Corr. (Корректировка натяжения нити)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Корректировка натяжения нити» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
–	QONDAC		–	–	–	–	Вложенное меню для QONDAC
T 51 08	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	1	–	Вкл./Выкл. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 51 09	Customer ID (Идентификатор заказчика)		–	–	–	–	Окно редактирования для ввода идентификатора заказчика
T 51 10	Ethernet Config (Параметры Ethernet)		–	–	–	–	Окно для настройки параметров Ethernet
T 52 00	Contrast (Контрастность)		10	255	32	–	Настройка контрастности для OP3000
T 52 01	Brightness (Яркость)		0	255	224	–	Настройка яркости для OP3000
–	Service (Сервис)		–	–	–	–	Вложенное меню для функций обслуживания
–	Multitest (Комплексное тестирование)		–	–	–	–	Вложенное меню для комплексного тестирования

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 00	Test Output (Проверка выхода)		-	-	-	-	<p>Окно для проверки выхода</p> <p>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</p>
T 60 01	Test PWM (Проверка PWM)		-	-	-	-	<p>Окно для проверки выхода PWM</p> <p>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</p>

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 02	Test Input (Проверка входа)		-	-	-	-	<p>Окно для проверки входа (необходимо выбрать вход)</p> <p>1 = X120B.2 2 = X120B.15 3 = X120B.3 4 = X120B.16 5 = X120B.4 6 = X120B.17 7 = X120B.5 8 = X120B.18 9 = X120T.2 10 = X120T.15 11 = X120T.3 12 = X120T.16 13 = X120T.4 14 = X120T.17 15 = X120T.5 16 = X120T.18 17 = X100B.11 18 = X100B.7 19 = X100T.11 20 = X100T.7 21 = - 22 = - 24 = - 33 = - 34 = 35 = 36 = 37 = 38 = 39 = 85 = X90.8 97 = X83B.2 98 = X83B.15 99 = X83B.3 100 = X83B.16 101 = X83B.4 102 = X83B.17 103 = X83B.5 104 = X83B.18 105 = X83T.2 106 = X83T.15 107 = X83T.3 108 = X83T.16 109 = X83T.4 110 = X83T.17 111 = X83T.5 112 = X83T.18</p>
T 60 03	Test Ana.Input (Проверка аналогового входа)		-	-	-	-	<p>Окно для проверки аналогового входа</p> <p>1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19</p>

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 04	Test Auto Input (Проверка автоматического входа)		-	-	-	-	Окно для проверки входа (вход показывается автоматически) 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. (Проверка двигателя шитья) Motor (Двигатель)		-	-	-	-	Окно для проверки двигателя шитья
T 60 06	Test Step.Motor (Проверка шагового двигателя)		-	-	-	-	Окно для проверки шаговых двигателей 1 = длина стежка 2 = лапка 3 = Ход
T 60 07	Test Pedal (Проверка педали)		-	-	-	-	Окно для проверки педали

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 08	Test Fabric Sen (Проверка датчика ткани)		-	-	-	-	Окно для проверки датчика толщины ткани
-	Adjustments (Корректировки)		-	-	-	-	Вложенное меню для регулировки параметров машины
-	Feed Dog (Захват ткани)		-	-	-	-	Вложенное меню захвата ткани
T 61 00	Assemble (Сборка)		-	-	-	-	Окно для сборки захвата ткани
T 61 01	PosToNeedle (Настройка положения иглы)		-	-	-	-	Окно для настройки положения иглы
T 61 02	Feed Dog Move (Перемещение захвата ткани)		-	-	-	-	Окно для настройки движения захвата ткани
-	Needle-Hook (Крючок иглы)		-	-	-	-	Вложенное меню крючка иглы
T 61 10	Timing (Синхронизация)		-	-	-	-	Окно для настройки синхронизации крючка иглы
T 61 11	Needlebar (Игловодитель)		-	-	-	-	Окно для настройки игловодителя
-	Stroke (Ход)		-	-	-	-	Вложенное меню для хода
T 61 20	Equal Stroke (Равнозначный ход)		-	-	-	-	Окно для настройки хода
T 61 21	Feed Move (Перемещение подачи ткани)		-	-	-	-	Окно для настройки перемещения подачи ткани
-	Calibration (Калибровка)		-	-	-	-	Вложенное меню калибровки
T 62 00	Feed Cal.Main (Калибровка подачи главная)		-	-	-	-	Окно для калибровки длины стежка
T 62 01	FabricThickness (Толщина ткани)		-	-	-	-	Окно для калибровки датчика толщины ткани

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 62 02	Man.St.Len. (Минимальная длина стежка)		-	-	-	-	Окно для калибровки рычага настройки стежка
T 62 03	EdgeGuide (Тканенаправитель)		-	-	-	-	Окно для калибровки тканенаправителя
T 08 20	Pedal (Педаль)		-	-	-	-	Окно для калибровки аналоговой педали
-	Error Log (Журнал ошибок)		-	-	-	-	Окно для отображения последних ошибок
-	Counter (Счетчик)		-	-	-	-	Вложенное меню для значений счетчика
-	P.C. (Счетчик деталей)		0	10000 00000	0	Детали	Счетчик деталей
-	P.C.D. (Ежедневный счетчик деталей)		0	60000	0	Детали	Ежедневный счетчик деталей
-	S.C. (Стежки)		0	10000 00000	0	Стежки	Стежки
-	В.С. (Количество стежков на шпульку)		0	10000 00000	0	Стежки	Количество стежков на шпульку
-	Reset (Сброс)		-	-	-	-	Вложенное меню для сброса
T 51 20	Reset data (Сброс данных)		0	1	0	-	Сбросить параметры
T 51 21	Reset programs (Сброс программ)		0	1	0	-	Сбросить программы
T 51 22	Reset Calibr. (Сброс значений калибровки)		0	1	0	-	Сбросить значения калибровки
T 51 23	Reset all (Сбросить все)		0	1	0	-	Сбросить всех параметров, программ и значений калибровки
-	Data Transfer (Передача данных)		-	-	-	-	Вложенное меню для передачи данных
-	All Data (Все данные)		-	-	-	-	Вложенное меню для передачи всех данных (параметров и программ)
T 51 30	Load From USB (Загрузить с USB)		0	1	0	-	Загрузка с USB-диска
T 51 31	Store To USB (Сохранить на USB)		0	1	0	-	Сохранение на USB-диске

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
–	Only Data (только данные)		–	–	–	–	Вложенное меню для передачи только данных (параметров)
T 51 32	Load From USB (Загрузить с USB)		0	1	0	–	Загрузка с USB-диска
T 51 33	Store To USB (Сохранить на USB)		0	1	0	–	Сохранение на USB-диске
–	Programs (Программы)		–	–	–	–	Вложенное меню для передачи программ
T 51 34	Load From USB (Загрузить с USB)		–	–	–	–	Загрузка с USB-диска
T 51 35	Store To USB (Сохранить на USB)		–	–	–	–	Сохранение на USB-диске
–	Error Log (Журнал ошибок)		–	–	–	–	Сохраните журнал ошибок на USB-накопитель

3 Группировка параметров по номерам

3.1 Уровень оператора (номера параметров)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
ЗАКРЕПКА В НАЧАЛЕ ШИТЬЯ							
О 00 01	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 00 02	Stitches (Стежки) ↑		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в обратном направлении
О 00 03	Stitches (Стежки) ↓		1	50	3	Стежки	Количество стежков при шитье в прямом направлении
О 00 04	Repetitions (Повторения)		1	99	2	–	Повторы закрепки
О 00 05	t Change (Время до изменения)		0	1000	100	мс	Время окончания при вышивке орнамента, стежок закрепки
О 00 06	St.Len.Def. (Длина стежка по умолчанию)		0	1	1	–	Длина стежка по умолчанию для закрепки
О 00 07	St.Len. (Длина стежка) ↑		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в обратном направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
О 00 08	St.Len. (Длина стежка) ↓		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в прямом направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
О 00 09	Speed (Скорость)		50	2000	1000	об/мин	Скорость закрепки
О 00 10	Pedal Stop (Остановка педали)		0	1	0	–	Начало и завершение закрепки с помощью педали 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 00 11	Thr.Tens.Def. (Натяжение нити по умолчанию)		0	1	1	–	Натяжение нити по умолчанию для закрепки
О 00 12	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	10	%	Натяжение нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0) (Натяжение правой нити для двойной иглы)
О 00 13	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	10	%	Натяжение левой нити для закрепки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0 и только для двухигольных машин)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
ЗАКРЕПКА В НАЧАЛЕ ШИТЬЯ – ШОВ ЗАКРЕПКИ							
0 00 14	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 15	Stitches (Стежки) ↑		1	50	1	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 16	Stitches (Стежки) ↓		1	50	1	Стежк и	Количество стежков при шитье в прямом направлении
Закрепка в начале шитья – Первый повтор							
0 00 17	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 18	Stitches (Стежки)		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном или прямом направлении зависит от конфигурации
0 00 19	Invert Dir. (Изменить направление)		0	1	0	–	Закрепка начинается в противоположном направлении 0 = Нет; 1 = Да;
Start Backtrack - CatchBacktrack							
0 00 20	Repetitions (Повторения)		1	10	2	–	Повторы закрепки
Закрепка в конце шитья							
0 00 51	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 52	Stitches (Стежки) ↑		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 53	Stitches (Стежки) ↓		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в прямом направлении
0 00 54	Repetitions (Повторения)		1	99	2	–	Повторы закрепки
0 00 55	t Change (Время до изменения)		0	1000	100	мс	Время окончания при вышивке орнамента, стежок закрепки
0 00 56	St.Len.Def. (Длина стежка по умолчанию)		0	1	1	–	Длина стежка по умолчанию для закрепки
0 00 57	St.Len. (Длина стежка) ↑		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в обратном направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
0 00 58	St.Len. (Длина стежка) ↓		1,0	12,0	5,0	мм	Длина стежка при шитье в прямом направлении (Только, если значение параметра St.Len.Def. = 0)
0 00 59	Speed (Скорость)		50	2000	1000	об/мин	Скорость закрепки

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 00 60	Pedal Stop (Остановка педали)		0	1	0	–	Начало и завершение заправки с помощью педали 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 61	Thr.Tens.Def. (Натяжение нити по умолчанию)		0	1	1	–	Натяжение нити по умолчанию для заправки
0 00 62	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	1000	%	Натяжение нити для заправки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0) (Натяжение правой нити для двойной иглы)
0 00 63	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	1000	%	Натяжение левой нити для заправки (Только, если значение параметра Thr.Tens.Def. = 0 и только для двухигольных машин)
Закрепка в конце шитья – Шов заправки							
0 00 64	Op (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 65	Stitches (Стежки) ↑		1	50	1	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном направлении
0 00 66	Stitches (Стежки) ↓		1	50	1	Стежк и	Количество стежков при шитье в прямом направлении
Закрепка в конце шитья – Последний повтор							
0 00 67	Op (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 00 68	Stitches (Стежки)		1	50	3	Стежк и	Количество стежков при шитье в обратном или прямом направлении зависит от конфигурации
0 00 69	Invert Dir. (Изменить направление)		0	1	0	–	Закрепка начинается в противоположном направлении 0 = Нет; 1 = Да;
Закрепка в конце шитья – Шов заправки							
0 00 70	Repetitions (Повторения)		1	10	2	–	Повторы заправки
Зажим нити							
0 01 00	Thread Clamp (Зажим нити)		0	1	0	–	Зажим нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Обрезка нити							
0 02 00	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	–	Обрезка нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Лапка							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 03 00	FL AtStop (Подъем лапки при остановке шитья)		0	1	0	–	Лапка поднята при остановке шитья на шве 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 03 01	FL AfterTrim (Подъем лапки после обрезки нити)		0	1	0	–	Лапка поднята после обрезки нити 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 03 10	FL ht.ATStop (Высота подъема лапки при остановке шитья)		0	20	18	мм	Высота подъема лапки при остановке шитья на шве
О 03 11	FL ht.A.Trim (Высота подъема лапки после обрезки нити)		0	20	18	мм	Высота подъема лапки после обрезки нити
Счетчик шпульки							
О 06 00	Mode (Режим)		Выкл.	Индикатор	Выкл.	Список	Режим работы шпульки Off = Счетчик шпульки выключен Прогр. обеспечение = Программный счетчик Monitor = Датчик контроля нити шпульки
О 06 01	CounterType (Тип счетчика)		A	D	A	–	Выбор программного счетчика (Доступно, если значение параметра О 06 00 = Softw.)
О 06 02	Counter (Счетчик)		0	99999	1000	Стежки	Количество стежков для выбранного счетчика A-D (Доступно, если значение параметра О 06 00 = Softw.)
О 06 06	Motor Stop (Остановка электромотора)		0	1	0	–	Остановка двигателя шитья, когда показание счетчика равно 0. (Доступно, если значение параметра О 06 00 не равно off)
О 06 08	ResetNeces (Необходим сброс)		0	1	0	–	После того, как счетчик обнулится, производится обязательный сброс после обрезки нити (Доступно, если значение параметра О 06 00 не равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
О 06 09	t Clean (Продолжительность очистки)		0	5000	200	мс	Периодичность очистки датчика нити шпульки (Доступно, если значение параметра О 06 00 = Monitor)
О 06 11	BobbinCnt (Счетчик шпульки)		0	1	0	–	Включить пункт «Счетчик шпульки» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
Виды швов							
О 07 00	Prog. Name (Название программы)					–	Окно для ввода имени программы

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
0 07 01	Next Prog. (След. программа)		0	999	0	Программа	Выберите следующую программу
0 07 02	Loop Prog. (Цикл программ)		0	1	0	–	Программа будет повторяться циклично 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 07 10	Step Len. (Длина шага)		0	9999	0	мм	Длина сегмента (0 = свободный шов) (Доступно, если значение параметра T 07 10 = By Size)
0 07 11	StitchCount (Количество стежков)		0	9999	0	Стежки	Длина сегмента (0 = свободный шов) (Доступно, если значение параметра T 07 10 = By Count)
Виды швов – Режимы завершения сегментов							
0 07 20	Stop (Останов)		0	1	1	–	Остановка в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 07 21	Needle Up (Поднять иглу)		0	1	1	–	Поднять иглу в конце сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
0 07 30	Backwards (Шитье в обратном направлении)		0	1	0	–	Сегмент будет вышиваться в обратном направлении 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Двигатель							
0 08 00	Max. Speed (Макс. скорость)		50	3000	3000	об/мин	Максимальная скорость
0 08 01	Needle Up (Поднять иглу)		0	1	0	–	Позиция остановки иглы при выполнении шва 0 = опущена; 1 = поднята;
0 08 14	PointPos.° (Положение иглы)		0	359	90	°	Угол положения точки
0 08 30	Speed (Скорость)		0	1	0	–	Включить пункт «Скорость» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 08 31	Position (Положение)		0	1	0	–	Включить пункт «Положение» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
0 08 32	Pedal (Педаль)		0	1	0	–	Включить пункт «Педаль» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
Натяжение нити							
0 09 02	Thr.Tens. (+) (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (+) (Натяжение правой нити)		1	99	20	%	Натяжение второй нити (Натяжение правой нити для двухигольной машины)
0 09 12	Thr.Tens.L.(+) (Натяжение левой нити)		1	99	20	%	Натяжение второй левой нити (Только для двухигольных машин)
Ход лапки							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 10 02	F.Stroke (+) (Ход лапки)		0,5	9,0	2,0	мм	Ход второй лапки
Центральная направляющая ткани							
О 14 00	Center Guide (Центральная направляющая ткани)		0	1	0		Центральная направляющая ткани для шва включена (Доступно, если значение параметра T 14 06 = On) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Световой барьер							
О 16 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	–	Световой барьер включен (Доступно только в начале или в конце) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 16 01	Distance (Расстояние)		0	255	50	мм	Выравнивание длины шва путем обнаружения его конца
О 16 02	Start (Начало)		0	1	1	–	Обнаружение начала шва 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 16 03	End (Конец)		0	1	0	–	Обнаружение конца шва 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 16 10	Seams (Швы)		1	255	1	Швы	Количество световых барьеров швов
О 16 20	Filter (Фильтр)		0	255	50	мм	Выравнивающие стежки для фильтра трикотажной одежды
Толщина ткани							
О 27 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	–	Корректировка толщины ткани включена (Все режимы корректировки отключены, если значение параметра равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
О 27 02	Thickness (Толщина)		0	1	0	–	Включить пункт «Толщина» 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
Толщина ткани – Ход							
О 27 10	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки хода Off = корректировка хода отключена Linear = значение хода по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = второй ход будет включен и выключен 2. On = второй ход будет включен
О 27 11	Stroke (Ход)		0,0	9,0	7,0	мм	Ход, который будет достигнут при максимальной коррекции (Доступно, если значение параметра O 27 10 = linear)
О 27 12	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина, при которой действует значение хода по умолчанию
О 27 13	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (O 27 11).
Толщина ткани – Длина стежка							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 27 20	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.		Режим корректировки длины стежка Off = корректировка длины стежка отключена Linear = значение длины стежка по умолчанию изменяется линейно 2.OnOff = изменение длины второго стежка будет включено и выключено 2. Op = изменение длины второго стежка будет включено
О 27 21	Stitchlen. (Длина стежка)		-50	50	-10	%	Процентное значение длины стежка, которое будет откорректировано (Доступно, если значение параметра О 27 20 = linear)
О 27 22	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение длины стежка по умолчанию
О 27 23	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (О 27 21).
Толщина ткани – Натяжение правой нити							
О 27 30	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
О 27 31	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра О 27 30 = linear)
О 27 32	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
О 27 33	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (О 27 31).
Толщина ткани – Натяжение левой нити							
О 27 40	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 27 41	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра О 27 40 = linear)
О 27 42	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
О 27 43	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (О 27 41).
Толщина ткани – Давление лапки на ткань							
О 27 50	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	–	Режим для корректировки давления на лапку Off = корректировка давления на лапку выключена Linear = значение давления на лапку по умолчанию изменяется линейно
О 27 51	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	20	15	–	Давление на лапку, которое будет достигнуто при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра О 27 50 = linear)
О 27 52	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина ткани, при которой действует значение давления лапки на ткань по умолчанию
О 27 53	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (О 27 51).
Толщина ткани – Максимальная скорость							
О 27 60	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	–	Режим для корректировки скорости шитья Off = корректировка скорости шитья выключена Linear = значение скорости шитья по умолчанию изменяется линейно
О 27 61	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	1500	–	Скорость шитья, которая будет достигнута при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра О 27 60 = linear)
О 27 62	ThickMin (Мин. толщина)		0,0	10,0	3,0	мм	Минимальная толщина, при которой действует значение скорости шитья по умолчанию
О 27 63	ThickMax (Макс. толщина)		0,0	10,0	6,0	мм	Максимальная толщина до достижения максимального значения корректировки (О 27 61).
Коррекция скорости подачи							
О 28 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	–	Корректировка скорости включена (Все режимы корректировки отключены, если значение параметра равно off) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Корректировка скорости – Длина стежка							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 28 20	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.		Режим корректировки длины стежка Off = корректировка длины стежка отключена Linear = значение длины стежка по умолчанию изменяется линейно 2.OnOff = изменение длины второго стежка будет включено и выключено 2. Op = изменение длины второго стежка будет включено
О 28 21	Stitchlen. (Длина стежка)		-50	50	-10	%	Процентное значение длины стежка, которое будет откорректировано (Доступно, если значение параметра О 28 20 = linear)
О 28 22	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение длины стежка по умолчанию
О 28 23	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения максимального значения корректировки (О 28 21).
Корректировка скорости – Натяжение правой нити							
О 28 30	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено
О 28 31	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра О 28 30 = linear)
О 28 32	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
О 28 33	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения натяжения нити (О 28 31).
Корректировка скорости – Натяжение левой нити							
О 28 40	Mode (Режим)		Выкл.	2.Вкл.	Выкл.	–	Режим корректировки натяжения нити Off = корректировка натяжения нити отключена Linear = значение натяжения нити по умолчанию будет изменяться линейно 2.OnOff = натяжение второй нити будет включено и выключено 2. Op = натяжение второй нити будет включено

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 28 41	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	99	50	%	Натяжение нити, которое будет достигнуто при максимальной корректировке (Доступно, если значение параметра О 28 40 = linear)
О 28 42	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная толщина, при которой действует значение натяжения нити по умолчанию
О 28 43	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	3000	об/мин	Максимальная скорость до достижения натяжения нити (О 28 41).
Корректировка скорости – Давление лапки на ткань							
О 28 50	Mode (Режим)		Выкл.	Линейно	Выкл.	–	Режим для корректировки давления на лапку Off = корректировка давления на лапку выключена Linear = значение давления на лапку по умолчанию изменяется линейно
О 28 51	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	20	15	–	Давление на лапку, которое будет достигнуто при максимальном уровне корректировки (Доступно, если значение параметра О 28 50 = linear)
О 28 52	Min. Speed (Минимальная скорость)		0	4000	1000	об/мин	Минимальная скорость, до превышения которой действует значение давления на лапку по умолчанию
О 28 53	Max. Speed (Макс. скорость)		0	4000	1000	об/мин	Максимальная скорость до достижения максимального значения давления лапки на ткань (О 28 51).
Длина стежка							
О 30 02	St.Len. (+) (Длина стежка)		0,0	6,0	4,5	мм	Длина второго стежка (Максимальное значение зависит от параметра Т 30 10)
Тканенаправитель							
О 32 01	Гар (Зазор)		8,0	45,0	10,0	мм	Первое положение тканенаправителя
О 32 02	Гар + (Увеличить зазор)		8,0	45,0	10,0	мм	Второе положение тканенаправителя
Выход							
О 59 01	О 01		0	1	0	–	Выход 1 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 02	О 02		0	1	0	–	Выход 2 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 03	О 03		0	1	0	–	Выход 3 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 04	О 04		0	1	0	–	Выход 4 0 = Выкл. 1 = Вкл.

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
О 59 05	О 05		0	1	0	–	Выход 5 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 06	О 06		0	1	0	–	Выход 6 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 07	О 07		0	1	0	–	Выход 7 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 08	О 08		0	1	0	–	Выход 8 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 09	О 09		0	1	0	–	Выход 9 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 10	О 10		0	1	0	–	Выход 10 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 11	О 11		0	1	0	–	Выход 11 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 12	О 12		0	1	0	–	Выход 12 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 13	О 13		0	1	0	–	Выход 13 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 14	О 14		0	1	0	–	Выход 14 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 15	О 15		0	1	0	–	Выход 15 0 = Выкл. 1 = Вкл.
О 59 16	О 16		0	1	0	–	Выход 16 0 = Выкл. 1 = Вкл.

3.2 Технический уровень (номера параметров)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
Зажим нити							
T 01 00	Mode (Режим)		0	10	6	–	<p>Режим зажима нити</p> <p>0 = угол включения ТС = T 01 01, угол отключения зажима нити = T 01 02, без подъема лапки;</p> <p>1 = угол включения зажима нити = 213°, угол отключения зажима нити = 13°, без подъема лапки;</p> <p>2 = угол включения зажима нити = 154°, угол отключения зажима нити = 225°, без подъема лапки;</p> <p>3 = угол включения зажима нити = 154°, угол отключения зажима нити = 295°, без подъема лапки;</p> <p>4 = угол включения зажима нити = 213°, угол отключения зажима нити = 13°, угол включения подъема лапки = 213°, угол отключения подъема лапки = 259°;</p> <p>5 = угол включения зажима нити = 213°, угол отключения зажима нити = 13°, угол включения подъема лапки = 149°, угол отключения подъема лапки = 259°;</p> <p>6 = угол включения зажима нити = 180°, угол отключения зажима нити = 320°, угол включения подъема лапки = 165°, угол отключения подъема лапки = 225°, угол отключения подъема лапки, дополнительно зависит от хода;</p> <p>7 = без зажима нити, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = T 01 12;</p> <p>8 = угол включения зажима нити = T 01 01, угол отключения зажима нити = T 01 02, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = T 01 12;</p> <p>9 = без зажима нити, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = 5.2.2.3.2, угол отключения подъема лапки, дополнительно зависит от хода;</p> <p>10 = угол включения ТС = T 01 01, угол отключения ТС = T 01 02, угол включения подъема лапки = T 01 11, угол отключения подъема лапки = T 01 12, угол отключения подъема лапки, дополнительно зависит от хода;</p>
T 01 03	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	1	–	<p>Зажим нити включен</p> <p>0 = Выкл.;</p> <p>1 = Вкл.;</p>

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 01 04	FabricThick (Толщина ткани)		0	1	1	–	Компенсация толщины ткани 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Зажим нити – Угол зажима нити							
T 01 01	On ° (Вкл.)		0	359	180	°	Угол включения зажима нити
T 01 02	Off ° (Выкл.)		0	359	320	°	Угол отключения зажима нити
Зажим нити – Угол лапки							
T 01 11	On ° (Вкл.)		0	359	165	°	Угол включения подъема лапки
T 01 12	Off ° (Выкл.)		0	359	260	°	Угол отключения подъема лапки
T 01 13	Height (Высота)		1,0	12,0	10,0	–	Высота подъема во время подъема лапки
T 01 14	PrePressure (Предварительное давление)		0	20	1	–	Давление лапки (0 = Выкл.)
T 01 15	PreStroke (Предварительный ход)		0	9,0	1	–	Ход лапки (0 = Выкл.)
T 01 20	Option (Опция)		0	3	0	–	Параметры зажима нити 0 = зажим нити только в начале шва; 1 = зажим нити в начале шва и во время разворота; 2 = зажим нити в начале шва и во время поднятия лапки; 3 = зажим нити в начале шва и во время разворота и поднятия лапки
Зажим нити – NSB							
T 01 30	On (Вкл.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 01 31	Trim Delay (Задержка обрезки)		0	1000	40	мс	Задержка для включения NSB после обрезки нити
Зажим нити – NSB – резак							
T 01 32	Off ° (Выкл.)		0	359	49	°	Угол отключения резака на первом стежке
Зажим нити – NSB – зажим резака							
T 01 34	Off ° (Выкл.)		0	359	52	°	Угол отключения зажима резака на втором стежке
Зажим нити – NSB – Вытяжка							
T 01 35	On ° (Вкл.)		0	359	167	°	Угол включения вытяжки
T 01 36	Off [ms] (Откл. [мс])		0	99999	500	мс	Продолжительность вытяжки
Зажим нити – Конфигурация PWM							
T 01 50	t1 [ms] (t1 [мс])		0	1000	200	мс	Время включения обрезки нити в периоде t1
T 01 51	DutyC. t1[%] (Рабочий цикл в периоде t2[%])		0	100	100	%	Рабочий цикл в периоде t1
T 01 52	t2 [s] (t2 [с])		0,0	600,0	60,0	мс	Время включения обрезки нити в периоде t2 (если равно 0, то обрезка нити включена постоянно)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 01 53	DtyC. t2[%] (Рабочий цикл в периоде t2[%])		0	100	30	%	Рабочий цикл в периоде t2
T 01 54	Boost (Увеличение)		0	1	0	–	Увеличение напряжения на магните при включении обрезки нити 0 = Нет; 1 = Да
Обрезка нити							
T 02 00	Speed (Скорость)		50	250	150	об/мин	Частота вращения
T 02 03	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	1	–	Обрезка нити включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 02 04	Trim Backward (Возврат в обратном направлении)		0	1	0	–	Обрезка в обратном направлении 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 02 10	Start Trim ° (Угол включения обрезки нити)		0	359	125	°	Угол включения обрезки нити
T 02 11	Stop Trim ° (Угол отключения обрезки нити)		0	359	20	°	Угол отключения обрезки нити
Обрезка нити – Изменение длины стежка							
T 02 20	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	–	Длина стежка меняется во время обрезки нити
T 02 21	St.Length (Длина стежка)		-2,0	12,0	-2,0	мм	Длина стежка
T 02 22	On ° (Вкл.)		0	359	180	°	Начать угол, чтобы изменить длину стежка
T 02 23	Off ° (Выкл.)		0	359	60	°	Закончить угол, чтобы изменить длину стежка
Зажим нити – Конфигурация PWM							
T 02 50	t1 [ms] (t1 [мс])		0	1000	500	мс	Время включения обрезки нити в периоде t1
T 02 51	DtyC. t1[%] (Рабочий цикл в периоде t2[%])		0	100	100	%	Рабочий цикл в периоде t1
T 02 52	t2 [s] (t2 [с])		0,0	600,0	50,0	мс	Время включения обрезки нити в периоде t2 (если равно 0, то обрезка нити включена постоянно)
T 02 53	DtyC. t2[%] (Рабочий цикл в периоде t2[%])		0	100	40	%	Рабочий цикл в периоде t2
T 02 54	Boost (Увеличение)		0	1	0	–	Увеличение напряжения на магните при включении обрезки нити 0 = Нет; 1 = Да

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
Лапка							
T 03 01	Max Height (Максимальная высота)		1,0	20,0	20,0	мм	Максимальная высота подъема лапки
T 03 02	Motor Speed (Скорость вращения двигателя)		1	60	20	–	Скорость подъема и опускания (Доступно только с шаговым двигателем)
T 03 03	Foot (Лапка)		Обратный счет	Педа-ль	Обратный счет	–	Положение лапки при заправке нити Down = лапка опущена Up = лапка поднята Pedal = лапка может быть поднята и опущена
Плавный пуск							
T 05 00	Soft Speed (Скорость плавного пуска)		10	1000	500	об/мин	Скорость плавного пуска
T 05 01	N Stitches (Стежки)		0	10	1	Стежк и	Количество стежков плавного пуска
Датчик шпульки/датчик вращения шпульки/датчик обнаружения пропусков стежков							
T 06 00	Bobbin Monit (Датчик шпульки)		0	1	0	–	Включение датчика шпульки 0 = PCB 9850 867003 1 = версия CAN для правой шпульки
T 06 10	SSD (Датчик обнаружения пропусков стежков)		0	1	0	–	Датчик обнаружения пропусков стежков 0 = Выкл. 1 = Вкл.
T 06 11	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	–	Датчик вращения шпульки 0 = Выкл. 1 = Вкл.
T 06 12	Stitches (Стежки)		0	255	11	Стежк и	Количество стежков, при котором включается датчик вращения шпульки
Виды швов							
T 07 00	Pedal Abort (Прерывание с помощью педали)		0	1	1	–	Прерывание программы шитья вторым нажатием в положении -2 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 07 02	Forward Sound (Звук перенаправления)		0	1	1	–	Звук перенаправления при смене сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 04	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	–	Включение обрезки нити при прерывании сегмента 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 05	Mode (Режим)		0	1	1	–	Режим прерывания сегмента Position = Только позиционирование или обрезка нити без коротких стежков или других конфигураций; Seg.End = Обрезка нити с короткими стежками и закрепкой;
T 07 06	Seg.Switch (переключение сегмента)		0	1	1	–	Переключение сегмента с помощью педали -2 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 07 07	Count Stitches (Подсчет швов)		0	1	1	–	При использовании функции стежка (половинный стежок, полный стежок) можно подсчитать количество стежков в швейной программе 0 = Нет; 1 = Да;
T 07 08	Cor.Backward (Корректировка при шитье в обратном направлении)		0	1	0	–	При ручном шитье в обратном направлении программа будет корректировать нужные передние стежки 0 = Нет; 1 = Да;
T 07 10	Length (Длина)		BySize	ByCount	ByCount	–	Определение длины сегмента BySize = длина в мм ByCount = длина в стежках
Виды швов – Программа по умолчанию							
T 07 20	Stitchlen. (Длина стежка)		0,0	6,0	4,5	мм	Длина стежка по умолчанию
T 07 22	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		1	20	5	–	Давление лапки на ткань по умолчанию
T 07 23	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		1	99	20	%	Натяжение нити по умолчанию (Натяжение правой нити для двойной иглы)
T 07 24	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		1	99	20	%	Натяжение левой нити по умолчанию (Только для двухигольных машин)
T 07 28	Foot Stroke (Ход лапки)		0,5	9,0	2,0	–	Ход лапки по умолчанию
T 07 30	Start Tack (Закрепка в начале строчки)		0	1	0	–	Закрепка в начале строчки включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 31	End Tack (Закрепка в конце строчки)		0	1	0	–	Закрепка в конце строчки включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 07 32	Thread Trim (Обрезка нити)		0	1	1	–	Обрезка нити включена 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Виды швов – Ежедневное количество деталей							
T 07 40	CnTMode (Режим счетчика)		Выкл.	Прямой счет	Выкл.	–	Режим счетчика Off = Выкл. Down = Счетчик обратного счета Up = Счетчик прямого счета
T 07 41	Reset (Сброс)		-999	999	0	–	Сброс значения счетчика
Двигатель							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 08 00	Max. Speed (Макс. скорость)		500	3800	3000	об/мин	Максимальная скорость машины (Максимальное значение зависит от скорректированного класса машины)
T 08 01	Min. Speed (Минимальная скорость)		50	400	150	об/мин	Минимальная скорость машины
T 08 02	Pos. Speed (Скорость позиционирования)		10	700	150	об/мин	Скорость позиционирования
T 08 03	Acceleration (Ускорение)		1	40	30	Об/мин в мс	Темп ускорения
T 08 04	Deceleration (Замедление)		1	40	30	Об/мин в мс	Темп замедления
Двигатель – Удерживающее усилие							
T 08 06	Mode (Режим)		Выкл.	Положение удерживания	Вкл.	–	Торможение двигателя во время обычной остановки Off = Временное торможение; On = Постоянное торможение во время остановки; Hold Pos. = Положение постоянно сохраняется
T 08 07	Max.Current (Макс. ток)		0	50	25	–	Ток в режиме удержания
T 08 08	Response (Время отклика)		0	100	30	–	Время отклика для постоянного торможения
T 08 12	StopBottom° (Нижнее положение остановки на шве)		0	359	120	°	Нижнее положение остановки на шве
T 08 15	Threading° (Угол заправки нити)		0	359	60	°	Позиция заправки нити
t 08 16	StopTop° (Угол остановки в верхнем положении)		0	359	30	°	Верхнее положение остановки на шве
Двигатель – Педаль							
T 08 20	Pedal (Педаль)		–	–	–	–	Окно для калибровки аналоговой педали
T 08 21	N StepsPedal (Количество уровней скорости педали)		0	64	24	–	Количество уровней скорости педали
T 08 22	Curve (Кривая изменения скорости)		0	7	0	–	Кривая изменения скорости
T 08 23	t Posit. (Время подавления дребезга) -1		0	255	50	мс	Подавление дребезга контактов положения -1

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 08 24	t Posit. (Время подавления дребезга) -2		0	255	15	мс	Подавление дребезга контактов положения -2
T 08 25	Type (Тип)		DA Analog	Digital	DA Analog	–	Выбор типа педали DA Analog = аналоговая педаль; Digital = цифровая педаль
T 08 26	Inverted (Инверсия сигналов)		0	1	1	–	Инверсия сигналов цифровой педали 0 = Нет; 1 = Да (педаль Efka с переходником)
T 08 44	t Posit. (Время подавления дребезга) 0		0	255	10	мс	Подавление дребезга контактов положения 0
Натяжение нити							
T 09 00	FL Tens.Mode (Режим натяжения при поднятой лапке)		0	3	0	–	Режим натяжения нити и ослабление натяжения нити при поднятой лапке 0 = при поднятой лапке увеличение натяжения отсутствует; 1 = увеличение натяжения нити при подъеме лапки на шве; 2 = натяжение нити при подъеме лапки после обрезки нити; 3 = натяжение нити при подъеме лапки на шве и после обрезки нити;
T 09 01	PreTension (Предварительное натяжение)		0	99	0	%	Натяжение нити в режиме ожидания, если значение параметр T 09 02 превышает
T 09 02	t After Sew (Время после шитья)		0,1	7,5	5,0	с	Время установки предварительного натяжения после обрезки нити
T 09 03	2nd Tension (Натяжение второй нити)		0	1	0	–	Установка натяжения второй нити при подъеме второй лапки 0 = Нет; 1 = Да
T 09 10	Tens.Open° (Натяжение откр.)		0	359	340	°	Угол для изменения значения натяжения нити до T 09 12 и T 09 13
T 09 11	Tens.Close° (Натяжение закр.)		0	359	71	°	Угол для изменения натяжения нити к значению по умолчанию
T 09 12	Thr.Tens. (Натяжение нити) Or (Или) Thr.Tens.R. (Натяжение нити справа)		0	50	0	%	Натяжение нити в процессе обрезки (Натяжение правой нити для двухигольной машины)
T 09 13	Thr.Tens.L (Натяжение нити слева)		0	5	0	%	Натяжение левой нити в процессе обрезки (Только для двухигольных машин)

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 09 21	t TensClose (Время до Натяжение закр.)		0	200	20	мс	Задержка для переключения на значение натяжения по умолчанию
Ход лапки							
T 10 01	Speed (Скорость)		0	4000	1800	об/мин	Ограничение скорости
T 10 02	Min Stroke (Минимальный ход)		0	9,0	3,0	Ступица	Нижнее положение хода лапки
T 10 03	Max Stroke (Максимальный ход)		0	9,0	7,0	Ступица	Верхнее положение хода лапки
T 10 08	StitchOff (Стежки до отключения)		0	255	0	Стежки	Количество стежков до автоматического отключения хода второй лапки
Ход лапки – Автоматический							
T 10 10	Speed (Скорость)		0	4000	0	об/мин	Скорость для переключения на ход второй лапки (0 = режим отключен)
T 10 11	HP In Tack (Ход второй лапки во время заправки)		0	1	0	–	Ход второй лапки во время заправки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
Turn Back							
T 12 00	Turn Back (Возврат)		0	1	1	–	Возврат после обрезки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 12 01	StopIdle° (Положение остановки)		0	359	30	°	Положение остановки после обрезки нити
Охлаждение иглы							
T 13 00	Mode (Режим)		Выкл.	Обрезка кромок	Выкл.	–	Режим охлаждения иглы Off = Выкл. Op = обычное охлаждение иглы; At speed = охлаждение иглы в зависимости от параметра максимальной скорости EdgeTrimmer = если включена обрезка кромок
T 13 01	t Delay (Время задержки)		0,0	10,0	2,5	мс	Задержка для охлаждения иглы
T 13 02	CoolSpeed (Скорость для охлаждения)		0	6000	2000	об/мин	Скорость для включения охлаждения иглы
Центральная направляющая ткани							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 14 00	Auto (Авто)		Выкл.	Закрепить и поднять	Выкл.	–	Режим для автоматического поднятия центральной направляющей Off = Не поднимать; OnLift = При подъеме лапки; OnTack = Во время закрепки; Task+Lift = Во время закрепки и при поднятой лапке
T 14 01	RaiseOnHP (Подъем центрального тканенаправителя с ходом второй лапки)		0	1	0	–	Подъем центрального тканенаправителя с ходом второй лапки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Толкатель							
T 14 02	ON/OFF (ВКЛ./ВЫКЛ.)		0	1	0	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 14 03	Auto (Авто)		Выкл.	Закрепить и поднять	Выкл.	–	Режим для автоматического поднятия толкателя Off = Не поднимать; OnLift = При подъеме лапки; OnTack = Во время закрепки; Task+Lift = Во время закрепки и при поднятой лапке
T 14 04	RaiseOnHP (Подъем центрального тканенаправителя с ходом второй лапки)		0	1	0	–	Подъем толкателя ходом второй лапки 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 14 05	Delay (Задержка)		0	999,9	115,0	мм	Задержка для опускания в начале шва
T 14 10	Mode (Режим)		Механический	Верх+Низ	Верх+Низ	–	Режим для толкателя Механический Верх Верх+Низ
T 14 11	Intermittent (Скачкообразный)		0	1	0	–	Режим подачи 0 = непрерывный 1 = прерывистый
T 14 12	Start (Начало)		0	359	135	°	Начать угол для прерывистой подачи
T 14 13	Stop (Останов)		0	359	155	°	Закончить угол для прерывистой подачи
T 14 14	Pressure (Давление)		Да	Нет	Да	–	Давление для толкателя Да NoHP = Давление отключено, если включен ход второй лапки Нет
T 14 15	SwitchOff (Отключить)		0	1	0	–	Толкатель отключен, если двигатель шитья остановлен
T 14 16	AlwaysOn (Всегда вкл.)		0	1	0	–	Подача толкателя всегда включена
–	Top (Верх)		–	–	–	–	Вложенное меню верхнего толкателя
T 14 20	Transmissi (Трансмиссия)		0	65,0	1,0	–	Трансмиссия

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 14 22	Drive (Ток привода)		0	5,0	3,5	A	Ток привода
T 14 23	Hold (Ток в режиме удержания)		0	5,0	1,0	A	Ток в режиме удержания
T 14 24	Diameter (Диаметр)		0	9999	50	мм	Диаметр
T 14 25	Direction (Направление)		0	1	0	–	Направление 0 = направо 1 = налево
T 14 26	Closed Loop (Замкнутый цикл)		0	1	1	–	Замкнутый цикл 0 = разомкнутый цикл 1 = замкнутый цикл
–	Bottom (Нижний)		–	–	–	–	Вложенное меню нижнего толкателя
T 14 30	Transmissi (Трансмиссия)		0	65,0	1,0	–	Трансмиссия
T 14 32	Drive (Ток привода)		0	5,0	3,5	A	Ток привода
T 14 33	Hold (Ток в режиме удержания)		0	5,0	1,0	A	Ток в режиме удержания
T 14 34	Diameter (Диаметр)		0	9999	49	мм	Диаметр
T 14 35	Direction (Направление)		0	1	1	–	Направление 0 = направо 1 = налево
T 14 36	Closed Loop (Замкнутый цикл)		0	1	1	–	Замкнутый цикл 0 = разомкнутый цикл 1 = замкнутый цикл
Световой барьер							
T 16 01	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	–	Световой барьер включен 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 16 00	Speed (Скорость)		10	2000	1000	об/мин	Скорость для выравнивания конца светового барьера
T 16 02	Fr.pedal.start (Начало шва с педали)		0	1	0	–	Режим для начала шва 0 = Выпуск с помощью светового барьера; 1 = Начало шва с помощью педали и светового барьера
T 16 04	Sense (Обнаружение)		0	1	0	–	Обнаружение светового барьера 0 = светлый; 1 = темный
T 16 05	Automatic (Автоматический режим)		0	1	0	–	Автоматический режим светового барьера (только при включенном обнаружении конца) 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
Поворотный переключатель							
T 17 00	Jog-Dial (Поворотный переключатель)		0	1	1	–	Включен поворотный переключатель 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Толщина ткани							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 27 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	1	–	Вкл./Выкл. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 27 01	Hysteresis (гистерезис)		0,0	2,0	0,2	мм	Запаздывание для включения или отключения вторых функций
T 27 02	PressureComp (Компенсация давления)		0	1	0	–	Компенсации давления лапки на ткань
Коррекция скорости подачи							
T 28 01	Hysteresis (гистерезис)		0	2000	100	об/мин	Запаздывание для включения или отключения вторых функций
Длина стежка							
T 30 10	Max St.Len. (Максимальная длина стежка)		2,0	12,0	6,0	мм	Максимальная длина стежка машины зависит от ее конфигурации
T 30 11	Min.St.Len. (Минимальная длина стежка)		0	1	1	–	Включен рычаг регулировки стежка 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
Длина стежка – ограничение скорости							
T 30 12	Speed (Скорость)		0	4000	3000	об/мин	Ограничение скорости
T 30 13	Stitchlen. (Длина стежка)		2,0	12,0	6,0	мм	Длина стежка в начале ограничения скорости
Короткий стежок							
T 31 00	Start St. (Начало стежка)		0	99	0	Стежки	Короткие стежки в начале шва
T 31 01	End St. (Конец стежка)		0	99	0	Стежки	Короткие стежки в конце шва
T 31 10	St.Length (Длина стежка)		-12,0	12,0	1,5	–	Длина короткого стежка
Тканенаправитель							
T 32 00	On (Вкл.)		0	1	0	–	Вкл./Выкл. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.
T 32 01	Speed (Скорость)		5000	60000	25000	Гц	Скорость тканенаправителя
T 32 02	Min. Gap (минимальный зазор)		1,0	36,0	8,0	мм	Минимальный зазор для тканенаправителя (Зависит от швейного оборудования)
–	User config. (Конфигурация пользователя)		–	–	–	–	Вложенное меню настроек пользователя
Конфигурация пользователя							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 51 02	Language (язык)		EN	SL	EN	–	выбор языка EN = английский DE = немецкий FR = французский CZ = чешский SL = словенский
T 51 08	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	1	–	ВКЛ./ВЫКЛ. 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 51 09	Customer ID (Идентификация заказчика)		–	–	–	–	Окно редактирования для ввода идентификатора заказчика
T 51 10	Ethernet Config (Параметры Ethernet)		–	–	–	–	Окно для настройки параметров Ethernet
T 51 20	Reset data (Сброс данных)		0	1	0	–	Сбросить параметры
T 51 21	Reset programs (Сброс программ)		0	1	0	–	Сбросить программы
T 51 22	Reset Calibr. (Сброс значений калибровки)		0	1	0	–	Сбросить значения калибровки
T 51 23	Reset all (Сбросить все)		0	1	0	–	Сбросить всех параметров, программ и значений калибровки
Конфигурация пользователя – Передача данных – Все данные							
T 51 30	Load From USB (Загрузить с USB)		0	1	0	–	Загрузка с USB-диска
T 51 31	Store To USB (Сохранить на USB)		0	1	0	–	Сохранение на USB-диске
Конфигурация пользователя – Передача данных – Только данные							
T 51 32	Load From USB (Загрузить с USB)		0	1	0	–	Загрузка с USB-диска
T 51 33	Store To USB (Сохранить на USB)		0	1	0	–	Сохранение на USB-диске
Конфигурация пользователя – Передача данных – Программы							
T 51 34	Load From USB (Загрузить с USB)		–	–	–	–	Загрузка с USB-диска
T 51 35	Store To USB (Сохранить на USB)		–	–	–	–	Сохранение на USB-диске
Панель управления							
T 52 00	Contrast (Контрастность)		10	255	32	–	Настройка контрастности для OP3000

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 52 01	Brightness (Яркость)		0	255	224	–	Настройка яркости для OP3000
Панель управления – Блокировка							
T 52 40	Prog.Switch (Программный выключатель)		0	1	0	–	Следующий параметр заблокирован 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
Панель управления – Блокировка – Ручная							
T 52 41	Parameters (Параметры)		0	1	0	–	Варианты для дополнительных параметров на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = Off (скрыто)
T 52 42	Stitchlen. (Длина стежка)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Длина стежка» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 43	Thr.Tens. (Натяжение нити)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Натяжение нити» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 44	Foot Press. (Давление лапки на ткань)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Давление лапки» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 45	Foot Stroke (Ход лапки)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Ход лапки» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
Панель управления – Блокировка – Программирование							
T 52 60	Programming (Программирование)		0	1	0	–	Режим программирования или редактирования заблокирован 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;
T 52 61	St.Len.Corr. (Корректировка длины стежка)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Корректировка длины стежка» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
T 52 62	Tens.Corr. (Корректировка натяжения нити)		0	2	0	–	Варианты для параметра «Корректировка натяжения нити» на главном экране 0 = R/W (чтение и запись); 1 = R/O (только чтение); 2 = Off (скрыто)
Конфигурация входа – X120B.2							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 53 00	Mode (Режим)		0	32	20	–	Выбор режима входа 33 = Функция отсутствует; 34 = Заправка нити; 35 = Подавление/активация закрепки; 36 = Ручная закрепка; 37 = Половинный стежок; 38 = Полный стежок; 39 = Положение индикатора; 40 = Функция отсутствует; 41 = Игла в верхнем положении; 42 = Функция отсутствует; 43 = Функция отсутствует; 44 = Дополнительное натяжение нити; 45 = Переключение длины стежка; 46 = Функция отсутствует; 47 = Функция отсутствует; 48 = Промежуточный тканенаправитель/толкатель для шва 49 = Функция отсутствует; 50 = Функция отсутствует; 51 = Световой барьер; 52 = Функция отсутствует; 53 = Блокировка функции включена при разомкнутых контактах (нормально разомкнуты); 54 = Быстрая регулировка хода лапки 55 = Функция отсутствует; 56 = Переключение на следующий сегмент 57 = Функция отсутствует 58 = Второе положение тканенаправителя
T 53 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа - X120B.3							
T 53 10	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа - X120B.4							
T 53 20	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
Конфигурация входа - X120B.5							
T 53 30	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа - X120B.15							
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 44	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120B.16							
T 53 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120B.17							
T 53 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120B.18							
T 53 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.2							
T 54 00	Mode (Режим)		0	32	21	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.3							
T 54 10	Mode (Режим)		0	32	3	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.4							
T 54 20	Mode (Режим)		0	32	2	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 24	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.5							
T 54 30	Mode (Режим)		0	32	11	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 34	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
Конфигурация входа – X120T.15							
T 54 40	Mode (Режим)		0	32	21	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 44	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.16							
T 54 50	Mode (Режим)		0	32	4	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.17							
T 54 60	Mode (Режим)		0	32	12	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 64	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X120T.18							
T 54 70	Mode (Режим)		0	32	23	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 54 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100B.4							
T 55 00	Mode (Режим)		0	32	18	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100B.7							
T 55 10	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100B.11							
T 55 20	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100B.15							
T 55 30	Mode (Режим)		0	32	6	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100T.4							
T 55 40	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 44	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая

Parameter list

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
Конфигурация входа – X100T.7							
T 55 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100T.11							
T 55 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X100T.15							
T 55 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 55 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация выхода – X120V.9							
T 56 00	Mode (Режим)		0	21	3	–	Функция выхода 22 = Функция отсутствует; 23 = Охлаждение иглы; 24 = Очищенный сигнал для датчика нити; 25 = Поз 1 26 = Поз 2 27 = Двигатель работает 28 = Толкатель/тканенаправитель для шва 29 = Сигнал подъема лапки
Конфигурация выхода – X120V.10							
T 56 10	Mode (Режим)		0	21	1	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X120V.12							
T 56 20	Mode (Режим)		0	21	2	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X120V.22							
T 56 30	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X120V.23							
T 56 40	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X90.12							
T 56 50	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X90.15							
T 56 60	Mode (Режим)		0	21	6	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация входа – X83V.2							
T 57 00	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83V.3							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
–	X10B.3		–	–	–	–	Вход на штекер X83B.3 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 57 10	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83B.4							
T 57 20	Mode (Режим)		0	322	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83B.5							
T 57 30	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83B.15							
T 53 40	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 53 44	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83B.16							
T 57 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83B.17							
T 57 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83B.18							
T 57 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 57 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.2							
T 58 00	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 04	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.3							
T 58 10	Mode (Режим)		0	26	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 58 14	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.4							
T 58 20	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 24	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.5							
T 58 30	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 34	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.15							
T 58 40	Mode (Режим)		0	32	21	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 44	Stored (Хранимая)		0	1	1	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.16							
–	X10T.16		–	–	–	–	Вход на штекер X120T.16 (Конфигурация по умолчанию отсутствует)
T 58 50	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 54	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.17							
T 58 60	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 64	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация входа – X83T.18							
T 58 70	Mode (Режим)		0	32	0	–	Выбор режима входа См. параметр T 53 00
T 58 74	Stored (Хранимая)		0	1	0	–	Хранимая или не хранимая функция 0 = не хранимая 1 = хранимая
Конфигурация выхода – X83V.9							
T 59 00	Mode (Режим)		0	21	1	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83V.10							
T 59 10	Mode (Режим)		0	21	1	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83V.11							
T 59 20	Mode (Режим)		0	21	2	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83V.12							
T 59 30	Mode (Режим)		0	21	2	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83V.22							

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 59 40	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83B.23							
T 59 50	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83B.24							
T 59 60	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83B.25							
T 59 70	Mode (Режим)		0	21	0	-	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Обслуживание – Комплексная проверка							
T 60 00	Test Output (Проверка выхода)		-	-	-	-	Окно для проверки выхода 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

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 01	Test PWM (Проверка PWM)		-	-	-	-	<p>Окно для проверки выхода PWM</p> <p>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</p>
T 60 02	Test Input (Проверка входа)		-	-	-	-	<p>Окно для проверки входа (вход показывается автоматически)</p> <p>1 = X120B.2 2 = X120B.15 3 = X120B.3 4 = X120B.16 5 = X120B.4 6 = X120B.17 7 = X120B.5 8 = X120B.18 9 = X120T.2 10 = X120T.15 11 = X120T.3 12 = X120T.16 13 = X120T.4 14 = X120T.17 15 = X120T.5 16 = X120T.18 17 = X100B.11 18 = X100B.7 19 = X100T.11 20 = X100T.7 21 = - 22 = - 24 = - 33 = - 34 = 35 = 36 = 37 = 38 = 39 = 85 = X90.8 97 = X83B.2 98 = X83B.15 99 = X83B.3 100 = X83B.16 101 = X83B.4 102 = X83B.17 103 = X83B.5 104 = X83B.18 105 = X83T.2 106 = X83T.15 107 = X83T.3 108 = X83T.16 109 = X83T.4 110 = X83T.17 111 = X83T.5 112 = X83T.18</p>

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 03	Test Ana.Input (Проверка аналогового входа)		-	-	-	-	Окно для проверки аналогового входа 1 = X120B.7 2 = X120T.7 3 = X120B.20 4 = X120T.20 5 = X90.17 6 = X90.19
T 60 04	Test Auto Input (Проверка автоматического входа)		-	-	-	-	Окно для проверки входа (вход показывается автоматически) 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. (Проверка двигателя шитья) Motor (Двигатель)		-	-	-	-	Окно для проверки двигателя шитья
T 60 06	Test Step.Motor (Проверка шагового двигателя)		-	-	-	-	Окно для проверки шаговых двигателей 1 = длина стежка 2 = лапка 3 = Ход

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 60 07	Test Pedal (Проверка педали)		-	-	-	-	Окно для проверки педали
T 60 08	Test Fabric Sen (Проверка датчика ткани)		-	-	-	-	Окно для проверки датчика толщины ткани
Обслуживание – Настройки – Захватка ткани							
T 61 00	Assemble (Сборка)		-	-	-	-	Окно для сборки захвата ткани
T 61 01	PosToNeedle (Настройка положения иглы)		-	-	-	-	Окно для настройки положения иглы
T 61 02	Feed Dog Move (Перемещение захвата ткани)		-	-	-	-	Окно для настройки движения захвата ткани
Обслуживание – Настройки – Крючок иглы							
T 61 10	Timing (Синхронизация)		-	-	-	-	Окно для настройки синхронизации крючка иглы
T 61 11	Needlebar (Игловодитель)		-	-	-	-	Окно для настройки игловодителя
Обслуживание – Настройки – Ход							
T 61 20	Equal Stroke (Равнозначный ход)		-	-	-	-	Окно для настройки хода
T 61 21	Feed Move (Перемещение подачи ткани)		-	-	-	-	Окно для настройки перемещения подачи ткани
Обслуживание – Калибровка							
T 62 00	Feed Cal.Main (Калибровка подачи главная)		-	-	-	-	Окно для калибровки длины стежка
T 62 01	FabricThickness (Толщина ткани)		-	-	-	-	Окно для калибровки датчика толщины ткани
T 62 02	Min.St.Len. (Минимальная длина стежка)		-	-	-	-	Окно для калибровки рычага настройки стежка
T 62 03	EdgeGuide (Тканенаправитель)		-	-	-	-	Окно для калибровки тканенаправителя
сканер							
T 63 00	ON/OFF (Вкл./Выкл.)		0	1	0	-	Сканер включен 0 = Выкл.; 1 = Вкл.;

Номер	Параметр	Изобр.	Мин	Макс	Заданное значение	Ед. изм.	Описание
T 63 10	BDE		0	1	0	–	Конфигурация интерфейса BDE 0 = Выкл.; 1 = сканер
T 63 11	X170T		0	1	0	–	Конфигурация интерфейса X170T 0 = Выкл.; 1 = сканер
T 63 12	Baudrate (Скорость передачи данных в бодах)		19400	250000	115200	–	Скорость передачи данных в бодах для интерфейса
T 63 13	Baudrate (Скорость передачи данных в бодах)		19400	250000	115200	–	Скорость передачи данных в бодах для интерфейса
Конфигурация выхода – X83T.9							
T 64 00	Mode (Режим)		0	21	1	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.10							
T 64 10	Mode (Режим)		0	21	1	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.11							
T 64 20	Mode (Режим)		0	21	2	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.12							
T 64 30	Mode (Режим)		0	21	2	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.22							
T 64 40	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.23							
T 64 50	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.24							
T 64 60	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00
Конфигурация выхода – X83T.25							
T 64 70	Mode (Режим)		0	21	0	–	Выбор режима выхода См. параметр T 56 00

4 Сравнение различных классов

Номер	Параметр	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. скорость) (Default (По умолчанию))	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000	3000
T 08 02	Pos. Speed (Скорость позиционирования)	150	150	150	150	150	150	150	150	150
O 01 00	Thread Clamp (Зажим нити) (Default (По умолчанию))	0	0	0	1	0	0	1	0	0
O 03 10	FL ht.ATStop (Высота подъема лапки при остановке шитья) (Max (Макс.))	20	20	20	18	20	20	18	20	20
O 03 11	FL ht.A.Trim (Высота подъема лапки после обрезки нити) (Max (Макс.))	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 02 10	Start Trim° (Угол включения обрезки нити) (Default (По умолчанию))	125	225	125	125	125	125	125	260	125
T 08 13	After Trim° (Положение после обрезки нити) (Default (По умолчанию))	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 09 11	Tens.Close° (Натяжение закр.) (Default (По умолчанию))	71	71	71	85	71	71	85	71	71
T 31 01	End St. (Конец стежка) (Default (По умолчанию)) (Short Stitch) (Короткий стежок)	0	0	0	1	0	0	1	0	0
T 08 00	Max. Speed (Макс. скорость) (Max (Макс.))	3800	3800	3400	3400	3500	3200	3200	3000	3000
T 08 12	StopBottom° (Нижнее положение остановки на шве) (Default (По умолчанию))	120	220	120	120	120	120	120	120	120

Номер	Параметр	867 – 190922-M	867 – 190929-M	867 – 190942-M	867 – 190945-M	867 – 290922-M	867 – 290942-M	867 – 290945-M	667	669
T 12 01	StopIdle° (Положение остановки) (Default (По умолчанию))	30	30	30	30	30	30	30	30	30
	FL height Max (максимальная высота подъема лапки) (Default (По умолчанию)) (Max (Макс.))	20	20	20	18	20	20	18	20	20
T 30 10	Max St.Len. (Максимальная длина стежка) (Max (Макс.))	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	12,0	9,0	6,0

Номер	Параметр	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. скорость) (Default (По умолчанию))	3000	3000	3000	2500	2800	2500	2500
T 08 02	Pos. Speed (Скорость позиционирования)	150	150	150	150	150	200	200
O 01 00	Thread Clamp (Зажим нити) (Default (По умолчанию))	0	0	0	0	0	0	0
O 03 10	FL ht.ATStop (Высота подъема лапки при остановке шитья) (Max (Макс.))	20	16	16	20	20	12	12
O 03 11	FL ht.A.Trim (Высота подъема лапки после обрезки нити) (Max (Макс.))	20	16	16	20	20	12	12
T 02 10	Start Trim° (Угол включения обрезки нити) (Default (По умолчанию))	125	125	125	125	125	125	125
T 08 13	After Trim° (Положение после обрезки нити) (Default (По умолчанию))	71	71	71	71	71	71	71
T 09 11	Tens.Close° (Натяжение закр.) (Default (По умолчанию))	71	71	71	71	71	71	71
T 31 01	End St. (Конец стежка) (Default (По умолчанию)) (Short Stitch) (Короткий стежок)	0	0	0	0	0	0	0
T 08 00	Max. Speed (Макс. скорость) (Max (Макс.))	3800	3400	3400	2500	2800	2500	2500
T 08 12	StopBottom° (Нижнее положение остановки на шве) (Default (По умолчанию))	120	120	120	120	120	120	120

Номер	Параметр	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 12 01	Stopidle° (Положение остановки) (Default (По умолчанию))	30	30	30	30	30	40	40
	FL height Max (максимальная высота подъема лапки) (Default (По умолчанию)) (Max (Макс.))	20	20	20	20	20	13	13
T 30 10	Max St.Len. (Максимальная длина стежка) (Max (Макс.))	12,0	6,0	6,0	12,0	9,0	7,0	7,0

5 Сообщения об ошибках, предупреждения и информация

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
1000	Ошибка	Штекер датчика положения двигателя шитья (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	– Подключите кабель датчика к блоку управления, используйте правильное соединение
1001	Ошибка	Ошибка двигателя шитья: Штекер двигателя шитья (AMP) не подключен	– Проверьте соединение и при необходимости подключите – Проверьте фазы двигателя (сопротивление 2,8 Ом, высокое сопротивление относительно ФК) – Замените датчик положения – Замените электродвигатель шитья – Замените блок управления
1002	Ошибка	Ошибка изоляции двигателя шитья	– Проверьте низкоомное соединение фазы двигателя и ФК – Замените датчик положения – Замените электродвигатель шитья
1004	Ошибка	Ошибка двигателя шитья: Неправильное направление вращения двигателя шитья	– Замените датчик положения – Проверьте подключение штекера и при необходимости исправьте – Проверьте проводку в распределительном устройстве машины и при необходимости исправьте – Проверьте фазы двигателя и проверьте правильность значения
1005	Ошибка	Двигатель заблокирован	– Устраните причину тугого хода машины – Замените датчик положения – Замените электродвигатель
1006	Ошибка	Превышено максимальное значение скорости	– Замените датчик положения – Выполните сброс – Проверьте класс (t 51 04)
1007	Ошибка	Ошибка эталонного пуска	– Замените датчик положения – Устраните причину тугого хода машины
1008	Ошибка	Ошибка датчика положения	– Замените датчик положения

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
1010	Ошибка	Штекер внешней синхронизации (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	Подключите кабель внешней синхронизации к блоку управления, используя правильное соединение (Sync) – Требуется только для машин с приводом
1011	Ошибка	Отсутствие импульсов датчика Z	– Отключите блок управления. Поверните маховик и включите блок управления – Если ошибка не устранена, проверьте датчик положения
1012	Ошибка	Неисправность синхронизатора	– Замените синхронизатор
1054	Ошибка	Внутреннее короткое замыкание	– Замените блок управления
1055	Ошибка	Перегрузка двигателя шитья	– Устраните причину тугого хода машины – Замените датчик положения – Замените электродвигатель шитья
1060	Ошибка	Перегрузка/перегрузка по напряжению/перегрузка по току двигателя шитья	– Проверьте класс машины – Замените блок управления – Замените датчик положения – Замените электродвигатель шитья
1061	Ошибка	Перегрузка/перегрузка по напряжению/перегрузка по току двигателя шитья	– Проверьте класс машины – Замените блок управления – Замените датчик положения – Замените электродвигатель шитья
1120	Ошибка	Отказ при инициализации двигателя шитья	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
1121	Ошибка	Контрольный датчик двигателя шитья	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
1203	Ошибка	Положение не достигнуто (при обрезке нити, смене направления, развороте и т. п.)	– Проверьте и при необходимости измените настройки контроллера Механические изменения в машине. (Например, настройки обрезки нити, натяжения ремня и т. п.) – Проверьте положение (рычаг нити в центре верхней мертвой точки)

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
1302	Ошибка	Отказ по току двигателя шитья	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте положение выключателя останова в положении для обслуживания – Устраните причину тугого хода машины – Замените датчик положения – Замените электродвигатель шитья
1330	Ошибка	Нет ответа от двигателя шитья	<ul style="list-style-type: none"> – Обновление программного обеспечения – Замените блок управления
2101	Ошибка	Плата шагового привода X30, превышение времени запуска эталонного значения (длина стежка)	– Проверьте датчик эталонного значения
2105	Ошибка	Плата шагового привода X30, блокировка оси шагового двигателя	– Проверьте отсутствие тугого хода
2121	Ошибка	Плата шагового привода X30, штекер датчика импульсов (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	– Подключите кабель датчика к блоку управления, используйте правильное соединение
2122	Ошибка	Плата шагового привода X30, положение маховика не определено	– Проверьте отсутствие тугого хода шагового двигателя 1
2130	Ошибка	Плата шагового привода X30 не отвечает	<ul style="list-style-type: none"> – Обновление программного обеспечения – Замените блок управления
2131	Ошибка	Плата шагового привода X30, отказ инициализации	<ul style="list-style-type: none"> – Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
2152	Ошибка	Плата шагового привода X30, повышенное напряжение	– Проверьте отсутствие тугого хода
2201	Ошибка	Плата шагового привода X40, превышение времени запуска эталонного значения (подъем лапки)	– Проверьте датчик эталонного значения
2205	Ошибка	Плата шагового привода X40, блокировка оси шагового двигателя	– Проверьте отсутствие тугого хода

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
2221	Ошибка	Плата шагового привода X40, штекер датчика импульсов (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	– Подключите кабель датчика к блоку управления, используйте правильное соединение
2222	Ошибка	Плата шагового привода X40, положение маховика не определено	– Проверьте отсутствие тугого хода шагового двигателя 1
2230	Ошибка	Плата шагового привода X40 не отвечает	– Обновление программного обеспечения – Замените блок управления
2231	Ошибка	Плата шагового привода X40, отказ инициализации	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
2252	Ошибка	Плата шагового привода X40, повышенное напряжение	– Проверьте отсутствие тугого хода
2271	Ошибка	Плата шагового привода X40, контрольный датчик (подъем лапки)	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
2301	Ошибка	Плата шагового привода X50, превышение времени запуска эталонного значения (ход лапки)	– Проверьте датчик эталонного значения
2305	Ошибка	Плата шагового привода X50, блокировка оси шагового двигателя	– Проверьте отсутствие тугого хода
2321	Ошибка	Плата шагового привода X50, штекер датчика импульсов (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	– Подключите кабель датчика к блоку управления, используйте правильное соединение
2322	Ошибка	Плата шагового привода X50, положение маховика не определено	– Проверьте отсутствие тугого хода шагового двигателя 1
2330	Ошибка	Плата шагового привода X50 не отвечает	– Обновление программного обеспечения – Замените блок управления
2331	Ошибка	Плата шагового привода X50, отказ инициализации	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
2352	Ошибка	Плата шагового привода X50, повышенное напряжение	– Проверьте отсутствие тугого хода

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
2371	Ошибка	Плата шагового привода X50, контрольный датчик (подъем лапки)	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
2401	Ошибка	Плата шагового привода X60, превышение времени запуска эталонного значения (тканенаправитель)	– Проверьте датчик эталонного значения
2421	Ошибка	Плата шагового привода X60, штекер датчика положения (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	– Подключите кабель датчика к блоку управления, используйте правильное соединение
2422	Ошибка	Плата шагового привода X60, положение маховика не определено	– Проверьте отсутствие тугого хода шагового двигателя 1
2430	Ошибка	Плата шагового привода X60 не отвечает	– Обновление программного обеспечения – Замените блок управления
2431	Ошибка	Плата шагового привода X60, отказ инициализации	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
2521	Ошибка	Плата шагового привода X70, штекер датчика положения (9-контактный разъем Sub-D) не подключен	– Подключите кабель датчика к блоку управления, используйте правильное соединение
2522	Ошибка	Плата шагового привода X70, положение маховика не определено	– Проверьте отсутствие тугого хода шагового двигателя 1
2530	Ошибка	Плата шагового привода X70 не отвечает	– Обновление программного обеспечения – Замените блок управления
2531	Ошибка	Плата шагового привода X70, отказ инициализации	– Обновление программного обеспечения – Проверьте класс машины
3010	Ошибка	U100V, ошибка запуска	– Отсоедините контакты шагового двигателя; если ошибка не устранится, замените блок управления
3011	Ошибка	U100V, короткое замыкание	– Отсоедините контакты шагового двигателя; если ошибка не устранится, замените блок управления

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
3012	Ошибка	U100V, перегрузка по току (I ² T)	– Неисправность одного или нескольких шаговых двигателей
3020	Ошибка	U24V, ошибка запуска	– Отсоедините контакты магнитов; если ошибка не устранится, замените блок управления
3021	Ошибка	U24V, короткое замыкание	– Отсоедините контакты магнитов; если ошибка не устранится, замените блок управления
3022	Ошибка	U24V, перегрузка по току (I ² T)	– Неисправность одного или нескольких магнитов
3022	Ошибка	U24V, перегрузка по току (I ² T)	– Неисправность одного или нескольких магнитов
3030	Ошибка	Сбой фазы двигателя	– Замените блок управления
3104	Предупреждение	Педаля не в положении 0	При включении блока управления снимите ногу в педали
3109	Предупреждение	Блокировка операции	– Проверьте датчик наклона на машине
3110	Информация	Магнит натяжения правой нити не подключен	– Проверьте подключение магнита натяжения правой нити
3111	Информация	Магнит натяжения левой нити не подключен	– Проверьте подключение магнита натяжения левой нити
3150	Информация	Необходимо провести техническое обслуживание	– Информация о смазке машины приведена в инструкции по обслуживанию машины
3354	Информация	Сбой в процессе обрезки нити	– Обновление программного обеспечения
3383	Информация	Сбой в процессе получения эталонных параметров двигателя	– Проверьте двигатели – Обновление программного обеспечения
4201	Предупреждение	Ошибка SD-карты	– Вставьте SD-карту – Замените блок управления
4430	Предупреждение	Потеряна связь с ОР300	– Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4440	Ошибка	ОР3000: Переполнение буфера ЦАП приема данных	– Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4441	Предупреждение	ОР3000: Превышение времени ожидания ЦАП приема данных	– Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
4442	Предупреждение	ОР3000: Неизвестное сообщение ЦАП	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4443	Предупреждение	ОР3000: Неверная контрольная сумма ЦАП	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4445	Ошибка	ОР3000: Переполнение буфера ЦАП передачи данных	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4446	Предупреждение	ОР3000: Нет ответа от ЦАП передачи данных	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4447	Предупреждение	ОР3000: Неправильный ответ от ЦАП передачи данных	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4450	Ошибка	ОР3000: Переполнение буфера ОР приема данных	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4451	Предупреждение	ОР3000: Превышение времени ожидания ОР приема данных	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4452	Предупреждение	ОР3000: Неизвестное сообщение ОР	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4456	Предупреждение	ОР3000: Нет ответа от ЦАП передачи данных	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР3000 – Замените ОР3000 – Замените блок управления
4460	Предупреждение	Потеряна связь с ОР700	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение ОР7000 – Замените ОР7000 – Замените блок управления
6360	Информация	Во внешнем ЭСППЗУ отсутствуют достоверные данные (внутренние структуры данных несовместимы с внешним устройством хранения данных)	– Обновление программного обеспечения
6361	Информация	Внешнее ЭСППЗУ не подключено	– Подключите блок идентификатора машины

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
6362	Информация	Во внутреннем ЭСППЗУ отсутствуют достоверные данные (внутренние структуры данных несовместимы с внешним устройством хранения данных)	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение блока идентификатора машины – Отключите блок управления, дождитесь погасания всех светодиодов, а затем снова включите блок – Обновление программного обеспечения
6363	Информация	Отсутствуют достоверные данные во внутреннем и внешнем ЭСППЗУ (Версия программного обеспечения не совместима с внутренним устройством хранения данных, доступны только аварийные функции)	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение блока идентификатора машины – Отключите блок управления, дождитесь погасания всех светодиодов, а затем снова включите блок – Обновление программного обеспечения
6364	Информация	Отсутствуют достоверные данные во внутреннем ЭСППЗУ, внешнее ЭСППЗУ не подключено (Внутренняя структура данных не совместима с внутренним устройством хранения данных, доступны только аварийные функции)	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте подключение блока идентификатора машины – Отключите блок управления, дождитесь погасания всех светодиодов, а затем снова включите блок – Обновление программного обеспечения
6365	Информация	Отказ встроенного ЭСППЗУ	– Замените блок управления
6366	Информация	Отказ встроенного ЭСППЗУ, внешние данные не достоверны (доступны только аварийные функции)	– Замените блок управления
6367	Информация	Отказ встроенного ЭСППЗУ, внешнее ЭСППЗУ не подключено (доступны только аварийные функции)	– Замените блок управления
7270	Информация	Внешнее работоспособно	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте соединительные кабели – Обновление программного обеспечения – Замените ведомые устройства CAN

Код	Тип	Возможная причина	Действия по устранению
9330	Информация	Датчик толщины ткани не подключен	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте соединительные кабели – Обновление программного обеспечения – Замените датчик толщины ткани
9340	Ошибка	Блок управления шпулькой не подключен	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте соединительные кабели – Обновление программного обеспечения – Замените блок управления шпулькой
9922	Ошибка	Остановка для технического обслуживания	<ul style="list-style-type: none"> – Проверьте положение выключателя останова в положении для обслуживания – Проверьте напряжение питания 24 В – Замените блок управления



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Германия

Телефон: +49 (0) 521 925 00

Email: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com