

DAC basic/classic

Seznam parametrů

887

0791 887906



Všechna práva vyhrazena.
Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler GmbH, chráněné autorskými právy.
Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez
předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler GmbH
zakázána.
Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2020

Obsah

Parametry	5
Úroveň obsluhy.....	5
Počítadlo stehů cívky / hlídač konce nití / počítadlo kusů	5
Chlazení jehly/ventilátor	6
Světelná závora	6
Zařízení pro uvolnění stehu	6
Úroveň technika.....	7
Niťová svěrka (FK).....	10
Odstřihovač nitě (FA).....	12
Zvednutí přítlačné patky (FL).....	13
Pozvolný rozběh	14
Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / detekce vynechaného stehu	14
Hlídač horní nití	15
Hlídač spodní nití	15
Dráhy švu.....	15
Motor.....	16
Napnutí nitě.....	18
Přestavění zdvihu	19
Funkční modul	21
Otáčení zpět.....	24
Chlazení jehly/ventilátor.....	24
Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu.....	25
Odřezávač okrajů.....	27
Světelná závora	28
Elektronické ruční kolečko	28
Stohovač.....	29
Cikcak	29
Vytahovač nitě	29
Stupňovité odstřížení / vedení kontury.....	29
Odvíječ.....	29
Mazání chapače.....	30
Odsávání	30
Zařízení pro uvolnění stehu	30
Páskový ořez	30
Přepnutí délky stehu	31
Zkrácení stehu	31
Blokování chodu	31

Ostatní, řízení	32
OP1000.....	39
Úroveň vývojáře.....	42
Odstřihovač nitě (FA).....	42
Dráhy švu.....	42
Motor.....	42
Napnutí nitě.....	43
Podavač před jehlou nahoře	43
Podavač před jehlou dole	44
Ostatní, řízení	45
1 Chybová, výstražná a informační hlášení	48

Parametry

Seznam parametrů je pomůcka k rychlému nalezení a změně hledaného parametru.

Existují kategorie parametrů, které lze nalézt na více úrovních, závislé na jejich důležitosti a s tím spojeným malým nebo velkým účinkem na chování stroje při šití.

Parametry třídy 887

Soubor parametrů: CZ
Pro podtřídy: 887-1601x2-1

Úroveň obsluhy

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
Počítadlo stehů cívky / hlídač konce nití / počítadlo kusů							
o	06	00	0	4	0	-	Počítadlo stehů cívky příp. hlídač konce nití 0 = Vypnuto; 1 = počítadlo stehů cívky A; 2 = počítadlo stehů cívky B; 3 = počítadlo stehů cívky C; 4 = hlídač konce nití
o	06	01	1	9999	3000	x o0604	Hodnota resetu počítadla stehů cívky A
o	06	02	1	9999	2000	x o0604	Hodnota resetu počítadla stehů cívky B
o	06	03	1	9999	1000	x o0604	Hodnota resetu počítadla stehů cívky C
o	06	04	1	255	10	x stehů	Faktor počítadla stehů cívky A, B a C
o	06	05	0	9999	0	Stehy	Počet stehů pro hlídač konce nití
o	06	06	0	1	1	-	Zastavte šicí motor, když počítadlo dosáhlo hodnoty 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	07	0	1	1	-	Přítačná patka zůstane po odstřihnutí nití dole 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	08	0	1	0	-	U počítadla, které došlo až na nulu, musí proběhnout po odstřihnutí nití reset 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	10	0	1	0	-	Zobrazení počítadla kusů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
o	06	20	0	1	0	-	Hlídač horní niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	30	0	1	0	-	Hlídač spodní niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
Chlazení jehly/ventilátor							
o	13	00	0	1	0	-	Chlazení jehly 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
Světelná závora							
o	16	00	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy Normální délka stehu
o	16	01	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy Délka Délka stehu
o	16	10	1	255	1	Švy	Počet švů světelné závory
o	16	20	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy filtr pro úplety
Zařízení pro uvolnění stehu							
o	25	00	0	2	0	-	Módy automatického zařízení pro uvolnění stehu 0 = pouze uvolnění stehu; 1 = uvolnění stehu a 2. délka stehu; 2 = uvolnění stehu, 2. délka stehu a rychlé přestavění zdvihu;

Úroveň technika

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
Zapošití							
t	00	00	300	6000	800	ot./min.	Otáčky počátečního zapošíí
t	00	01	0	254	11	10°	Úhel servořzení při zapnutí magnetů zapošíí (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání)
t	00	02	0	254	4	10°	Úhel servořzení při vypnutí magnetů zapošíí (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání)
t	00	03	0	1	0	-	Přerušitelné počáteční zapošíí s polohou pedálu 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	04	0	2	0	-	Režim pro konec počátečního zapošíí 0 = po ukončení se dále šije; 1 = stroj se zastaví a musí se znovu spustit pedálem; 2 = odstřihnoutí niti po počátečním zapošíí
t	00	05	0	1	1	-	Uvolnění pedálu teprve po dodatečné dráze A 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	06	0	500	0	ms	Doba prodlevy až po uvolnění otáček po počátečním zapošíí
t	00	07	0	255	0	ms	Doba poklesu magnetu zapošíí
t	00	09	0	1	0	-	Dodatečná dopředná dráha při počátečním zapošíí s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	10	300	6000	800	ot./min.	Otáčky koncového zapošíí
t	00	11	0	254	17	10°	Úhel servořzení při zapnutí magnetů zapošíí (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání)
t	00	12	0	254	4	10°	Úhel servořzení při vypnutí magnetů zapošíí (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání)

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	00	13	0	1	0	-	Magnet zapožití zůstává u poslední zpětné dráhy (jednoduché koncové zapožití a vícenásobné koncové zapožití) zapnutý, dokud není dosažena pol. 2 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	19	0	1	0	-	Dodatečná dopředná dráha při koncovém zapožití s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	20	300	6000	800	ot./min.	Otáčky vícenásobného počátečního zapožití (jen u programu zašívání)
t	00	21	0	254	16	10°	Úhel servořízení při zapnutí magnetů zapožití (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání) (jen u programu zašívání)
t	00	22	0	254	22	10°	Úhel servořízení při vypnutí magnetů zapožití (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání) (jen u programu zašívání)
t	00	23	0	3	0	-	Vícenásobné počáteční zapožití jako program zašívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	24	0	1	0	-	Rychlost závislá na pedálu u programu zašívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	25	0	1	0	-	První dráha s jiným počtem stehů (C) ve vícenásobném počátečním zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	26	0	1	0	-	Poslední dráha s jiným počtem stehů (B) ve vícenásobném koncovém zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	30	0	1	0	-	Ozdobné zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	31	0	2500	800	ot./min.	Otáčky ozdobného zapožití
t	00	32	0	1000	150	ms	Doba zastavení u ozdobného zapožití

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	00	35	0	1	1	-	Snížení otáček při přestavení dopravníku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	36	0	6000	500	ot./min.	Otáčky, na které se má snížit při přestavení dopravníku
t	00	40	0	2	1	-	Druh počátečního zapoštění, když se zapne zapoštění 0 = jednoduché počáteční zapoštění; 1 = dvojitě počáteční zapoštění; 2 = vícenásobné počáteční zapoštění
t	00	41	0	2	1	-	Druh koncového zapoštění, když se zapne zapoštění 0 = jednoduché konc. zapoštění; 1 = dvojitě koncové zapoštění; 2 = vícenásobné konc. zapoštění
t	00	44	0	3	3	-	Zpracování manuálního zapošívání 0 = Manuální zapošívání se zapíná okamžitě; 1 = Manuální zapošívání se zapíná v závislosti na parametrech t 00 45 a t 00 46; 2 = Při manuálním zapošívání zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46; 3 = Při manuálním zapošívání zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46 (jen pokud t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Zapnutí manuálního zapošívání 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře
t	00	46	0	1	0	-	Vypnutí manuálního zapošívání 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	00	47	0	3	0	-	Omezení otáček při manuálním zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = omezení na DB3000, když t 00 44 = 0 – 1 2 = omezení na otáčky ozdobného zapošítí, když t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Čas ovládání magnetu zapošívání v časovém úseku t1
t	00	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t1
t	00	52	0,0	600,0	100,0	s	Čas ovládání magnetu zapošívání v časovém úseku t2 (při 0 zůstane magnet zapošívání trvale zapnutý)
t	00	53	5	100	40	%	Činitel využití v časovém úseku t2
t	00	54	0	1	1	-	Vzestup U_{mag} při ovládání magnetu zapošítí 0 = ne; 1 = ano
t	00	60	0	359	73	°	Úhel, při které má sepnout přepojovač transportu
t	00	61	0	200	14	ms	Zapnout setrvačnost
t	00	62	0	200	16	ms	Vypnout setrvačnost
t	00	63	0	1	0	-	Přepojovač transportu spínat v závislosti na úhlu 0 = ne; 1 = ano
t	00	70	0	255	0	Stehy	Catch Backtack dopředu
t	00	71	0	255	0	Stehy	Catch Backtack zpět
Nit'ová svěrka (FK)							
t	01	00	0	10	0	-	Režim nit'ové svěrky 0 = Zapínací úhel FK = t 01 01, Vypínací úhel FK = t 01 02, Bez FL; 1 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Bez FL; 2 = Zapínací úhel FK = 49°, Vypínací úhel FK = 110°, Bez FL; 3 = Zapínací úhel FK = 49°, Vypínací úhel FK = 190°, Bez FL;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							<p>4 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Zapínací úhel FL = 108°, Vypínací úhel FL = 154°;</p> <p>5 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Zapínací úhel FL = 44°, Vypínací úhel FL = 154°;</p> <p>6 = Zapínací úhel FK = 75°, Vypínací úhel FK = 215°, Zapínací úhel FL = 60°, Vypínací úhel FL = 120°, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu;</p> <p>7 = Vypínací úhel, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12,</p> <p>8 = Zapínací úhel FK = t 01 01, Vypínací úhel FK = t 01 02, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12;</p> <p>9 = Bez FK, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu;</p> <p>10 = Zapínací úhel FK = t 01 01, Vypínací úhel FK = t 01 02, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu;</p>
t	01	01	0	359	75	°	Zapínací úhel niťové svěrky
t	01	02	0	359	215	°	Vypínací úhel niťové svěrky
t	01	11	0	359	60	°	Zapínací úhel zvednutí přítlačné patky
t	01	12	0	359	120	°	Vypínací úhel zvednutí přítlačné patky

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	01	13	0	100	100	%	Činitel využití zvednutí přítlačné patky v režimu 4-8
t	01	20	0	3	3	-	Volitelné možnosti niťové svěrky 0 = niťová svěrka jen na začátku švu; 1 = niťová svěrka na začátku švu a při otáčení zpět; 2 = niťová svěrka na začátku švu a při zvednutí přítlačné patky; 3 = niťová svěrka na začátku švu, při otáčení zpět a při zvednutí přítlačné patky
t	01	30	0	2	0	-	Čistý začátek švu (NSB) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto, když je niťová svěrka aktivní
t	01	31	0	9999	92	°	Zapínací úhel dodatečné niťové svěrky
t	01	32	0	9999	201	°	Vypínací úhel dodatečné niťové svěrky
t	01	33	0	9999	105	°	Zapínací úhel posunovače niti
t	01	34	0	9999	203	°	Vypínací úhel posunovače niti
t	01	35	0	9999	62	°	Zapínací úhel povolení napnutí niti
t	01	36	0	9999	94	°	Vypínací úhel povolení napnutí niti
t	01	50	0	999	100	ms	Čas ovládání niťové svěrky v časovém úseku t1
t	01	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t1
t	01	51				%	Činitel využití v časovém úseku t1
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	Čas ovládání niťové svěrky v časovém úseku t2 (při 0 zůstane niťová svěrka trvale zapnutá)
t	01	53	5	100	30	%	Činitel využití v časovém úseku t2
t	01	54	0	1	0	-	Vzestup U_{mag} při ovládání niťové svěrky 0 = ne; 1 = ano
Odstrihovač nitě (FA)							
t	02	00	50	750	180	ot./min.	Otáčky při odstrihování niti

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	02	01	0	1	0	-	Poloha pedálu k zahájení operace střihání 0 = poloha -2; 1 = poloha -1
t	02	02	0	1	0	-	Na začátku švu (při aktivovaných funkcích jednotlivého stehu) zahájení konce švu 0 = ne; 1 = ano
t	02	10	0	359	120	°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	245	°	Vypínací úhel t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu FA
t	02	21	0	255	0	ms	Doba prodlevy pro vypnutí magnetu FA
t	02	50	0	999	500	ms	Čas ovládání FA v časovém úseku t1
t	02	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t1
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	Čas ovládání FA v časovém úseku t2 (při 0 zůstane nitová svěrka trvale zapnutá)
t	02	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t2
t	02	54	0	1	0	-	Vzestup U_{mag} při ovládání FA 0 = ne; 1 = ano
t	02	55	0	359	250	°	Úhel, při kterém se aktivuje činitel využití 2 (0 = deaktivováno)
Zvednutí přítlačné patky (FL)							
t	03	00	0	1	1	-	Zvednutí přítlačné patky 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	03	01	0	1	0	-	Vypnuté zahájení šití tlačítkem při zvednuté patce 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	03	10	0	9999	140	ms	Zpoždění rozběhu stroje po vypnutí zvedání přítlačné patky
t	03	11	0	255	40	ms	Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při klidovém stavu stroje
t	03	12	0,0	9,999	0,200	s	Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při konci švu

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	03	50	0	999	200	ms	Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t_1
t	03	51	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t_1
t	03	52	0,0	600,0	60,0	s	Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t_2 (při 0 zůstane magnet zdvihu přítlačné patky trvale zapnutý)
t	03	53	5	100	40	%	Činitel využití v časovém úseku t_2
t	03	54	0	1	1	-	Vzestup U_{mag} při ovládání magnetu zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano
t	03	55	0	1	0	-	Aktivace zvukové výstrahy před automatickým spuštěním patky 0 = ne; 1 = ano
Pozvolný rozběh							
t	05	00	120	1000	400	ot./min.	Otáčky při pozvolném rozběhu
t	05	01	1	99	2	Stehy	Počet stehů při pozvolném rozběhu
Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / detekce vynechaného stehu							
t	06	00	0	2	0	-	Aktivace hlídače konce nití 0 = Vypnuto; 1 = Vpravo; 2 = Vlevo a Vpravo;
t	06	01	0	1	0	-	Režim hlídače konce nití 0 = Dynamický; 1 = Statický;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Práh vpravo
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intenzita vpravo
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Práh vlevo
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intenzita vlevo
t	06	06	0	1	0	-	Potvrzení potřebné pro varování 0 = ne; 1 = ano
t	06	10	0	1	0	-	Detekce vynechaného stehu (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	06	11	0	1	0	-	Sledování otáčení cívky (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	06	12	0	255	0	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování otáčení cívky
Hlídač horní niti							
t	06	20	0	1000	180	ot./min.	Otáčky, od nichž je aktivní sledování
t	06	21	0	255	2	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování
t	06	22	0	1000	3	ms	Odskok
Hlídač spodní niti							
t	06	30	0	1000	180	ot./min.	Otáčky, od nichž je aktivní sledování
t	06	31	0	255	2	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování
t	06	32	0	1000	3	ms	Odskok
Dráhy švu							
t	07	00	0	2	0	-	Zpracování polohy -2 u drah švu 0 = Přerušeni švu. Šije se následující dráha švu; u posledního švu programu se šev přerušit odstřížením niti; 1 = Přerušeni švu odstřížením niti (i když není aktivní). Následující postup šití je volný šev; 2 = Přerušeni švu odstřížením niti (i když není aktivní). Program švu se přerušit
t	07	01	0	1	0	-	Automatický provoz 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	02	0	1	0	-	Signál při změně dráhy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	03	0	1	0	-	Režim opravy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	04	0	1	0	-	Režim pro opakování programu šití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	05	0	1	0	-	Zahájení šití z editovaného švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
Motor							
t	08	00	500	9999	2500	ot./min.	Maximální otáčky
t	08	01	10	400	150	ot./min.	Minimální otáčky
t	08	02	10	1000	150	ot./min.	Polohovací otáčky
t	08	03	1	100	22	ot./min./ms	Rampa zrychlení
t	08	04	1	100	18	ot./min./ms	Rampa brzdění
t	08	05	0	1	0	-	Směr otáčení motoru 0 = Vlevo; 1 = Vpravo
t	08	06	0	2	1	-	Motorová brzda při normálním zastavení 0 = brzdění po dobu t 08 09; 1 = brzda při zastavení trvale aktivní; 2 = poloha se trvale udržuje
t	08	07	0,1	6,0	1,0	A	Přídržný proud u stroje v klidovém stavu
t	08	08	0	255	40	-	Rychlost reakce na změny polohy
t	08	09	0	999	200	ms	Trvání motorové brzdy
t	08	10	-	-	-	-	Referenční poloha
t	08	11	-	-	-	-	Polohy jehly
t	08	12	0	359	120	°	Jehla v dolní poloze (dolní úvrat') (poloha 1)
t	08	13	0	359	319	°	Niřová páka horní úvrat' (poloha 2)
t	08	14	0	359	350	°	Zaměřovací pozice
t	08	15	0	359	245	°	Pozice navlékání (jehelní nit)
t	08	16	0	1	0	-	Po sešlápnutí pedálu najede jehla do polohy nad materiál
t	08	19	1	9999	1000	-	Převodový poměr = (průměr motoru / průměr stroje) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Kalibrace pedálu
t	08	21	1	64	24	Stupně	Počet stupňů otáček pedálu
t	08	22	0	7	3	-	Křivka otáček
t	08	23	1	255	90	ms	Odskok polohy -1
t	08	24	1	255	15	ms	Odskok polohy -2
t	08	25	0	1	0	-	Výběr pedálu 0 = analogový; 1 = digitální

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	26	0	1	0	-	Invertování signálů digitálního pedálu 0 = ne; 1 = ano (pedál Efka s adaptérem)
t	08	27	0	2	0	-	Zpracování polohy -1 (jen u digitálního pedálu) 0 = vratná; 1 = s aretací
t	08	28	40	70	60	-	Faktor polohy -1 Tímto je možné posunout reakci mezi -1 a 0
t	08	29	20	70	49	-	Faktor polohy -2 Tímto je možné posunout reakci mezi -2 a 0
t	08	30	0	1	0	-	Zobrazení otáček 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	08	31	0	1	0	-	Zobrazení aktuální polohy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	08	32	0	1	0	-	Jehla po zapnutí a šlápnutí na pedál najíždí do polohy „Jehla nahore“ 0 = ne; 1 = ano
t	08	33	0	6	0	-	Výstup signálů polohy (signály na X1.21 a X1.26) 0 = neprobíhá výstup žádných signálů; 1 = pol. 1; 2 = pol. 2; 3 = pol. 1 a pol. 2; 4 = signál chodu motoru; 5 = signál chodu motoru a pol. 1; 6 = signál chodu motoru a pol. 2
t	08	34	0	255	30	°	Úhel pro délku signálu pol. 1
t	08	35	0	255	30	°	Úhel pro délku signálu pol. 2
t	08	36	10	9999	10	ot./min.	Otáčky, od nichž je aktivován signál chodu motoru
t	08	40	150	9999	1500	ot./min.	Omezení otáček DB3000
t	08	41	150	9999	1800	ot./min.	Omezení otáček DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Odskok polohy 0
t	08	50	10	500	180	ot./min.	Zadání otáček pro funkce jednotlivého stehu (poloviční nebo celý steh atd.)

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	51	1	6000	180	ot./min.	Otáčky pro manuální šití tlačítkem
t	08	52	0	1	0	-	Funkce šití tlačítkem také v manuálním režimu 0 = ne; 1 = ano
t	08	60	0	64	0	Stupeň	Posunutí polohy 1 Stupně otáček jsou nižší
Napnutí nitě							
t	09	00	0	3	2	°	Režim napnutí nitě a snížení napnutí nitě při aktivním zdvihu přitlačné patky 0 = bez zvedání s napnutím nitě; 1 = zvedání s napnutím nitě ve švu; 2 = zvedání s napnutím nitě po FA; 3 = zvedání s napnutím nitě ve švu a po FA
t	09	01	0	1	1	°	Napnutí nitě u navlékací pomůcky (jehelní nit) zvednuto 0 = ne; 1 = ano
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Zpoždění zapnutí zvedání s napnutím nitě po FA u FL (aktivní jen tehdy, když t 09 00 = 2 nebo 3)
t	09	03	0	2	0	°	Spojka dodatečného napnutí nitě s rychlým přestavením zdvihu 0 = bez spojky; 1 = dodatečné napnutí nitě při rychlém přestavení zdvihu; 2 = dodatečné napnutí nitě při dosažení otáček rychlého přestavení zdvihu
t	09	10	0	359	225	°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 při operaci střihání
t	09	11	0	359	325	°	Vypínací úhel t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 při operaci střihání
t	09	20	0	255	0	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu napnutí nitě při operaci střihání
t	09	21	0	255	20	ms	Doba prodlevy pro vypnutí magnetu napnutí nitě
t	09	30	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při počátečním zapožití 0 = ne; 1 = ano;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	09	31	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při koncovém zapožití 0 = ne; 1 = ano;
t	09	32	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při manuálním zapožití 0 = ne; 1 = ano;
t	09	33	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě u nitřové svěrky 0 = ne; 1 = ano;
t	09	34	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při pozvolném rozběhu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	35	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při zkrácení stehu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	36	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při rychlém přestavění zdvihu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	37	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při funkcích jednotlivého stehu 0 = ne; 1 = ano;
t	09	50	0	999	100	ms	Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku t_1
t	09	51	5	100	100	%	Čítnel využití v časovém úseku t_1
t	09	52	0,0	600,0	60,0	s	Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku t_2 . (při 0 zůstane magnet napnutí nitě trvale zapnutý)
t	09	53	5	100	80	%	Čítnel využití v časovém úseku t_2
t	09	54	0	1	0	-	Vzestup U_{mag} při ovládání magnetu napnutí nitě 0 = ne; 1 = ano
Přestavění zdvihu							
t	10	00	0	1	0	-	Přestavění zdvihu 0 = ne; 1 = ano
t	10	01	0	9999	1800	ot./min.	Otáčky přestavění zdvihu
t	10	02	1	21	10	Stupeň	Spodní krajní bod
t	10	03	1	21	19	Stupeň	Horní krajní bod

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	10	04	-	-	-	-	Zobrazení aktuálního stupně a příslušných otáček, např. 3: 2800 3: = aktuální stupeň 2800 = příslušné otáčky
t	10	06	0	1	0	-	Omezení otáček při rychlém přestavění zdvihu 0 = omezení otáček na otáčky při přestavění zdvihu 500 ms; 1 = trvalé omezení na otáčky při přestavění zdvihu
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Doba doběhu otáček při přestavění zdvihu
t	10	08	0	255	0	Stehy	Počet stehů k automatickému vypnutí rychlého přestavění zdvihu (při 0 je rychlé přestavění zdvihu deaktivováno)
t	10	09	0	1	0	-	Typ potenciometru přestavění zdvihu 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	ot./min.	Automatické zapnutí/vypnutí rychlého přestavění zdvihu Rychlé přestavění zdvihu aktivováno ⇔ $n < t 10 11$ Rychlé přestavění zdvihu deaktivováno ⇔ $n \geq t 10 11$ Přestavění zdvihu s aretací je deaktivováno

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
Funkční modul							
t	11	00	0	16	4	-	Funkce funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = Žádná funkce; 1 = Dodatečné napnutí nitě; 2 = Přepnutí délky stehu; 3 = Jednotlivý steh s přepnutím délky stehu; 4 = Jednotlivý steh zpět s přepnutím délky stehu; 5 = Dopravní válec / vedení středu švu / zvednout / spustit podavač před jehlou; 6 = Zvednout/spustit okrajovou zarážku; 7 = Zvednout/spustit ořez okrajů; 8 = Přepnutí délky stehu (Triflex) s omezením otáček DB2000 a potlačením zapošití; 9 = Navolnění s omezením otáček DB3000; 10 = Navolnění bez omezení otáček DB3000; 11 = Stupňovité odstřížení; 12 = Vedení kontury; 13 = Stohovač; 14 = Funkce výstupu; 15 = Ořez pásku; 16 = Dvoufázový ořez okrajů
t	11	01	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = ne; 1 = ano
t	11	02	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po odstřížení nití 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	03	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	04	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 00 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	11	05	0	2	0	-	Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.30) (jen u t 11 00 = 14) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	06	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí
t	11	07	0	2	0	-	Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	08	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění vypnutí
t	11	09	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) před odstřihem nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	30	0	16	1	-	Funkce funkčního modulu 2 (X1.20) Funkce viz t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 2 (X1.20) 0 = ne; 1 = ano
t	11	32	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 2 (X1.20) po odstřihnutí nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	33	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 2 (X1.20) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	34	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 30 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený
t	11	35	0	2	0	-	Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.20) (jen u t 11 30 = 14) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	11	36	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí
t	11	37	0	2	0	-	Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.20) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel
t	11	38	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění vypnutí
t	11	39	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 2 (X1.20) před odstříháním nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	60	0	16	7	-	Funkce funkčního modulu 3 (X1.15) Funkce viz t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 3 (X1.15) 0 = ne; 1 = ano
t	11	62	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 3 (X1.15) po odstřížení nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	63	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 3 (X1.15) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	64	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 60 = 14) 0 = uložený; 1 = neuložený
t	11	65	0	2	0	-	Typ zpoždění zapnutí funkčního modulu 1 (X1.15) (jen u t 11 60 = 14) 0 = čas 1 = stehy
t	11	66	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí
t	11	67	0	2	0	-	Typ zpoždění vypnutí funkčního modulu 1 (X1.15) 0 = čas 1 = stehy 2 = úhel

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	11	68	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění vypnutí
t	11	69	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 3 (X1.15) před odstříhem nitě 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	90	0	999	100	ms	Čas ovládání výstupu FF3 v časovém úseku t_1
t	11	91	5	100	100	%	Čítnel využití v časovém úseku t_1
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Čas ovládání výstupu FF3 v časovém úseku t_2 (při 0 zůstane výstup FF3 trvale zapnutý)
t	11	93	5	100	100	%	Čítnel využití v časovém úseku t_2
t	11	94	0	1	0	-	Vzestup U_{mag} při ovládání výstupu FF3 0 = ne; 1 = ano
Otáčení zpět							
t	12	00	0	1	1	-	Otáčení zpět 0 = ne; 1 = ano
t	12	01	10	350	20	°	Úhel otáčení zpět
t	12	02	10	255	40	ms	Čekací čas až do otáčení zpět
t	12	03	0	1	0	-	Otáčení zpět před začátkem švu 0 = ne; 1 = ano
t	12	04	10	180	10	°	Úhel otáčení zpět na začátku švu
Chlazení jehly/ventilátor							
t	13	00	0	1	0	-	Režim chlazení jehly 0 = normální chlazení jehly; 1 = chlazení jehly závislé na otáčkách
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Zpoždění vypnutí chlazení jehly
t	13	02	100	9999	2000	ot./min.	Otáčky pro zapnutí chlazení jehly
t	13	03	0	1	0	-	Chlazení jehly při zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	13	04	0	1	0	-	Chlazení jehly při poloze pedálu ½ 0 = ne; 1 = ano
Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu							
t	14	00	0	3	0	-	Režim pro automatické zvedání dopravního válce 0 = nezvedat; 1 = se zvedáním přítlačné patky; 2 = při zapošívání; 3 = při zapošívání a zvedání přítlačné patky
t	14	01	0	1	0	-	Dopravní válec zvednout při zapnutém přestavění zdvihů 0 = ne; 1 = ano
t	14	02	0	1	0	-	Zpoždění počtu stehů po zvedání přítlačné patky (t 14 03) 0 = ne; 1 = ano
t	14	03	0	255	0	Stehy	Počet stehů až do spuštění dopravního válce
t	14	04	0	1	1	-	Horní kodér 0 = No; 1 = Yes
t	14	05	0	1	1	-	Spodní kodér 0 = No; 1 = Yes
t	14	10	0	2	0	-	Počet aktivních podavačů před jehlou (výstup X1.26 se konfiguruje pro odpojení tlaku) 0 = bez podavače před jehlou; 1 = podavač před jehlou shora; 2 = podavač před jehlou shora a zdola
t	14	11	0	1	0	-	Způsob dopravy podavače před jehlou 0 = nepřetržitě; 1 = přerušované
t	14	12	0	359	30	°	Začátek dopravního úhlu
t	14	13	0	359	150	°	Konec dopravního úhlu

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	14	14	0	2	0	-	Podavač před jehlou bez tlaku (k tomu se používá výstup X1.26) 0 = s tlakem; 1 = při rychlém přestavění zdvíhu bez tlaku; 2 = trvale bez tlaku
t	14	15	0	1	0	-	Podavač před jehlou se přepne při zastavení šití do stavu bez proudu 0 = ne; 1 = ano
t	14	16	0	1	0	-	Podavač před jehlou je aktivní, i když není aktivní žádný dopravní válec 0 = ne; 1 = ano
t	14	17	10	150	90	mm	Maximální dopravní délka
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Převodový poměr podavače před jehlou nahoře
t	14	21	1	200	50	-	Korekce materiálu podavače před jehlou nahoře při dopravní délce 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Požadovaný proud podavače před jehlou nahoře
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Přidržený proud podavače před jehlou nahoře
t	14	24	1	9999	50	mm	Průměr dopravního válce nahoře
t	14	25	0	1	0	-	Směr otáčení 0 = Vpravo; 1 = Vlevo
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou nahoře
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Převodový poměr podavače před jehlou dole
t	14	31	1	200	50	-	Korekce materiálu podavače před jehlou dole při dopravní délce 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Požadovaný proud podavače před jehlou dole
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Přidržený proud podavače před jehlou dole
t	14	34	1	9999	49	mm	Průměr dopravního válce dole
t	14	35	0	1	0	-	Směr otáčení 0 = Vpravo; 1 = Vlevo

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou dole
Odřezávač okrajů							
t	15	00	0	7	0	-	Režim pro automatické zvedání odřezávače okrajů 0 = Nezvedat; 1 = Se zvedáním přítlačné patky; 2 = Po stříhání nebo po počítání stehů (t 15 04); 3 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zvedání přítlačné patky; 4 = Při zapošívání; 5 = Při zapošívání a zvedání přítlačné patky; 6 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zapošívání; 7 = Po stříhání nebo po počítání stehů, při zapošívání a při zvedání přítlačné patky
t	15	03	0	255	0	Stehy	Počet stehů až do spuštění odřezávače okrajů
t	15	04	0	255	0	Stehy	Počet stehů až po zvednutí odřezávače okrajů (t 15 00 = 2 nebo 3)
t	15	05	0	1	0	-	Deaktivovat odřezávač okrajů při zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano
t	15	10	0	1	0	-	Elektrický odřezávač okrajů 0 = ne; 1 = ano
t	15	11	0	1	0	-	Elektrický odřezávač okrajů při zastavení šití 0 = ne; 1 = ano
t	15	12	0	100	50	%	Minimální PWM pro odřezávač okrajů
t	15	13	0	100	95	%	Maximální PWM pro odřezávač okrajů
t	15	14	0	9999	1500	ot./min.	Maximální otáčky, při nichž se má dosáhnout maximální PWM
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Zpoždění vypnutí k vypnutí motoru ořezávače okrajů

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Zpoždění pro zdvih/spuštění ořezávače okrajů při zdvihu patky
Světelná závora							
t	16	00	50	9999	1000	ot./min.	Otáčky pro vyrovnávací stehy světelné závory
t	16	01	1	3	3	-	Režim světelné závory 1 = detekce začátku švu; 2 = detekce konce švu; 3 = detekce začátku a konce švu
t	16	02	0	1	0	-	Režim pro začátek švu 0 = uvolnění světelnou závorou; 1 = spuštění pedálem dopředu a světelnou závorou
t	16	03	0	1	0	-	Filtr pro úplety 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	16	04	0	1	0	-	Detekce světelné závory 0 = světlá; 1 = tmavá
t	16	05	0	1	0	-	Automatický provoz světelné závory (jen když t 16 01 = 2 nebo 3) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	16	06	0	9999	0	ms	Doba před zahájením šití, po kterou musí být materiál detekován
t	16	07	0	1	0	-	Spuštění patky, pouze pokud je detekován materiál. (poze s t 16 01 = 1 nebo 3 a manuální šití) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	16	08	0	9999	0	ms	Zpoždění mezi zahájením a spuštěním patky (pouze s t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Zpoždění mezi spuštěním patky v zahájením šití (only with t 16 07 = 1)
Elektronické ruční kolečko							
t	17	00	0	1	0	-	Elektronické ruční kolečko 0 = ne; 1 = ano (t 51 32 a t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Velikost kroku pro elektronické ruční kolečko

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	17	02	0	1	0	-	Směr otáčení elektronického ručního kolečka 0 = Vpravo; 1 = Vlevo
Stohovač							
t	18	00	0	1	0	-	Stohovač 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Zpoždění zapnutí stohovače
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Čas, od něhož stohovač svírá
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Doba zapnutí stohovače
Cikcak							
t	19	00	0	359	112	°	Pozice pro přepnutí cikcak
t	19	01	4	6	6	Stehy	Počet stehů cikcak
Vytahovač nitě							
t	20	00	0	1	0	-	Vytahovač nitě 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	20	01	10	255	100	ms	Doba zapnutí pro vytahovač nitě
Stupňovité odštížení / vedení kontury							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění po vypnutí ořezávače okrajů pro stupňovité odštížení
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění pro vysunutí stupňového válce
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Doba impulzního foukání při vysunutí stupňového válce
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění pro vypnutí foukání při zastavení šití
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění pro zapnutí ořezávače okrajů po zapnutí/vypnutí stupňovitého odštížení
Odvíječ							
t	22	00	0	3	0	-	Režim odvíječe 0 = Vypnuto; 1 = konec švu; 2 = začátek švu; 3 = začátek švu a konec švu;
t	22	03	0	255	0	Stehy	Počet stehů až do spuštění odvíječe na začátku švu
t	22	04	0	255	0	Stehy	Počet stehů, až do zvednutí odvíječe na začátku švu
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Zpoždění zapnutí odvíječe
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Doba zapnutí odvíječe na konci švu

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Rychlost odvíječe na konci švu
Mazání chapače							
t	23	00	0	9999	0	Stehy	Počet stehů až po aktivování mazání chapače
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Doba mazání chapače
Odsávání							
t	24	00	0	100	30	Stehy	Počet stehů až po aktivování odsávání
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Doba trvání finálního odsávání
Zařízení pro uvolnění stehu							
t	25	00	0	1	0	-	Automatické rozpoznání tloušťky šitého materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	25	05	0	1	1	-	Snížení rychlosti při uvolňování stehu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	25	06	0	1200	800	ot./min.	Rychlost se upraví na sníženou
t	25	07	1	3	1	-	Stav funkce uvolnění stehu po provedení odstříhu 1 = nezměněno; 2 = deaktivováno; 3 = aktivováno
t	25	10	1	255	1	Stehy	Počet stehů po automatickém sepnutí, ve kterých bude nuceně zapnuto zařízení uvolnění stehu
t	25	11	0	255	0	Stehy	Počet stehů s nuceně zapnutou funkcí uvolnění stehů, po provedení kterých dojde k vypnutí zařízení.
t	25	12	0	1	0	-	Additional to t 25 11 it is possible to programm/select the number of stitches with the seamway 2 and 3 button 0 = Off; 1 = On
t	25	15	0	1	0	-	Možnost zaměnit zapínací a vypínací hodnotu při automat. rozpoznání výšky materiálu (pouze s t 25 00 = 1)
Páskový ořez							
t	26	00	0	1	0	-	Ořez pásku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Zpoždění zapnutí ořezu pásku

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Doba zapnutí ořezu pásku
Sensor výšky materiálu							
t	27	00	0	1	0	-	Sensor výšky materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Aktivace výstupu od výšky materiálu
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Deaktivace výstupu od výšky materiálu
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Aktivace výstupu od druhé výšky materiálu
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Deaktivace výstupu od druhé výšky materiálu
Chain cutter							
t	28	00	0	2	0	-	Chain cutter mode 0 = Off; 1 = On; 2 = Clamps after cutting
t	28	01	0	255	0	Stehy	Power down delay after sew start (only with t 28 00 = 2)
t	28	02	50	999	!!!!	ms	Duty cycle of the chain cutter (with t 28 00 = 1)
Přepnutí délky stehu							
t	30	00	0	2	0	-	Omezení otáček u velké délky stehu 0 = Vypnuto; 1 = omezení otáček DB2000; 2 = omezení otáček DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Délka stehu během zapošívání 0 = přednastavená délka stehu (velká/normální); 1 = normální délka stehu; 2 = velká délka stehu
t	30	02	0	2	0	-	Délka stehu po odstřížení niti 0 = navolená délka stehu zůstane dodržena; 1 = normální délka stehu; 2 = velká délka stehu
Zkrácení stehu							
t	31	00	0	255	0	Stehy	Zkrácení stehu u začátku švu
t	31	01	0	255	0	Stehy	Zkrácení stehu při odstřížení niti
Blokování chodu							
t	50	00	0	1	1	-	Blokování chodu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	50	01	0	1	0	-	Způsob práce spínače blokování chodu 0 = zavřený kontakt (NC); 1 = otevřený kontakt (NO)
t	50	02	0	1	1	-	Chování motoru 0 = nouzové vypnutí; 1 = polohování
Ostatní, řízení							
t	51	00	-	-	-	-	Zobrazit verzi softwaru
t	51	01	-	-	-	-	Zobrazit sériové číslo řízení
t	51	02	0	1	0	-	Zobrazení analogových hodnot (viz t 51 12) během operace šití 0 = ne; 1 = ano
t	51	04	-	-	-	-	Zobrazit třídu a podtřídu stroje
t	51	05	-	-	-	-	Zobrazit provozní hodiny
t	51	06	-	-	-	-	Zobrazit provozní stehy
t	51	07	-	-	-	-	Zobrazit počítadlo kusů
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	51	09	-	-	-	-	Zapsat/zobrazit ID zákazníka M2M
t	51	10	0	5	-	-	Načíst data do řízení 0 = nic; 1 = nastavení parametrů z DA-Dongle; 2 = nastavení parametrů z oblasti zálohování; 3 = dráhy švů z DA-Dongle; 4 = Master-Reset; 5 = Reset drah švů
t	51	11	0	3	-	-	Uložení parametrů 0 = nic; 1 = nastavení parametrů na DA-Dongle; 2 = nastavení parametrů v oblasti zálohování; 3 = dráhy švů na DA-Dongle
t	51	12	-	-	-	-	Test hardwaru Tučně vytištěné vstupy příp. výstupy jsou k dispozici jen u DAC classic. 1. Analog Um: Síťové napětí ve V U24: Napájení výstupů ve V Imo: Proud napájení 24 V PAn: Analogová hodnota

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							<p>pedálu Nre: X1.4 Analogový vstup Ian: X1.1 Analogový vstup Pst: Digitalizovaný stupeň pedálu I2T: I²T motoru (pozor: Pedál a motor jsou aktivní 2. Vstup X1.5: Manual Backtack X1.6: Needle up/down X1.7: Additional thread tension (module 2) X1.8: Switch stitch length (module 1) X1.9: Input function module 3 (module 3) X1.10: Limitation DB3000 X1.11: Machine run blockage X1.12: Bobbin thread monitor X1.13: Light barrier X1.14: Backtack suppression/recall X2.1: High lift for walking foot (not stored) X2.2: High lift for walking foot (stored) X2.3: No Function X2.4: No Function X2.6: No Function X2.7: No Function 3. Výstup X1.15: Output function module 3 (module 3) X1.17: Pos 2 X1.18: Thread clamp X1.20: Additional thread tension (module 2) X1.21: No Function X1.22: LED function module 3 (module 3) X1.23: LED bobbin thread monitor left X1.24: LED Backtack suppression/recall X1.25: LED bobbin thread monitor right X1.26: Pos 1 X1.27: Edge Trimmer Motor X1.28: Needle cooling X1.29: LED switch stitch length (module 1)</p>

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							X1.30: Switch stitch length (module 1) X1.31: LED additional thread tension (module 2) X1.32: High lift for walking foot X1.34: Backtacking X1.35: Sewing foot lifting X1.36: Thread tension X1.37: Thread trimmer 4. Flash
t	51	13	-	-	-	-	Zobrazení posledních 10 hlášení poruchy 1 = naposledy se vyskytující chyba 10 = nejdříve se vyskytující chyba
t	51	14	0	1	-	-	Resetování počítadla údržby 0 = ne; 1 = ano
t	51	15	0	1	-	-	Automatické resetování počítadel M2M po zapnutí 0 = ne; 1 = ano
t	51	16	0	1	-	-	Resetování počítadel M2M 0 = ne; 1 = ano
t	51	17	0	9999	-	-	Heslo pro úroveň technika. Hodnota 0 zakáže zadání hesla.
t	51	20	0	60	3	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání (machine connector Pin 5) 0 = žádná funkce; 1 = navlékací pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahore; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vythovač nitě;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé přestavění zdvihu (vratné); 19 = rychlé přestavění zdvihu (s aretací); 20 = omezení otáček DB2000; 21 = omezení otáček DB3000; 22 = světelná závora; 23 = druh transportu podavače před jehlou (nepřetržitý/přerušovaný); 24 = zvednutí přítlačné pátky u pedálu v poloze 0; 25 = uvolnění pro nový šev; 26 = manuální zapošívání s aretací; 27 = najet pozici cikcak; 28 = synchronizace cikcak; 29 = stohovač zapnout/vypnout; 30 = manuální stohování 31 = vstup funkčního modulu 1 on (viz t 11 00); 32 = vstup funkčního modulu 1 off (viz t 11 00); 33 = vstup funkčního modulu 2 on (viz t 11 30); 34 = vstup funkčního modulu 2 off (viz t 11 30); 35 = vstup funkčního modulu 3 on (viz t 11 60); 36 = vstup funkčního modulu 3 off (viz t 11 60); 37 = Service Call (jen s M2M); 38 = uvolňování stehu; 39 = diferenciální transport 40 = směr diferenciálního transportu; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití; 45 = automatické šití;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							46 = ořez pásku zap/vyp; 47 = manuální ořez pásku; 48 = ramenní šev 3827; 49 = Reset ramenního švu 3827; 50 = diferenciální podávání 3827; 51 = neprovedení ukočení švu; 52 = automatické uvolnění stehu; 53 = uvolnění stehu zap/vyp; 54 = blokování chodu zap/vyp; 55 = Fast scissor (Pfaff) 56 = Electronic handwheel forward; 57 = Electronic handwheel forwards; 58 = Chain cut/suction (Pfaff); 59 = Threadmonitor top; 60 = Threadmonitor bottom
t	51	21	0	60	2	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání Toggle (machine connector Pin 14) Funkce viz t 51 20
t	51	22	0	60	4	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup jehla nahoře-dole (machine connector Pin 6) Funkce viz t 51 20
t	51	23	0	60	8	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF1 (machine connector Pin 8) Funkce viz t 51 20
t	51	24	0	60	9	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF2 (machine connector Pin 7) Funkce viz t 51 20
t	51	25	0	60	10	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF3 (machine connector Pin 9) Funkce viz t 51 20
t	51	26	0	60	21	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup (machine connector Pin 10) Funkce viz t 51 20
t	51	27	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup světelné závory (machine connector Pin 13) Funkce viz t 51 20

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	28	0	60	18	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) Funkce viz t 51 20
t	51	29	0	60	19	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) Funkce viz t 51 20
t	51	30	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) Funkce viz t 51 20
t	51	31	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Funkce viz t 51 20
t	51	32	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Funkce viz t 51 20
t	51	33	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) Funkce viz t 51 20

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	50	0	40	1	-	<p>Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = žádná funkce; 1 = nit'ová svěrka; 2 = zablokování; 3 = zvedání přítláčné patky; 4 = napnutí nitě; 5 = dodatečné napnutí nitě; 6 = druhá délka stehu; 7 = dopravní válec; 8 = okrajová zarážka; 9 = odřezávač okrajů; 10 = navolnění s DB3000; 11 = navolnění bez DB3000; 12 = stupňovité odstřížení; 13 = vedení kontury; 14 = stohovač; 15 = odstřihovač nitě; 16 = rychlé přestavení zdvihu; 17 = chlazení jehly; 18 = zkrácení stehu; 19 = impuls stupňovitého odstřížení; 20 = otevřít stupňovité odstřížení; 21 = nit'ová svěrka NSB; 22 = vtahovač nitě NSB; 23 = tlak dopravního válce; 24 = tlak šicí patky; 25 = připraveno pro spuštění šití; 26 = pol. 1; 27 = pol. 2; 28 = chod motoru; 29 = ve švu; 30 = odvíječ; 31 = dopravní jednotka; 32 = mazání chapače; 33 = vytahovač nitě; 34 = odsávání NSB; 35 = Ořez pásku; 36 = Vypnutí odřezávače okrajů; 37 = Uvolnění stehu; 38 = Horní diferenc. podávání; 39 = Spodní diferenc. Podávání; 40 = Chain cutter</p>

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	51	0	40	27	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 21), Funkce viz t 51 50
t	51	52	0	40	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 22), Funkce viz t 51 50
t	51	53	0	40	26	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 26), Funkce viz t 51 50
t	51	54	0	40	18	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 27), Funkce viz t 51 50
t	51	55	0	40	17	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 28), Funkce viz t 51 50
t	51	56	0	40	16	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 32), Funkce viz t 51 50
OP1000							
t	52	00	0	9	4	-	Kontrast zobrazení OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Zvuky tlačítek 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	20	0	60	12	-	Nastavení funkce vstupu pro tlačítko F OP1000 0 = žádná funkce; 1 = navlékací pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahore; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vytahovač nitě;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé přestavění zdvihu (vratné); 19 = rychlé přestavění zdvihu (s aretací); 20 = omezení otáček DB2000; 21 = omezení otáček DB3000; 22 = světelná závora; 23 = druh transportu podavače před jehlou (nepřetržitý/přerušovaný); 24 = zvednutí přítlačné pátky u pedálu v poloze 0; 25 = uvolnění pro nový šev; 26 = manuální zapošívání s aretací; 27 = najet pozici cikcak; 28 = synchronizace cikcak; 29 = stohovač zapnout/vypnout; 30 = manuální stohování 31 = vstup funkčního modulu 1 on (viz t 11 00); 32 = vstup funkčního modulu 1 off (viz t 11 00); 33 = vstup funkčního modulu 2 on (viz t 11 30); 34 = vstup funkčního modulu 2 off (viz t 11 30); 35 = vstup funkčního modulu 3 on (viz t 11 60); 36 = vstup funkčního modulu 3 off (viz t 11 60); 37 = Service Call (jen s M2M); 38 = uvolňování stehu; 39 = diferenciální transport 40 = směr diferenciálního transportu; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití; 45 = automatické šití;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							46 = ořez pásku zap/vyp; 47 = manuální ořez pásku; 48 = ramenní šev 3827; 49 = Reset ramenního švu 3827; 50 = diferenciální podávání 3827; 51 = Neprovedení ukončení švu; 52 = automatické uvolnění stehu; 53 = uvolnění stehu zap/vyp; 54 = blokování chodu zap/vyp; 55 = Fast scissor (Pfaff) 56 = Electronic handwheel forward; 57 = Electronic handwheel forwards; 58 = Chain cut/suction (Pfaff); 59 = Threadmonitor top; 60 = Threadmonitor bottom
t	52	40	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka počátečního zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	41	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka koncového zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	42	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	43	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek program švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	44	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek programování 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	45	0	1	0	-	Button lock for thread clamp button 0 = Off; 1 = On

Úroveň vývojáře

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
Zapošití							
d	00	01	0	359	15	°	Mechanický přepínací úhel pro zapošití
Odstřihovač nitě (FA)							
d	02	00	10	359	180	-	Úhel před zapnutím magnetů, při němž se má dosáhnout počtu otáček při odstřihnutí nití
d	02	01	0	1	0	-	Režim řetězového stehu 0 = ne; 1 = ano
Dráhy švu							
d	07	00	150	9999	1000	ot./min.	Omezení otáček pro šicí dráhy
d	07	01	1	20	6	Stehy	Počet stehů pro omezení otáček u šicích drah
Motor							
d	08	00	1	9999	3000	ot./min.	Maximální počet otáček motoru
d	08	01	1	100	25	ot./min./ms	Maximální zrychlení resp. zabrzdění
d	08	02	0	50	20	Kgcm ²	Setrvačnost stroje
d	08	04	0	255	0	Inc	Prodloužení rampy brzdění
d	08	05	0	1	0	-	Rozdělení rampy zrychlení a brzdění na polovinu, když stoupne I _{žt} na více než 70 % 0 = ne; 1 = ano
d	08	10	0,1	100,0	1,7	Ohm	Odpor statoru
d	08	11	1	200	4	mH	Indukčnost statoru
d	08	12	0,1	200,0	40,5	V/1000 ot./min.	EMK
d	08	13	0,1	15,00	12,00	A	Maximální proud statoru
d	08	14	1	10	2	-	Počet pólových dvojic
d	08	20	0	255	44	-	Faktor K _{pn} regulátoru otáček PID
d	08	21	0	255	23	-	Faktor K _{in} regulátoru otáček PID
d	08	22	0	255	0	-	Faktor K _{dn} regulátoru otáček PID
d	08	23	0	255	24	-	Servořízení regulátoru otáček v deceleraci
d	08	30	0	255	0	-	Faktor K _{ps} regulátoru dráhy PID
d	08	31	0	255	0	-	Faktor K _{is} regulátoru dráhy PID
d	08	32	0	255	0	-	Faktor K _{ds} regulátoru dráhy PID

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	08	40	0	255	82	-	Faktor K_{px} polohového regulátoru PD
d	08	41	0	255	64	-	Faktor K_{dx} polohového regulátoru PD
d	08	42	0	255	16	Inc	Přírůstky pro zapnutí polohového regulátoru PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Úhel k polohování
d	08	44	0	1000	16	Inc	Přírůstky pro dobu zapnutí polohovacích otáček
d	08	45	10	100	50	ot./min.	Zvýšení otáček pro polohový regulátor v odstřížení niti
d	08	46	0	200	0	Inc	Zvýšení přírůstků pro polohový regulátor v odstřížení niti
d	08	51	0	1	0	-	Nepřetržitý chod 0 = ne; 1 = ano
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Doba zapnutí motoru
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Doba vypnutí motoru
d	08	54	1	9999	900	s	Doba nepřetržitého chodu
d	08	55	0	2000	180	ot./min.	Otáčky pro referenční jízdu
Napnutí nitě							
d	09	01	5	100	50	%	Činitel využití u navlékací pomůcky
Podavač před jehlou nahore							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Maximální frekvence
d	14	01	1	500	200	ot./min./ms	Rampa zrychlení
d	14	02	1	500	200	ot./min./ms	Rampa brzdění
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Počáteční frekvence
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Frekvence zastavení
d	14	05	1	1000	500	Čáry	Čáry kodéru
d	14	06	1	9000	2000	Kroky	Mikrokroky na otáčku
d	14	07				-	Kodér 0 = ne; 1 = ano
d	14	10	0,1	9,000	1,100	Ohm	Odpor statoru
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Indukčnost statoru
d	14	12	0	1000	0	-	Faktor EMK
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru
d	14	14	1	100	50	-	Počet pólových dvojic

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru (řízený)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud (řízený)
d	14	20	0	9999	0	-	Faktor K_{pn} regulátoru otáček PID
d	14	21	0	9999	0	-	Faktor K_{in} regulátoru otáček PID
d	14	22	0	9999	0	-	Faktor K_{dn} regulátoru otáček PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Faktor K_{ps} regulátoru dráhy PID
d	14	31	0	9999	50	-	Faktor K_{is} regulátoru dráhy PID
d	14	32	0	9999	0	-	Faktor K_{ds} regulátoru dráhy PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Faktor K_{px} polohového regulátoru PID
d	14	41	0	9999	0	-	Faktor K_{ix} polohového regulátoru PID
d	14	42	0	9999	100	-	Faktor K_{ax} polohového regulátoru PID
Podavač před jehlou dole							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Maximální frekvence
d	14	51	1	500	200	ot./min./ms	Rampa zrychlení
d	14	52	1	500	200	ot./min./ms	Rampa brzdění
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Počáteční frekvence
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Frekvence zastavení
d	14	55	1	1000	500	Čáry	Čáry kodéru
d	14	56	1	9000	2000	Kroky	Mikrokroky na otáčku
d	14	57				-	Kodér 0 = ne; 1 = ano
d	14	60	0,1	9,000	1,100	Ohm	Odpor statoru
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Indukčnost statoru
d	14	62	0	1000	0	-	Faktor EMK
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru
d	14	64	1	100	50	-	Počet pólových dvojic
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru (řízený)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud (řízený)

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	14	70	0	9999	0	-	Faktor K_{pn} regulátoru otáček PID
d	14	71	0	9999	0	-	Faktor K_{in} regulátoru otáček PID
d	14	72	0	9999	0	-	Faktor K_{dn} regulátoru otáček PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Faktor K_{ps} regulátoru dráhy PID
d	14	81	0	9999	50	-	Faktor K_{is} regulátoru dráhy PID
d	14	82	0	9999	0	-	Faktor K_{ds} regulátoru dráhy PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Faktor K_{px} polohového regulátoru PID
d	14	91	0	9999	0	-	Faktor K_{lx} polohového regulátoru PID
d	14	92	0	9999	100	-	Faktor K_{dx} polohového regulátoru PID
Ostatní, řízení							
d	51	00	1	255	40	ms	Doba pro zvednutí z U_{mag} na 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Doba pro operaci DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Nastavení frekvence PWM
d	51	03	-	-	-	-	Zobrazit sériové číslo stroje
d	51	04	-	-	-	-	Zobrazit datum výroby
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Reset hodnoty počítadla údržby (při 0 je počítadlo deaktivováno)
d	51	11	1	255	1	x 10000hod.	Faktor počítadla údržby
d	51	12	1	255	1	x d5111	Opakování chybového hlášení
d	51	13	1	99	1	-	Počet opakování chybových hlášení

Parametersätze für die Klasse 887

Parametersatz			CZ	1	2	3	4	5
Für Unterklassen			887-1601x2-1	887-1601x2-1,55	887-1601x2-M	887-363122-M	887-1601x2-2-1	887-1601x2-2-1,55
E	K	P	Preset	Preset	Preset	Preset	Preset	Preset
o	13	00	0	0	0	1	0	0
t	08	03	22	22	20	20	22	22
t	08	04	18	18	30	30	18	18
t	08	05	0	0	1	1	0	0
t	08	10	-	-	-	-	-	-
t	08	19	1000	650	1000	1000	1000	650
t	08	33	0	0	0	4	0	0
t	11	62	1	1	1	3	1	1
t	11	63	1	1	1	3	1	1
t	13	01	2,500	2,500	2,500	0,100	2,500	2,500
t	15	00	0	0	0	2	0	0
t	15	10	0	0	0	1	0	0
d	08	01	25	25	35	35	25	25
d	08	04	0	0	100	100	0	0
d	08	10	1,7	1,7	2,2	2,2	2,0	2,0
d	08	11	4	4	9	9	5	5
d	08	12	40,5	40,5	54,0	54,0	39,8	39,8
d	08	13	12,00	12,00	11,00	11,00	11,00	11,00
d	08	14	2	2	3	3	2	2
d	08	20	44	44	44	44	38	38
d	08	21	23	23	30	30	23	23
d	08	30	0	0	6	6	0	0

Parametersatz			CZ	1	2	3	4	5
Für Unterklassen			887-1601x2-1	887-1601x2-1,55	887-1601x2-M	887-363122-M	887-1601x2-2-1	887-1601x2-2-1,55
E	K	P	Preset	Preset	Preset	Preset	Preset	Preset
d	08	31	0	0	3	3	0	0
d	08	32	0	0	6	6	0	0
d	08	40	82	82	76	76	72	72
d	08	41	64	64	64	64	72	72
d	08	42	16	16	16	16	20	20
d	08	44	16	16	16	16	20	20

1 Chybová, výstražná a informační hlášení

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1000	Chyba	Konektor kodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
1001	Chyba	Chyba šicího motoru: Konektor šicího motoru (AMP) není připojen	- Zkontrolovat přípojku a příp. zastrčit - Proměřit fáze šicího motoru ($R = 2,8 \Omega$, vysoko ohmový oproti PE) - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor - Vyměnit řízení
1002	Chyba	Chyba izolace šicího motoru	- Zkontrolovat u fáze motoru a PE nízko ohmové spojení - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor
1004	Chyba	Chyba šicího motoru: Chybný směr otáčení šicího motoru	- Vyměnit kodér - Zkontrolovat obsazení konektoru a příp. změnit - Zkontrolovat propojení v rozdvójce stroje a příp. změnit - Proměřit fáze motoru a zkontrolovat hodnotu
1005	Chyba	Motor blokuje	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit kodér - Vyměnit motor
1006	Chyba	Překročeny maximální otáčky	- Vyměnit kodér - Resetovat - Zkontrolovat třídu stroje (t 51 04)
1007	Chyba	Chyba při referenční jízdě	- Vyměnit kodér - Odstranit těžký chod ve stroji
1008	Chyba	Chyba kodéru	- Vyměnit kodér
1010	Chyba	Konektor od externího synchronizátoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Zasunout kabel externího synchronizátoru do řízení, použít správnou přípojku (Sync) - Potřebné pouze u strojů s převodem!
1011	Chyba	Chybí impuls Z kodéru	- Vypnout řízení. Pootočít ruční kolečko a řízení znovu zapnout - Pokud chyba trvá, zkontrolovat kodér
1012	Chyba	Chyba u synchronizátoru	- Vyměnit synchronizátor
1052	Chyba	Nadproud šicího motoru, interní vzestup proudu > 25 A	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení - Vyměnit šicí motor - Vyměnit kodér

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1053	Chyba	Přepětí šicího motoru	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení
1054	Chyba	Interní zkrat	- Vyměnit řízení
1055	Chyba	Přetížení šicího motoru	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor
1203	Informace	Nedosazena poloha (při odstřížení nitě, otáčení zpět atd.)	- Zkontrolovat nastavení regulátoru a příp. změnit. Mechanické změny na stroji. (např. nastavení FA, napnutí řemenů atd.) - Kontrola polohy (nitřová páka horní úvrat')
2020	Informace	Box DACextension neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru
2021	Informace	Konektor kodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen k boxu DACextension	- Kabel kodéru zastrčit do boxu DACextension, použít správnou přípojku
2101	Informace	DA-Stepper-karta 1 prodleva referenční jízdy	- Zkontrolovat referenční senzor
2103	Informace	DA-Stepper-karta 1 krokové ztráty	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
2106	Informace	DA-Stepper-karta 1 překročení rychlosti	-
2120	Informace	DA-Stepper-karta 1 neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru
2121	Informace	DA-Stepper-karta 1 konektor kodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
2122	Informace	DA-Stepper-karta 1 poloha magnetového kola nenalezena	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat krokový motor 1, zda nemá těžký chod
2155	Informace	DA-Stepper-karta 1 přetížení	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
2201	Informace	DA-Stepper-karta 2 prodleva referenční jízdy	- Zkontrolovat referenční senzor
2203	Informace	DA-Stepper-karta 2 krokové ztráty	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
2206	Informace	DA-Stepper-karta 2 překročení rychlosti	-
2220	Informace	DA-Stepper-karta 2 neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
2221	Informace	DA-Stepper-karta 2 konektor kodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel kodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
2222	Informace	DA-Stepper-karta 2 poloha magnetového kola nenalezena	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat krokový motor 2, zda nemá těžký chod
2255	Chyba	DA-Stepper-karta 2 přetížení	- Zkontrolovat, zda není těžký chod
3100	Chyba	AC-RDY prodleva, napětí meziobvodu nedosáhlo během udané doby definovaného prahu	- Zkontrolovat síťové napětí - Pokud je síťové napětí ok, vyměnit řízení
3101	Chyba	Chyba vysokého napětí, síťové napětí delší dobu > 290 V	- Zkontrolovat síťové napětí, při trvalém překročení jmenovitého napětí - stabilizovat nebo použít generátor
3102	Chyba	Chyba nízkého napětí (2. práh) (síťové napětí < 150 V AC)	- Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor
3103	Informace	Výstraha nízkého napětí (1. práh) (síťové napětí < 180 V AC)	- Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor
3104	Výstraha	Pedál není v poloze 0	- Při zapínání řízení sundat nohu z pedálu
3105	Chyba	Zkrat U24 V	- Vytáhnout 37pól. konektor, pokud chyba nadále trvá, vyměnit řízení - Vstupy/výstupy testovat na zkrat 24 V
3106	Chyba	Přetížení U24 V (I ² T)	- Jeden nebo několik magnetů vadných
3107	Chyba	Pedál není připojen	- Připojit analogový pedál
3108	Informace	Omezení otáček na základě nízkého síťového napětí	- Zkontrolovat síťové napětí
3109	Výstraha	Blokování chodu	- Zkontrolovat u stroje snímač sklopení
3150	Informace	Potřebná údržba	- Informace o mazání stroje, viz servisní návod stroje
3151	Výstraha	Potřebná údržba (pokračování jen s resetováním parametru t 51 14, viz návod k obsluze stroje)	- neodkladně provést servis, viz servisní návod stroje
3155	Informace	Není uvolnění šití	- Parametr t 51 20 – t 51 33 = 25 - Potřebný vstupní signál pro uvolnění šití
3160	Informace	Zařízení pro uvolnění stehu	- Nemůže proběhnout uvolnění stehu

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
3210	Informace	Topthread torn	-
3211	Informace	Bottomthread torn	-
3215	Informace	Počítadlo stehů cívky (dosažena Info hodnota 0)	- Výměna cívky, nastavit hodnotu počítadla - reset počítadla, stisknutí tlačítka
3216	Informace	Hlídač konce nití vlevo	- Vyměnit levou cívku
3217	Informace	Hlídač konce nití vpravo	- Vyměnit pravou cívku
3218	Informace	Hlídač konce nití vlevo a vpravo	- Vyměnit levou a pravou cívku
3219	Informace	Režim pro navíjení cívky je aktivní	- Odstříhnoutí nitě
3223	Informace	Detekován vynechaný steh	-
3224	Informace	Cívka se neotáčela	-
3225	Informace	Zanešený senzor SSD	-
6353	Chyba	Komunikační chyba interní EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout
6354	Chyba	Komunikační chyba externí EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout
6357	Chyba	Zkrat EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout - Vyměnit řízení, - Vyměnit Masch-ID
6360	Informace	Na externí EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	- Aktualizace softwaru
6361	Informace	Není připojena externí EEprom	- Připojit ID stroje
6362	Informace	Na interní EEprom nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	- Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a řízení opět zapnout - Aktualizace softwaru
6363	Informace	Na interní a externí EEprom nejsou žádná platná data (Stav softwaru není kompatibilní s interní datovou pamětí, pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout - Aktualizace softwaru

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
6364	Informace	Na interní EEprom nejsou žádná platná data a externí EEprom není připojena. (Interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí, pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Zkontrolovat spojení ID stroje - Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a řízení opět zapnout - Aktualizace softwaru
6365	Informace	Vadná interní EEprom	- Vyměnit řízení
6366	Informace	Interní EEprom je vadná a externí data nejsou platná (Pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Vyměnit řízení
6367	Informace	Interní EEprom je vadná a externí není připojena (Pouze vlastnosti nouzového chodu)	- Vyměnit řízení
7202	Informace	Chyba bootování boxu DACextension	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7203	Informace	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7212	Informace	Chyba bootování karty 1 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7213	Informace	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7222	Informace	Chyba bootování karty 2 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7223	Informace	Chyba kontrolních součtů při aktualizaci karty 2 DA-Stepper	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru - Vyměnit box DACextension
7231	Informace	Řízení cívky není připojené	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software
7232	Informace	Chyba při bootování řízení cívky	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software
7233	Informace	Zjištěna chyba při kontrolním součtu v průběhu aktualizace karty řízení cívky	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software
7241	Informace	Není připojen snímač tloušťky materiálu	- zkontrolujte spojovací vodiče - aktualizujte software

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
7801	Informace	Chyba verze softwaru (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC classic)	- Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
7802	Informace	Chyba aktualizace softwaru (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC classic)	- Opakovaná aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
7803	Informace	Komunikační chyba (Jen u DAC classic; dále jsou k dispozici pouze funkce DAC classic)	- Restart řízení - Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
8401	Chyba	Dohlížecí jednotka (Watchdog)	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8402 - 8405	Chyba	Interní chyba	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8406	Chyba	Chyba kontrolního součtu	- Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
8501	Chyba	Ochrana softwaru	- pro aktualizaci softwaru se musí vždy použít nástroj DA-Tool



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