

DC1550 - Motor am Oberteil

Parameter		Einstellbereich		Preset	4180	4280	888,887	888,887	838,887					
Nr.	Benennung	*	min	max	680R	1:1	1:1,4	884, el.	el.mag.	888pneu				
deutsch		* B = Bediener-Ebene, T = Techniker-Ebene, A = Ausrüster-Ebene (=) der Presetwert bleibt erliten												
F-290	Modus Maschinenklasse	A			0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Nachfolgende Parameterwerte sind mit F-290 eingestellt:													
F-000	Stichzahl Anfangsriegel vorwärts	B	0	254	2	=	=	1	1	1				
F-001	Stichzahl Anfangsriegel rückwärts	B	0	254	2	3	3	=	=	=				
F-002	Stichzahl Endriegel rückwärts	B	0	254	2	=	=	=	=	=				
F-003	Stichzahl Endriegel vorwärts	B	0	254	5	2	2	3	3	3				
F-080	Anfangszierstichriegel-Stichzahl vorwärts	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-081	Anfangszierstichriegel-Stichzahl rückwärts	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-082	Endzierstichriegel-Stichzahl vorwärts	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-083	Endzierstichriegel-Stichzahl rückwärts	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-111	obere Grenze der Maximaldrehzahl	T	(F-121)	6000	1000	1700	1700	1700	1700	1700				
F-116	Abschneide-Drehzahl	T	70	500	150	180	180	180	180	180				
F-170	Referenzpunkt (EP = Eintauchpunkt Nadel in Stichplatte = 105° am Handrad)	T			EP	EP	EP	EP	EP	EP				
F-171	Nadelposition 1 = einlaufende Flanke (Pos. 1)	T	0	359	025	=	=	115	115	115				
	Nadelposition 1a = auslaufende Flanke		0	359	085	=	=	175	175	175				
	Nadelposition 2 = einlaufende Flanke (Pos. 2)		0	359	315	=	=	=	=	325				
	Nadelposition 2a = auslaufende Flanke		0	359	015	=	=	=	=	=				
F-180	Anzahl der Rückdrehschritte	T	0	359	20	=	=	=	=	30				
F-182	Rückdrehen ON / OFF	T	0	1	0	=	=	1	1	1				
F-190	Einschaltwinkel des Fadenabschneiders FA (1 Schritt = 0,7°)	T	0	359	315	=	=	130	130	130				
F-192	Einschaltverz. der Fadenspannungslüftung (1 Schritt = 0,7°)	T	0	359	237	=	=	110	110	110				
F-196	Funktion der beiden Fadenspannungen bei Nähfusslüftung	T	0	3	0	=	=	2	2	2				
F-203	Vollansteuerungszeit der Nähfusslüftung	A	0	600	200	=	=	350	350	350				
F-241	Input A11/ Input 2 (Taster Laufsperr)	A	0	83	9	8	8	8	8	8				
F-242	Input A6/ Input 3 (Nadel H/T)	A	0	83	2	1	1	1	1	1				
F-250	Funktionsmodul "A"	A	0	17	1	=	=	16	16	4				
F-270	Auswahl je nach Positionssensor. Belegung der Buchse B18	A	0	6	0	=	6	=	6	6				
F-272	Übersetzung der Motorwelle zu Maschinenwelle	A	150	40000	1000	=	722	=	642	642				
F-275	Funktionsmodul "C"	A	0	17	17	=	=	18	18	18				
F-297	Zeitüberwachung der Nähfusslüftung	A	0	250	180	=	=	60	60	60				
F-471	Konstante der Regulation "P"	A	0	40	20	=	6	6	6	6				
F-473	Konstante der Regulation "D"	A	0	40	20	=	5	5	5	5				

Freigabe Nr.: 0004/12
 Änd. Stand: 01.0
 Datum: 05.06.2012
 Name: Kp

DC1550 - motor at sewing head

Parameter		Limits		Preset	4180	4280	888,887	888,887	838,887					
No.	Designation	*	min	max	680R	1:1	1:1,4	884, el.	888pneu	888pneu				
english		* B = Operator level, T = Technical level, A = Supplier level			(=) same as preset									
F-290	Mode "machine class"	A			0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	Following parameters are adjusted with parameter F-290													
F-000	Start backtack stitches forward	B	0	254	2	=	=	1	1	1				
F-001	Start backtack stitches backward	B	0	254	2	3	3	=	=	=				
F-002	End backtack stitches backward	B	0	254	2	=	=	=	=	=				
F-003	End backtack stitches forward	B	0	254	5	2	2	3	3	3				
F-080	Number of start ornamental backtack stitches forward	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-081	Number of start ornamental backtack stitches backward	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-082	Number of end ornamental backtack stitches forward	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-083	Number of end ornamental backtack stitches backward	B	0	254	2	2	2	3	3	3				
F-111	Upper limit of maximum speed	T	(F-121)	6000	1000	1700	1700	1700	1700	1700				
F-116	Trimming speed	T	70	500	150	180	180	180	180	180				
F-170	Setting the reference position (105° on Handwheel)	T			EP	EP	EP	EP	EP	EP				
F-171	Needle position 1 = needle behind the bottom dead center	T	0	359	025	=	=	115	115	115				
	Needle position 1A = internal switching point		0	359	085	=	=	175	175	175				
	Needle position 2 = thread lever before the upper dead center		0	359	315	=	=	=	=	325				
	Nadelposition 2a = auslaufende Flanke		0	359	015	=	=	=	=	=				
F-180	Number of reversion steps	T	0	359	20	=	=	=	=	30				
F-182	Reversion ON / OFF	T	0	1	0	=	=	1	1	1				
F-190	Activation angle of thread trimmer (1 step = 0,7°)	T	0	359	315	=	=	130	130	130				
F-192	Activation angle of thread tension release (1 Schritt = 0,7°)	T	0	359	237	=	=	110	110	110				
F-196	Funktions of both thread tension release with presser foot lifting	T	0	3	0	=	=	2	2	2				
F-203	Time of full power of sewing foot lifting	A	0	600	200	=	=	350	350	350				
F-241	Input A11/ Input 2 (pushbutton for blocking machine)	A	0	83	9	8	8	8	8	8				
F-242	Input A6/ Input 3 (needle up/down)	A	0	83	2	1	1	1	1	1				
F-250	Funktion modules "A"	A	0	17	1	=	=	16	16	4				
F-270	Selection according to the position sensor. Setting of socket B18.	A	0	6	0	=	6	=	6	6				
F-272	Transmission ratio between motor shaft and machine shaft	A	150	40000	1000	=	722	=	642	642				
F-275	Funktion modules "C"	A	0	17	17	=	=	18	18	18				
F-297	Time monitoring of sewing foot lift.	A	0	250	180	=	=	60	60	60				
F-471	Constant of regulation "P"	A	0	40	20	=	6	6	6	6				
F-473	Constant of regulation "D"	A	0	40	20	=	5	5	5	5				