

DAC basic/classic

Liste des paramètres

H868

0791 868960 FR



VB02.6

Tous droits réservés.

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

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

Table des matières

1	Paramètres	5
1.1	Niveau « Utilisateur »	5
	Compteur de points de canettes/contrôleur de fil restant/compteur de pièces....	5
	Refroidissement de l'aiguille/ventilateur	6
	Barrière photoélectrique.....	6
1.2	Niveau « Technicien »	7
	Pince-fil (FK)	11
	Coupe-fil (FA).....	14
	Levée du pied presseur (FL)	14
	Démarrage en douceur	15
	Contrôleur de fil restant/surveillance de rotation de canette/contrôle de l'enroulement	15
	Contrôleur de fil en haut.....	16
	Contrôleur de fil en bas.....	16
	Segments de couture.....	16
	Moteur.....	17
	Tension de fil.....	20
	Variation de course	22
	Module de fonction.....	23
	Rotation arrière	27
	Refroidissement de l'aiguille/ventilateur	27
	Puller d'entraînement/puller/guidage au milieu de la couture	27
	Coupe-bord.....	30
	Barrière photoélectrique.....	31
	Volant électronique	32
	Empileur.....	32
	Zigzag	32
	Écarteur de fil.....	32
	Coupe par niveaux/guidage du profil	32
	Dérouleur	33
	Lubrification du crochet.....	33
	Aspiration de la chaînette	33
	Dispositif de relâchement de point	33
	Lame de bande	34
	Commutation de longueur de point.....	34
	Raccourcissement de point.....	35
	Verrouillage de la marche	35

	Divers, unité de commande	35
	OP1000.....	43
1.3	Niveau « Développeur »	46
	Coupe-fil (FA).....	46
	Segments de couture	46
	Moteur.....	46
	Tension de fil.....	47
	Puller en haut.....	47
	Puller en bas	48
	Divers, unité de commande	49
2	Messages d'erreur, d'avertissement et d'information.....	51

1 Paramètres

La liste des paramètres vous aide à trouver et à modifier rapidement le paramètre recherché. La structure de la liste des paramètres a déjà été expliquée dans les instructions de service.

Il existe des catégories de paramètre situées sur plusieurs niveaux, en fonction de leur priorité et de l'impact mineur ou majeur sur la performance de la machine à coudre.

Paramètres de la catégorie H868

Catégorie :	H868
Ensemble de paramètres :	FR
Pour les sous-catégories :	H868-x90x6x

1.1 Niveau « Utilisateur »

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Compteur de points de canettes/contrôleur de fil restant/compteur de pièces							
o	06	00	0	4	0	-	Compteur de points de canettes ou contrôleur de fil restant 0 = arrêt ; 1 = compteur de points de canettes A ; 2 = compteur de points de canettes B ; 3 = compteur de points de canettes C ; 4 = contrôleur de fil restant
o	06	01	1	9999	3000	x o0604	Valeur de réinitialisation du compteur de points de canettes A
o	06	02	1	9999	2000	x o0604	Valeur de réinitialisation du compteur de points de canettes B
o	06	03	1	9999	1000	x o0604	Valeur de réinitialisation du compteur de points de canettes C
o	06	04	1	255	10	x points	Facteur des compteurs de points de canettes A, B et C
o	06	05	0	9999	0	Points	Nombre de points pour le contrôleur de fil restant
o	06	06	0	1	1	-	Arrêter le moteur de la machine à coudre quand le compteur a atteint la valeur 0 0 = arrêt ; 1 = marche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
o	06	07	0	1	0	-	Le pied presseur reste en bas après la coupe du fil 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	08	0	1	0	-	Lorsqu'un compteur arrive à expiration, une réinitialisation doit être effectuée après la coupe du fil 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	10	0	1	0	-	Affichage du compteur de pièces 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	20	0	1	0	-	Contrôleur de fil en haut 0 = arrêt ; 1 = marche
o	06	30	0	1	0	-	Contrôleur de fil en bas 0 = arrêt ; 1 = marche
Refroidissement de l'aiguille/ventilateur							
o	13	00	0	1	0	-	Refroidissement de l'aiguille 0 = arrêt ; 1 = marche
Barrière photoélectrique							
o	16	00	0	255	0	Points	Points de compensation longueur de point normale
o	16	01	0	255	0	Points	Points de compensation longueur de point longue
o	16	10	1	255	1	coutures	Nombre de coutures des barrières photoélectriques
o	16	20	0	255	0	Points	Points de compensation filtre tricot
Dispositif de relâchement de point							
o	25	00	0	2	0	-	Mode du dispositif de relâchement de point automatique 0 = relâchement de point uniquement ; 1 = relâchement de point et 2 ^{ème} longueur de point ; 2 = relâchement de point, 2 ^{ème} longueur de point et variation rapide de la course ;

1.2 Niveau « Technicien »

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Point d'arrêt							
t	00	00	300	6000	800	tr/min	Vitesse du point d'arrêt en début de couture
t	00	01	0	254	8	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de verrouillage (commutation de l'avant à l'arrière lors de l'arrêt)
t	00	02	0	254	10	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de verrouillage (commutation de l'arrière à l'avant lors de l'arrêt)
t	00	03	0	1	0	-	Le point d'arrêt en début de couture peut être interrompu lorsque la pédale est en position 0 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	04	0	2	0	-	Mode pour la fin du point d'arrêt en début de couture 0 = la couture est poursuivie après la fin ; 1 = la machine s'arrête et doit être redémarrée au moyen de la pédale ; 2 = coupe du fil après le point d'arrêt en début de couture
t	00	05	0	1	1	-	La pédale n'est libérée qu'après un segment A supplémentaire 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	06	0	500	0	ms	Temporisation jusqu'à la validation de la vitesse de rotation après le point d'arrêt en début de couture
t	00	07	0	255	0	ms	Temps de chute de l'aimant de verrouillage
t	00	09	0	1	0	-	Segment en marche avant supplémentaire au point d'arrêt en début de couture avec le nombre de points en marche arrière 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	10	300	6000	800	tr/min	Vitesse du point d'arrêt en fin de couture

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	00	11	0	254	12	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de verrouillage (commutation de l'avant à l'arrière lors de l'arrêt)
t	00	12	0	254	14	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de verrouillage (commutation de l'arrière à l'avant lors de l'arrêt)
t	00	13	0	1	0	-	L'aimant de verrouillage reste activé lors du dernier segment en marche arrière (point d'arrêt en fin de couture simple et point d'arrêt en fin de couture multiple) jusqu'à l'atteinte de Pos. 2 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	19	0	1	0	-	Segment en marche avant supplémentaire au point d'arrêt en fin de couture avec le nombre de points en marche arrière 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	20	300	6000	2800	tr/min	Vitesse de rotation du point d'arrêt en début de couture multiple (uniquement pour le programme de reprisage)
t	00	21	0	254	16	10°	Angle de commande anticipée lors de l'activation de l'aimant de verrouillage (commutation de l'avant à l'arrière lors de l'arrêt) (uniquement pour le programme de reprisage)
t	00	22	0	254	22	10°	Angle de commande anticipée lors de la désactivation de l'aimant de verrouillage (commutation de l'arrière à l'avant lors de l'arrêt) (uniquement pour le programme de reprisage)
t	00	23	0	1	0	-	Point d'arrêt en début de couture multiple comme programme de reprisage 0 = arrêt ; 1 = marche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	00	24	0	1	0	-	Vitesse dépendante de la pédale lors du programme de reprise 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	25	0	1	0	-	Premier segment avec autre nombre de points (C) au point d'arrêt en début de couture multiple 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	26	0	1	0	-	Dernier segment avec autre nombre de points (B) au point d'arrêt en fin de couture multiple 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	30	0	1	0	-	Point d'arrêt d'ornement 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	31	0	2500	800	tr/min	Vitesse de rotation de l'arrêt décoratif
t	00	32	0	1000	250	ms	Temps d'arrêt du point d'arrêt d'ornement
t	00	35	0	1	1	-	Réduction de la vitesse de rotation lors du déplacement du transporteur 0 = arrêt ; 1 = marche
t	00	36	0	6000	500	tr/min	Vitesse de rotation à laquelle il faut descendre lors du déplacement du transporteur
t	00	40	0	2	1	-	Type de point d'arrêt en début de couture lorsque l'activation de l'arrêt est actionnée 0 = point d'arrêt en début de couture simple ; 1 = point d'arrêt en début de couture double ; 2 = point d'arrêt multiple en début de couture
t	00	41	0	2	1	-	Type de point d'arrêt en fin de couture lorsque l'activation de l'arrêt est actionnée 0 = point d'arrêt en fin de couture simple ; 1 = point d'arrêt en fin de couture double ; 2 = point d'arrêt multiple en fin de couture

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	00	44	0	3	3	-	Traitement de l'arrêt manuel 0 = l'arrêt manuel s'enclenche immédiatement ; 1 = l'arrêt manuel s'enclenche en fonction des paramètres t 00 45 et t 00 46 ; 2 = en cas d'arrêt manuel, l'entraînement s'arrête dans la position réglée pour les paramètres t 00 45 et t 00 46 ; 3 = en cas d'arrêt manuel, l'entraînement s'arrête dans la position réglée pour les paramètres t 00 45 et t 00 46 (uniquement si t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Activation de l'arrêt manuel 0 = aiguille en bas ; 1 = aiguille en haut
t	00	46	0	1	0	-	Désactivation de l'arrêt manuel 0 = aiguille en bas ; 1 = aiguille en haut
t	00	47	0	3	0	-	Limitation de la vitesse de rotation lors de l'arrêt manuel 0 = arrêt ; 1 = limitation à DB3000, si t 00 44 = 0 – 1 2 = limitation à la vitesse de rotation du point d'arrêt d'ornement, si t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation de l'aimant de verrouillage dans la période t1
t	00	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de verrouillage dans la période t2 (à 0, l'aimant de verrouillage reste activé en permanence)
t	00	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t2
t	00	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de l'aimant de verrouillage 0 = non ; 1 = oui

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	00	60	0	359	73	°	Angle selon lequel l'inverseur de transport doit commuter
t	00	61	0	200	14	ms	Activer l'inertie
t	00	62	0	200	16	ms	Désactiver l'inertie
t	00	63	0	1	0	-	Commuter l'inverseur de transport en fonction de l'angle 0 = non ; 1 = oui
t	00	70	0	255	0	Points	Catch Backtack avant
t	00	71	0	255	0	Points	Catch Backtack arrière
Pince-fil (FK)							
t	01	00	0	10	6	-	Mode du pince-fil 0 = angle d'activation FK = t 01 01, angle de désactivation FK = t 01 02, sans FL ; 1 = angle d'activation FK = 108°, angle de désactivation FK = 268°, sans FL ; 2 = angle d'activation FK = 49°, angle de désactivation FK = 110°, sans FL ; 3 = angle d'activation FK = 49°, angle de désactivation FK = 190°, sans FL ; 4 = angle d'activation FK = 108°, angle de désactivation FK = 268°, angle d'activation FL = 108°, angle de désactivation FL = 154° ; 5 = angle d'activation FK = 108°, angle de désactivation FK = 268°, angle d'activation FL = 44°, angle de désactivation FL = 154° ; 6 = angle d'activation FK = 75°, angle de désactivation FK = 215°,

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							<p>angle d'activation FL = 60°, angle de désactivation FL = 120°, angle de désactivation FL également dépendant de la course ;</p> <p>7 = sans FK, angle d'activation FL = t 01 11, angle de désactivation FL = t 01 12,</p> <p>8 = angle d'activation FK = t 01 01, angle de désactivation FK = t 01 02, angle d'activation FL = t 01 11, angle de désactivation FL = t 01 12 ;</p> <p>9 = sans FK, angle d'activation FL = t 01 11, angle de désactivation FL = t 01 12, angle de désactivation FL également dépendant de la course ;</p> <p>10 = angle d'activation FK = t 01 01, angle de désactivation FK = t 01 02, angle d'activation FL = t 01 11, angle de désactivation FL = t 01 12, angle de désactivation FL également dépendant de la course ;</p>
t	01	01	0	359	75	°	Angle d'activation du pince-fil
t	01	02	0	359	215	°	Angle de désactivation du pince-fil
t	01	11	0	359	60	°	Angle d'activation de la levée du pied presseur
t	01	12	0	359	120	°	Angle de désactivation de la levée du pied presseur
t	01	13	0	100	100	%	Rapport cyclique de la levée du pied presseur dans les modes 4 à 8

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	01	20	0	3	3	-	Options du pince-fil 0 = pince-fil uniquement au début de la couture ; 1 = pince-fil au début de la couture et lors de la rotation arrière ; 2 = pince-fil au début de la couture et à la levée du pied presseur ; 3 = pince-fil au début de la couture, lors de la rotation arrière et de la levée du pied presseur
t	01	30	0	2	0	-	Début de couture propre (NSB) 0 = arrêt ; 1 = marche, lorsque le pince-fil est activé (ancien mode) ; 2 = marche, lorsque le pince-fil est activé (nouveau mode)
t	01	31	0	9999	92	° / ms	Angle d'activation du pince-fil supplémentaire (ancien mode) / durée de fonctionnement du couteau (nouveau mode)
t	01	32	0	9999	201	°	Angle de désactivation du pince-fil supplémentaire
t	01	33	0	9999	105	°	Angle d'activation du relâchement de fils
t	01	34	0	9999	203	° / 10 ms	Angle de désactivation du relâchement de fils (ancien mode) / durée de l'aspiration (nouveau mode)
t	01	35	0	9999	62	°	Angle d'activation du relâchement de la tension du fil
t	01	36	0	9999	94	°	Angle de désactivation du relâchement de la tension
t	01	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation du pince-fil dans la période t1
t	01	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t1
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	Durée d'excitation du pince-fil dans la période t2 (à 0, le pince-fil reste activé en permanence)
t	01	53	5	100	30	%	Rapport cyclique dans la période t2
t	01	54	0	1	0	-	Montée de U _{aim} lors de la commande du pince-fil 0 = non ; 1 = oui

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Coupe-fil (FA)							
t	02	00	50	750	150	tr/min	Vitesse de rotation lors de la coupe du fil
t	02	01	0	1	0	-	Position de la pédale pour commencer la coupe 0 = position -2 ; 1 = position -1
t	02	02	0	1	0	-	Au début de la couture (avec fonctions points individuels activées), démarrage de la fin de la couture 0 = non ; 1 = oui
t	02	10	0	359	25	°	Angle d'activation t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	265	°	Angle de désactivation t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	ms	Temporisation pour une activation répétée de l'aimant FA
t	02	21	0	255	0	ms	Temporisation pour la désactivation de l'aimant FA
t	02	50	0	999	500	ms	Durée d'excitation du FA dans la période t1
t	02	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t1
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	Durée d'excitation du FA dans la période t2 (à 0, le pince-fil reste activé en permanence)
t	02	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t2
t	02	54	0	1	0	-	Montée de U _{aim} lors de la commande du FA 0 = non ; 1 = oui
t	02	55	0	359	250	°	Angle auquel le rapport cyclique 2 est activé (0 = désactivé)
Levée du pied presseur (FL)							
t	03	00	0	1	1	-	Levée du pied presseur 0 = arrêt ; 1 = marche
t	03	01	0	1	0	-	Pas de démarrage de la couture à l'aide de la touche lorsque le pied presseur est levé. 0 = arrêt ; 1 = marche
t	03	10	0	9999	255	ms	Retard au démarrage de la machine après désactivation de la levée du pied presseur

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	03	11	0	255	40	ms	Temporisation d'activation de la levée du pied presseur à l'arrêt de la machine
t	03	12	0,0	9,999	0,200	s	Temporisation d'activation de la levée du pied presseur à la fin de la couture
t	03	50	0	999	200	ms	Durée d'excitation de l'aimant de levée du pied presseur dans la période t_1
t	03	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de levée du pied presseur dans la période t_2 (à 0, l'aimant de levée du pied presseur reste activé en permanence)
t	03	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	03	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de l'aimant de levée du pied presseur 0 = non ; 1 = oui
t	03	55	0	1	0	-	Avertissement sonore avant l'abaissement automatique du pied 0 = non ; 1 = oui
Démarrage en douceur							
t	05	00	120	1000	400	tr/min	Vitesse de rotation du démarrage en douceur
t	05	01	1	99	1	Points	Nombre de points lors du démarrage en douceur
Contrôleur de fil restant/surveillance de rotation de canette/contrôle de l'enroulement							
t	06	00	0	2	0	-	Activation du contrôleur de fil restant 0 = arrêt ; 1 = droite ; 2 = gauche & droite ;
t	06	01	0	1	0	-	Mode du contrôleur de fil restant 0 = dynamique ; 1 = statique ;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Seuil droite
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intensité droite
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Seuil gauche
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intensité gauche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	06	06	0	1	0	-	Confirmation nécessaire en cas d'avertissements 0 = non ; 1 = oui
t	06	10	0	1	0	-	Contrôle de l'enroulement (pas avec t 06 00 = 2) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	06	11	0	1	0	-	Surveillance de rotation de canette (pas avec t 06 00 = 2) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	06	12	0	255	0	Points	Points à partir desquels la surveillance de rotation de canette est active
Contrôleur de fil en haut							
t	06	20	0	1000	180	tr/min	Vitesse de rotation à partir de laquelle la surveillance est active
t	06	21	0	255	2	Points	Points à partir desquels la surveillance est active
t	06	22	0	1000	3	ms	Rebondissement
Contrôleur de fil en bas							
t	06	30	0	1000	180	tr/min	Vitesse de rotation à partir de laquelle la surveillance est active
t	06	31	0	255	2	Points	Points à partir desquels la surveillance est active
t	06	32	0	1000	3	ms	Rebondissement
Segments de couture							
t	07	00	0	2	0	-	Traitement de la position -2 sur les segments de couture 0 = Interruption de la couture. Le segment de couture suivant est cousu ; lorsque la dernière couture du programme est atteinte, la couture est interrompue avec la coupe du fil ; 1 = Interruption de la couture avec coupe du fil (même si elle n'est pas active). La couture suivante est une couture libre ; 2 = Interruption de la couture avec coupe du fil (même si elle n'est pas active). Le programme de couture est interrompu

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	07	01	0	1	0	-	Mode automatique 0 = arrêt ; 1 = marche
t	07	02	0	1	0	-	Signal lors du changement de segment 0 = arrêt ; 1 = marche
t	07	03	0	1	0	-	Mode Réparation 0 = arrêt ; 1 = marche
t	07	04	0	1	0	-	Mode pour commutation du programme de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
Moteur							
t	08	00	500	9999	1600	tr/min	Vitesse de rotation maximale
t	08	01	10	400	150	tr/min	Vitesse de rotation minimale
t	08	02	10	1000	120	tr/min	Vitesse de rotation de positionnement
t	08	03	1	100	15	tr/min/ms	Rampe d'accélération
t	08	04	1	100	10	tr/min/ms	Rampe de freinage
t	08	05	0	1	0	-	Sens de rotation du moteur 0 = gauche ; 1 = droite
t	08	06	0	2	1	-	Frein moteur dans le cas d'un arrêt normal 0 = freinage pendant la durée de t 08 09 ; 1 = frein activé en permanence dans le cas d'un arrêt ; 2 = position maintenue en permanence
t	08	07	0,1	6,0	3,0	A	Courant de maintien à l'arrêt de la machine
t	08	08	0	255	20	-	Vitesse de réaction aux changements de position
t	08	09	0	999	200	ms	Durée du frein moteur
t	08	10	-	-	-	-	Position de référence
t	08	11	-	-	-	-	Positions d'aiguille
t	08	12	0	359	12	°	Aiguille en position basse (point mort bas) (position 1)
t	08	13	0	359	330	°	Levier du fil point mort haut (position 2)
t	08	14	0	359	340	°	Point cible
t	08	15	0	359	245	°	Position d'enfilage (fil d'aiguille)

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	08	16	0	1	0	-	Approcher le point cible via la pédale
t	08	19	1	9999	387	-	Rapport de démultiplication = (diamètre du moteur/diamètre de la machine) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Calibrage de la pédale
t	08	21	1	64	24	Niveaux	Nombre de niveaux de vitesse de rotation de la pédale
t	08	22	0	7	3	-	Courbe de vitesse de rotation
t	08	23	1	255	90	ms	Rebondissement de la position - 1
t	08	24	1	255	15	ms	Rebondissement de la position - 2
t	08	25	0	1	0	-	Sélection de la pédale 0 = analogique ; 1 = numérique
t	08	26	0	1	0	-	Inversion des signaux de la pédale numérique 0 = non ; 1 = oui (pédale Efka avec adaptateur)
t	08	27	0	2	0	-	Traitement de la position -1 (uniquement pour la pédale numérique) 0 = par appui sur touche ; 1 = par enclenchement ; 2 = par enclenchement après la fin de la couture, par pression sur touche après le début de la couture
t	08	28	40	70	60	-	Facteur de la position -1 Cette option permet de retarder le temps de réponse entre -1 et 0
t	08	29	20	70	49	-	Facteur de la position -2 Cette option permet de retarder le temps de réponse entre -2 et 0
t	08	30	0	1	0	-	Affichage de la vitesse de rotation 0 = arrêt ; 1 = marche
t	08	31	0	1	0	-	Affichage de la position actuelle 0 = arrêt ; 1 = marche

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	08	32	0	1	0	-	Après la mise en marche et l'actionnement de la pédale, l'aiguille est amenée en position « Aiguille en haut » 0 = non ; 1 = oui
t	08	33	0	6	0	-	Émission des signaux de position (les signaux doivent encore être affectés à une sortie, par ex. pour t 51 50) 0 = aucun signal n'est émis ; 1 = pos. 1 ; 2 = pos. 2 ; 3 = pos. 1 & pos. 2 ; 4 = signal de fonctionnement du moteur ; 5 = signal de fonctionnement du moteur & pos. 1 ; 6 = signal de fonctionnement du moteur & pos. 2
t	08	34	0	255	0	°	Angle pour la longueur du signal pos. 1
t	08	35	0	255	0	°	Angle pour la longueur du signal pos. 2
t	08	36	10	9999	10	tr/min	Vitesse de rotation à partir de laquelle le signal de fonctionnement du moteur est activé
t	08	40	150	9999	1200	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation DB3000
t	08	41	150	9999	1200	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Rebondissement de la position 0
t	08	50	10	500	180	tr/min	Spécification de la vitesse de rotation pour fonctions points individuels (demi-point ou point complet, etc.)
t	08	51	1	6000	180	tr/min	Vitesse de rotation pour couture manuelle par bouton-poussoir
t	08	52	0	1	0	-	Fonctions de couture par bouton-poussoir également en mode manuel 0 = non ; 1 = oui
t	08	60	0	64	0	Niveau	Décalage de la position 1 Les niveaux de vitesse de rotation sont réduits

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Tension de fil							
t	09	00	0	3	2	°	Mode de tension du fil et relâchement de la tension du fil lorsque la levée du pied presseur est activée 0 = aucun relâchement de la tension du fil ; 1 = relâchement de la tension du fil dans la couture ; 2 = relâchement de la tension du fil après FA ; 3 = relâchement de la tension du fil dans la couture et après FA
t	09	01	0	1	1	°	Tension du fil relâchée lors de l'aide à l'enfilage (fil d'aiguille) 0 = non ; 1 = oui
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Temporisation d'activation du relâchement de la tension du fil après FA en cas de FL (activé uniquement si t 09 00 = 2 ou 3)
t	09	03	0	2	0	°	Couplage de la tension de fil supplémentaire avec la variation rapide de la course 0 = aucun couplage ; 1 = tension de fil supplémentaire en cas de variation rapide de la course ; 2 = tension de fil supplémentaire lorsque la vitesse de rotation de variation rapide de la course est atteinte
t	09	10	0	359	255	°	Angle d'activation t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 lors de la coupe
t	09	11	0	359	325	°	Angle de désactivation t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 lors de la coupe
t	09	20	0	255	0	ms	Temporisation pour une activation répétée de l'aimant de tension du fil lors de la coupe
t	09	21	0	255	50	ms	Temporisation pour la désactivation de l'aimant de tension du fil
t	09	30	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire au point d'arrêt en début de couture 0 = non ; 1 = oui ;

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	09	31	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire au point d'arrêt en fin de couture 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	32	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire lors de l'arrêt manuel 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	33	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire pour le pince-fil 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	34	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire en cas de démarrage en douceur 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	35	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire lors du raccourcissement de point 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	36	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire en cas de variation rapide de la course 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	37	0	1	0	-	Ouverture de la tension de fil supplémentaire pour les fonctions points individuels 0 = non ; 1 = oui ;
t	09	50	0	999	100	ms	Durée d'excitation de l'aimant de tension du fil dans la période t_1
t	09	51	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de l'aimant de tension du fil dans la période t_2 (à 0, l'aimant de tension du fil reste activé en permanence)
t	09	53	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	09	54	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de l'aimant de tension du fil 0 = non ; 1 = oui

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Variation de course							
t	10	00	0	1	1	-	Variation de course 0 = non ; 1 = oui
t	10	01	0	9999	1200	tr/min	Vitesse de rotation de la variation de course
t	10	02	1	21	9	Niveau	Angle inférieur
t	10	03	1	21	18	Niveau	Angle supérieur
t	10	04	-	-	-	-	Affichage du niveau actuel et de la vitesse de rotation correspondante, par ex. 3 : 2800 3 : = niveau actuel 2800 = vitesse de rotation correspondante
t	10	06	0	1	0	-	Limitation de la vitesse de rotation en cas de variation rapide de la course 0 = limitation de la vitesse de rotation à celle de la variation de course pendant 500 ms ; 1 = limitation permanente à la vitesse de rotation de la variation de course
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Durée de marche résiduelle de la vitesse de rotation de la variation de course
t	10	08	0	255	0	Points	Nombre de points pour la désactivation automatique de la variation rapide de la course (à 0, la variation rapide de la course est désactivée)
t	10	09	0	1	0	-	Type de potentiomètre de variation de course 0 = 9880 867105 ; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	tr/min	Activation/désactivation automatique de la variation rapide de la course Variation rapide de la course activée ⇔ $n < t\ 10\ 10$ Variation rapide de la course désactivée ⇔ $n \geq t\ 10\ 10$ Variation de la course par enclenchement désactivée

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Module de fonction							
t	11	00	0	16	2	-	Fonction du module de fonction 1 (X1.30) 0 = aucune fonction ; 1 = tension de fil supplémentaire ; 2 = commutation de longueur de point ; 3 = point individuel avec commutation de longueur de point ; 4 = point individuel arrière avec commutation de longueur de point ; 5 = puller d'entraînement / guidage au milieu de la couture / lever/baisser puller ; 6 = lever/baisser butée-bord ; 7 = lever/baisser coupe-bords ; 8 = commutation de longueur de point (Triflex) avec limitation de la vitesse de rotation DB2000 et suppression de l'arrêt ; 9 = embu avec limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 10 = embu sans limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 11 = coupe par niveaux ; 12 = guidage du profil ; 13 = empileur ; 14 = fonction Sortie 15 = lame de bande ; 16 = lever/baisser le coupe-bords en deux phases
t	11	01	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 1 (X1.30) 0 = non ; 1 = oui
t	11	02	1	3	1	-	État du module de fonction 1 (X1.30) après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	11	03	1	3	1	-	État du module de fonction 1 (X1.30) suite à la mise sous tension du réseau 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	04	0	1	0	-	Module de fonction stocké (uniquement si t 11 00 = 14) 0 = stocké ; 1 = non stocké
t	11	05	0	2	0	-	Type de temporisation d'activation du module de fonction 1 (X1.30) (uniquement si t 11 00 = 14) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	06	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation d'activation
t	11	07	0	2	0	-	Type de temporisation de désactivation du module de fonction 1 (X1.30) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	08	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation de désactivation
t	11	09	1	3	1	-	État du module de fonction 1 (X1.30) avant la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	30	0	16	1	-	Fonction du module de fonction 2 (X1.20) Fonction, voir t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 2 (X1.20) 0 = non ; 1 = oui
t	11	32	1	3	1	-	État du module de fonction 2 (X1.20) après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	11	33	1	3	1	-	État du module de fonction 2 (X1.20) suite à la mise sous tension du réseau 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	34	0	1	0	-	Module de fonction stocké (uniquement si t 11 30 = 14) 0 = stocké ; 1 = non stocké
t	11	35	0	2	0	-	Type de temporisation d'activation du module de fonction 1 (X1.20) (uniquement si t 11 30 = 14) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	36	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation d'activation
t	11	37	0	2	0	-	Type de temporisation de désactivation du module de fonction 1 (X1.20) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	38	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation de désactivation
t	11	39	1	3	1	-	État du module de fonction 2 (X1.20) avant la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	60	0	16	0	-	Fonction du module de fonction 3 (X1.15) Fonction, voir t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Inverser la sortie du module de fonction 3 (X1.15) 0 = non ; 1 = oui
t	11	62	1	3	1	-	État du module de fonction 3 (X1.15) après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	11	63	1	3	1	-	État du module de fonction 3 (X1.15) suite à la mise sous tension du réseau 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	64	0	1	0	-	Module de fonction stocké (uniquement si t 11 60 = 14) 0 = stocké ; 1 = non stocké
t	11	65	0	2	0	-	Type de temporisation d'activation du module de fonction 1 (X1.15) (uniquement si t 11 60 = 14) 0 = temps 1 = points
t	11	66	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation d'activation
t	11	67	0	2	0	-	Type de temporisation de désactivation du module de fonction 1 (X1.15) 0 = temps 1 = points 2 = angle
t	11	68	0	9999	0	s ou points ou °	Temporisation de désactivation
t	11	69	1	3	1	-	État du module de fonction 3 (X1.15) avant la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé
t	11	90	0	999	100	ms	Durée d'excitation de la sortie FF3 dans la période t_1
t	11	91	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_1
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Durée d'excitation de la sortie FF3 dans la période t_2 (à 0, la sortie FF3 reste activée en permanence)
t	11	93	5	100	100	%	Rapport cyclique dans la période t_2
t	11	94	0	1	0	-	Montée de U_{aim} lors de la commande de la sortie FF3 0 = non ; 1 = oui

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Rotation arrière							
t	12	00	0	1	1	-	Rotation arrière 0 = non ; 1 = oui
t	12	01	10	180	65	°	Angle de rotation arrière
t	12	02	10	255	60	ms	Temps d'attente jusqu'à la rotation arrière
t	12	03	0	1	0	-	Rotation arrière avant le début de la couture 0 = non ; 1 = oui
t	12	04	10	180	10	°	Angle de rotation arrière au début de la couture
Refroidissement de l'aiguille/ventilateur							
t	13	00	0	1	0	-	Mode de refroidissement de l'aiguille 0 = refroidissement normal de l'aiguille ; 1 = refroidissement de l'aiguille en fonction de la vitesse de rotation ;
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Temporisation de désactivation du refroidissement de l'aiguille
t	13	02	100	9999	2000	tr/min	Vitesse de rotation pour l'activation du refroidissement de l'aiguille
t	13	03	0	1	0	-	Refroidissement de l'aiguille à la levée du pied presseur 0 = non ; 1 = oui
t	13	04	0	1	0	-	Refroidissement de l'aiguille lorsque la pédale est vers l'avant (position ½) 0 = non 1 = oui
Puller d'entraînement/puller/guidage au milieu de la couture							
t	14	00	0	3	3	-	Mode de levée automatique du puller d'entraînement 0 = ne pas lever ; 1 = avec levée du pied presseur ; 2 = lors de l'arrêt ; 3 = lors de l'arrêt et de la levée du pied presseur

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	14	01	0	1	0	-	Lever le puller d'entraînement lorsque la variation de course est activée 0 = non ; 1 = oui
t	14	02	0	1	0	-	Retard du nombre de points après la levée du pied presseur (t 14 03) 0 = non ; 1 = oui
t	14	03	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du puller d'entraînement
t	14	04	0	1	1	-	Encodeur du puller haut 0 = non ; 1 = oui
t	14	05	0	1	1	-	Encodeur du puller bas 0 = non ; 1 = oui
t	14	10	0	2	0	-	Nombre de pullers actifs (la sortie X1.26 est configurée pour la coupure de pression) 0 = aucun puller ; 1 = puller du haut ; 2 = puller du haut et du bas
t	14	11	0	1	0	-	Mode de transport du puller 0 = continu ; 1 = intermittent
t	14	12	0	359	30	°	Début angle de transport
t	14	13	0	359	150	°	Fin angle de transport
t	14	14	0	2	0	-	Puller sans pression (la sortie X1.26 est utilisée à cet effet) 0 = avec pression ; 1 = sans pression en cas de variation rapide de la course ; 2 = sans pression de manière permanente
t	14	15	0	1	0	-	Le puller est mis hors tension en cas d'arrêt de couture 0 = non ; 1 = oui
t	14	16	0	1	0	-	Puller actif même si aucun puller d'entraînement n'est actif 0 = non ; 1 = oui
t	14	17	10	150	90	mm	Longueur d'entraînement maximale
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Rapport de démultiplication puller en haut

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	14	21	1	200	50	-	Correction de matière puller en haut à une longueur d'entraînement de 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Courant de consigne puller en haut
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Courant de maintien puller en haut
t	14	24	1	9999	50	mm	Diamètre du puller d'entraînement en haut
t	14	25	0	1	0	-	Sens de rotation 0 = droite ; 1 = gauche
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Longueur d'entraînement pendant l'exécution du point court puller en haut
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Rapport de démultiplication puller en bas
t	14	31	1	200	50	-	Correction de matière puller en bas à une longueur d'entraînement de 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Courant de consigne puller en bas
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Courant de maintien puller en bas
t	14	34	1	9999	49	mm	Diamètre du puller d'entraînement en bas
t	14	35	0	1	0	-	Sens de rotation 0 = droite ; 1 = gauche
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Longueur d'entraînement pendant l'exécution du point court puller en bas

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Coupe-bord							
t	15	00	0	7	0	-	Mode de levée automatique du coupe-bords 0 = ne pas lever ; 1 = avec levée du pied presseur ; 2 = après la coupe ou après le comptage des points (t 15 04) ; 3 = après la coupe ou après le comptage des points et lors de la levée du pied presseur ; 4 = lors de l'arrêt ; 5 = lors de l'arrêt et de la levée du pied presseur ; 6 = après la coupe ou après le comptage des points et lors de l'arrêt ; 7 = après la coupe ou après le comptage des points, lors de l'arrêt et de la levée du pied presseur
t	15	03	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du coupe-bords
t	15	04	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'au lavage du coupe-bords (t 15 00 = 2 ou 3)
t	15	05	0	1	0	-	Désactiver le coupe-bords à la levée du pied presseur 0 = non ; 1 = oui
t	15	10	0	1	0	-	Coupe-bords électrique 0 = non ; 1 = oui
t	15	11	0	1	0	-	Coupe-bords électrique en cas d'arrêt de couture 0 = non ; 1 = oui
t	15	12	0	100	50	%	MLI minimale pour le coupe-bords
t	15	13	0	100	95	%	MLI maximale pour le coupe-bords
t	15	14	0	9999	1500	tr/min	Vitesse de rotation maximale à laquelle la MLI maximale doit être atteinte
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Temporisation pour la désactivation du moteur du coupe-bords

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Temporisation entre levée du pied presseur et levée/abaissement du coupe-bords
Barrière photoélectrique							
t	16	00	50	9999	1000	tr/min	Vitesse de rotation pour points de compensation de barrière photoélectrique
t	16	01	1	3	3	-	Modes barrières photoélectriques 1 = détection du début de la couture ; 2 = détection de la fin de la couture ; 3 = détection du début et de la fin de la couture
t	16	02	0	1	0	-	Mode pour le début de la couture 0 = libération via barrière photoélectrique ; 1 = démarrage par pédale avant et barrière photoélectrique
t	16	03	0	1	0	-	Filtre tricot 0 = arrêt ; 1 = marche
t	16	04	0	1	0	-	Détection des barrières photoélectriques 0 = clair ; 1 = sombre
t	16	05	0	1	0	-	Mode automatique barrière photoélectrique (uniquement si t 16 01 = 2 ou 3) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	16	06	0	9999	0	ms	Durée pendant laquelle une matière doit être détectée pour permettre le démarrage
t	16	07	0	1	0	-	Au début de la couture, abaisser le pied presseur uniquement après détection de la matière (uniquement si t 16 01 = 1 ou 3 et seulement avec couture manuelle) 0 = arrêt ; 1 = marche
t	16	08	0	9999	0	ms	Temporisation entre le démarrage et l'abaissement du pied presseur (uniquement si t 16 07 = 1)

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	16	09	0	9999	0	ms	Temporisation entre l'abaissement du pied presseur et le début de la couture (uniquement si t 16 07 = 1)
Volant électronique							
t	17	00	0	1	0	-	Volant électronique 0 = non ; 1 = oui (t 51 32 et t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Incrément pour volant électronique
t	17	02	0	1	0	-	Sens de rotation du volant électronique 0 = droite ; 1 = gauche
Empileur							
t	18	00	0	1	0	-	Empileur 0 = arrêt ; 1 = marche
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Temporisation d'activation empileur
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Durée à partir de laquelle l'empileur se bloque
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Durée d'activation de l'empileur
Zigzag							
t	19	00	0	359	112	°	Commuter en position zigzag
t	19	01	4	6	6	Points	Nombre de points pour zigzag
Écarteur de fil							
t	20	00	0	1	0	-	Écarteur de fil 0 = arrêt ; 1 = marche
t	20	01	10	255	100	ms	Durée d'activation de l'écarteur de fil
Coupe par niveaux/guidage du profil							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation après désactivation du coupe-bords pour la coupe par niveaux
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation pour le dégagement du cylindre de niveau
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Durée du soufflage à impulsion lors du dégagement du cylindre de niveau
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation pour la désactivation du soufflage en cas d'arrêt de couture

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Temporisation pour l'activation du coupe-bords après activation/désactivation de la coupe par niveaux
Dérouleur							
t	22	00	0	3	0	-	Mode Dérouleur 0 = arrêt ; 1 = fin de la couture ; 2 = début de la couture ; 3 = début et fin de la couture ;
t	22	03	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'à la descente du dérouleur au début de la couture
t	22	04	0	255	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'au levage du dérouleur au début de la couture
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Temporisation d'activation du dérouleur
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Durée d'activation du dérouleur à la fin de la couture
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Vitesse du dérouleur à la fin de la couture
Lubrification du crochet							
t	23	00	0	9999	0	Points	Nombre de points réalisés jusqu'à l'activation de la lubrification du crochet
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Durée de la lubrification du crochet
Aspiration de la chaînette							
t	24	00	0	100	30	Points	Aspiration de début des points
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Durée de la marche résiduelle lors de l'aspiration de fin
Dispositif de relâchement de point							
t	25	00	0	1	0	-	Détection automatique de l'épaisseur de la matière à coudre 0 = arrêt ; 1 = marche
t	25	05	0	1	1	-	Réduction de la vitesse lors du relâchement de point 0 = arrêt ; 1 = marche
t	25	06	0	1200	800	tr/min	Vitesse de réduction
t	25	07	1	3	1	-	État du relâchement de point après la coupe du fil 1 = inchangé ; 2 = désactivé ; 3 = activé

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	25	10	1	255	1	Points	Nombre de points après la mise en marche automatique, lorsque la fonction de relâchement de point est forcée
t	25	11	0	255	0	Points	Nombre de points pour lesquels le relâchement de point doit être actif.
t	25	15	0	1	0	-	Changement des seuils après chaque segment (uniquement avec t 25 00 = 1) 0 = Off 1 = marche
Lame de bande							
t	26	00	0	1	0	-	Lame de bande 0 = arrêt ; 1 = marche
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Temporisation d'activation de la lame de bande
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Durée d'activation de la lame de bande
Capteur d'épaisseur de matière							
t	27	00	0	1	0	-	Capteur d'épaisseur de matière 0 = Off 1 = marche
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Valeur seuil de détection de l'épaisseur de matière en marche
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Valeur seuil de détection de l'épaisseur de matière à l'arrêt
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Deuxième valeur seuil de détection de l'épaisseur de matière en marche
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Deuxième valeur seuil de détection de l'épaisseur de matière à l'arrêt
Commutation de longueur de point							
t	30	00	0	2	0	-	Limitation de la vitesse de rotation en cas de longueur de point longue 0 = arrêt ; 1 = limitation de la vitesse de rotation DB2000 ; 2 = limitation de la vitesse de rotation DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Longueur de point lors de l'arrêt 0 = longueur de point pré-réglée (longue/normale) ; 1 = longueur de point normale ; 2 = longueur de point longue

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	30	02	0	2	0	-	Longueur de point après la coupe du fil 0 = conservation de la longueur de point choisie ; 1 = longueur de point normale ; 2 = longueur de point longue
Raccourcissement de point							
t	31	00	0	255	0	Points	Raccourcissement de point au début de la couture
t	31	01	0	255	0	Points	Raccourcissement de point lors de la coupe du fil
Verrouillage de la marche							
t	50	00	0	1	1	-	Verrouillage de la marche 0 = arrêt ; 1 = marche
t	50	01	0	1	0	-	Mode de fonctionnement du commutateur de verrouillage de la marche 0 = contact fermé (NC) ; 1 = contact ouvert (NO)
t	50	02	0	1	1	-	Comportement du moteur 0 = arrêt d'urgence ; 1 = positionnement
Divers, unité de commande							
t	51	00	-	-	-	-	Afficher la version du logiciel
t	51	01	-	-	-	-	Afficher le numéro de série de l'unité de commande
t	51	02	0	1	0	-	Affichage des valeurs analogiques (voir t 51 12) lors de l'opération de couture 0 = non ; 1 = oui
t	51	04	-	-	-	-	Afficher la catégorie et la sous-catégorie de machine
t	51	05	-	-	-	-	Afficher les heures de service
t	51	06	-	-	-	-	Afficher le nombre de points réalisés
t	51	07	-	-	-	-	Afficher le compteur de pièces
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = arrêt ; 1 = marche
t	51	09	-	-	-	-	Entrer/afficher l'ID client M2M

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	10	0	5	-	-	Charger les données dans l'unité de commande 0 = aucun ; 1 = réglages des paramètres du dongle DA ; 2 = réglages des paramètres depuis la zone Backup ; 3 = segments de couture du dongle DA ; 4 = réinitialisation générale ; 5 = réinitialisation des segments de couture
t	51	11	0	3	-	-	Enregistrement de paramètres 0 = aucun ; 1 = réglages des paramètres sur le dongle DA ; 2 = réglages des paramètres dans la zone Backup ; 3 = segments de couture sur le dongle DA
t	51	12	-	-	-	-	Test du matériel Les entrées et les sorties en caractères gras sont disponibles uniquement sur la DAC classic. 1. Analogique Um : tension secteur en V U24 : alimentation des sorties en V Imo : courant de l'alimentation 24 V PAn : valeur analogique de la pédale Nre : entrée analogique X1.4 lan : entrée analogique X1.1 Pst : niveau de pédale numérisé I2T : I ² T du moteur (attention : la pédale et le moteur sont actifs !) 2. Entrée X1.5 : Arrêt manuel X1.6 : Aiguille Haut-Bas X1.7 : Entrée du tension de fil supplémentaire (module 2) X1.8 : Entrée du commutation de la longueur de point (mod X1.9 : Entrée du module de fonction 3 X1.10 : Entrée DB3000 X1.11 : Verrouillage de la marche X1.12 : Contrôleur de fil restant

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							<p>X1.13 : Light barrier X1.14 : Suppression/reprise de l'arrêt X2.1 : Variation rapide de la course (Impulsion) X2.2 : Variation rapide de la course (Cliquet) X2.3 : Pas de fonction X2.4 : Pas de fonction X2.6 : Pas de fonction X2.7 : Pas de fonction 3. Sortie X1.15 : Module de fonction 3 X1.17 : Pas de fonction X1.18 : Serre-fil X1.20 : Tension de fil supplémentaire (module 2) X1.21 : Pas de fonction X1.22 : LED du module de fonction 3 X1.23 : LED Contrôleur de fil restant (gauche) X1.24 : LED Suppression/reprise de l'arrêt X1.25 : LED Contrôleur de fil restant (droite) X1.26 : Pas de fonction X1.27 : Pas de fonction X1.28 : Refroidissement de l'aiguille X1.29 : LED du commutation de la longueur de point (module X1.30 : Commutation de la longueur de point (module 1) X1.31 : LED du tension de fil supplémentaire (module 2) X1.32 : Variation rapide de la course X1.34 : Arrêt X1.35 : Levage du pied presseur X1.36 : Tension du fil X1.37 : Coupe-fil 4. Flash</p>
t	51	13	-	-	-	-	<p>Affichage des 10 derniers messages de dérangement 1 = dernière erreur survenue 10 = première erreur survenue</p>

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	14	0	1	-	-	Remise à zéro du compteur de maintenance 0 = non ; 1 = oui
t	51	15	0	1	-	-	Remise à zéro automatique des compteurs M2M après la mise en marche 0 = non ; 1 = oui
t	51	16	0	1	-	-	Remise à zéro des compteurs M2M 0 = non ; 1 = oui
t	51	17	0	9999	-	-	Mot de passe pour le niveau technicien. 4 chiffres et aucune invite de mot de passe si la valeur enregistrée est 0.
t	51	20	0	57	3	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée de l'arrêt (connecteur machine broche 5) 0 = aucune fonction ; 1 = aide à l'enfilage ; 2 = suppression/reprise de l'arrêt ; 3 = arrêt manuel ; 4 = demi-point ; 5 = point complet ; 6 = point cible ; 7 = rotation arrière ; 8 = Entrée du module de fonction 1 (voir t 11 00) 9 = Entrée du module de fonction 2 (voir t 11 30) 10 = Entrée du module de fonction 3 (voir t 11 60) 11 = aiguille en haut ; 12 = point d'arrêt d'ornement ; 13 = refroidissement de l'aiguille ; 14 = écarteur de fil ; 15 = longueur de point normale lors de l'arrêt ; 16 = verrouillage de la marche avec contact ouvert (NO) ; 17 = verrouillage de la marche avec contact fermé (NC) ; 18 = variation rapide de la course (par appui sur touche) ; 19 = variation rapide de la

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							course (par enclenchement) ; 20 = limitation de la vitesse de rotation DB2000 ; 21 = limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 22 = barrière photoélectrique ; 23 = mode de transport du puller (continu/intermittent) ; 24 = levée du pied presseur avec pédale en position 0 ; 25 = autorisation pour nouvelle couture ; 26 = arrêt manuel par enclenchement ; 27 = approcher la position zigzag ; 28 = synchronisation zigzag ; 29 = empileur marche/arrêt ; 30 = empilage manuel ; 31 = entrée module de fonction 1 on (voir t 11 00) ; 32 = entrée module de fonction 1 off (voir t 11 00) ; 33 = entrée module de fonction 2 on (voir t 11 30) ; 34 = entrée module de fonction 2 off (voir t 11 30) ; 35 = entrée module de fonction 3 on (voir t 11 60) ; 36 = entrée module de fonction 3 off (voir t 11 60) ; 37 = appel de service (uniquement avec M2M) ; 38 = relâchement de point ; 39 = embu haut ; 40 = embu bas ; 41 = rotation arrière au début de la couture ; 42 = levée du pied presseur après FA ; 43 = couture manuelle ; 44 = fin de la couture manuelle/automatique ; 45 = couture automatique ; 46 = lame de bande activée/désactivée ; 47 = coupe manuelle lame de bande ; 48 = couture d'épaule 3827 ;

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							49 = remise à zéro de la couture d'épaule 3827 ; 50 = embu 3827 ; 51 = pas de démarrage de fin de couture ; 52 = relâchement de point automatique ; 53 = relâchement de point activé/désactivé ; 54 = Verrouillage de la marche activé/désactivé ; 55 = Avance rapide des ciseaux (Pfaff) ; 56 = Volant électronique vers l'avant ; 57 = Volant électronique vers l'arrière ;
t	51	21	0	57	2	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée de basculement de l'arrêt (connecteur machine broche 14) Fonction, voir t 51 20
t	51	22	0	57	4	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée Aiguille Haut-Bas (connecteur machine broche 6) Fonction, voir t 51 20
t	51	23	0	57	8	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée FF1 (connecteur machine broche 8) Fonction, voir t 51 20
t	51	24	0	57	9	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée FF2 (connecteur machine broche 7) Fonction, voir t 51 20
t	51	25	0	57	6	-	Réglage de la fonction Entrée de l'entrée FF3 (connecteur machine broche 9) Fonction, voir t 51 20
t	51	26	0	57	21	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée (connecteur machine broche 10) Fonction, voir t 51 20
t	51	27	0	57	0	-	Réglage de la fonction Entrée pour l'entrée de barrière photoélectrique (connecteur machine broche 13) Fonction, voir t 51 20

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	28	0	57	18	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT1 (interface d'entrée supplémentaire broche 1) Fonction, voir t 51 20
t	51	29	0	57	19	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT2 (interface d'entrée supplémentaire broche 2) Fonction, voir t 51 20
t	51	30	0	57	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT3 (interface d'entrée supplémentaire broche 3) Fonction, voir t 51 20
t	51	31	0	57	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT4 (interface d'entrée supplémentaire broche 4) Fonction, voir t 51 20
t	51	32	0	57	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT5 (interface d'entrée supplémentaire broche 6) Fonction, voir t 51 20
t	51	33	0	57	0	-	Réglage de la fonction Entrée IN_EXT6 (interface d'entrée supplémentaire broche 7) Fonction, voir t 51 20

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	50	0	39	1	-	<p>Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 18)</p> <p>0 = aucune fonction ; 1 = pince-fil ; 2 = verrouillage ; 3 = levée du pied presseur ; 4 = tension de fil ; 5 = tension de fil supplémentaire ; 6 = deuxième longueur de point ; 7 = puller d'entraînement ; 8 = butée-bord ; 9 = coupe-bords ; 10 = embu avec DB3000 ; 11 = embu sans DB3000 ; 12 = coupe par niveaux ; 13 = guidage du profil ; 14 = empileur ; 15 = coupe-fil ; 16 = variation rapide de la course ; 17 = refroidissement de l'aiguille ; 18 = raccourcissement de point ; 19 = impulsion coupe par niveaux ; 20 = ouverture coupe par niveaux ; 21 = pince-fil NSB (couteau) ; 22 = tire-fil NSB (pince) ; 23 = pression du puller d'entraînement ; 24 = pression du pied presseur ; 25 = prêt à démarrer la couture ; 26 = pos. 1 ; 27 = pos. 2 ; 28 = fonctionnement du moteur ; 29 = dans la couture ; 30 = dérouleur ; 31 = unité de transport ; 32 = lubrification du crochet ; 33 = écarteur de fil ; 34 = aspiration NSB ; 35 = lame de bande ; 36 = coupe-bords désactivé ; 37 = relâchement de point ; 38 = embu haut ; 39 = Embu bas</p>

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
t	51	51	0	39	27	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 21) Fonction, voir t 51 50
t	51	52	0	39	0	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 22) Fonction, voir t 51 50
t	51	53	0	39	26	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 26) Fonction, voir t 51 50
t	51	54	0	39	18	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 27) Fonction, voir t 51 50
t	51	55	0	39	17	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 28) Fonction, voir t 51 50
t	51	56	0	39	16	-	Réglage de la fonction Sortie pour la sortie (connecteur machine broche 32) Fonction, voir t 51 50
OP1000							
t	52	00	0	9	4	-	Contraste de l'affichage de l'OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Sons des touches 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	20	0	57	12	-	Réglage de la fonction Entrée pour la touche F de l'OP1000 0 = aucune fonction ; 1 = aide à l'enfilage ; 2 = suppression/reprise de l'arrêt ; 3 = arrêt manuel ; 4 = demi-point ; 5 = point complet ; 6 = point cible ; 7 = rotation arrière ; 8 = Entrée du module de fonction 1 (voir t 11 00) 9 = Entrée du module de fonction 2 (voir t 11 30) 10 = Entrée du module de fonction 3 (voir t 11 60) 11 = aiguille en haut ; 12 = point d'arrêt d'ornement ; 13 = refroidissement de

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							l'aiguille ; 14 = écarteur de fil ; 15 = longueur de point normale lors de l'arrêt ; 16 = verrouillage de la marche avec contact ouvert (NO) ; 17 = verrouillage de la marche avec contact fermé (NC) ; 18 = variation rapide de la course (par appui sur touche) ; 19 = variation rapide de la course (par enclenchement) ; 20 = limitation de la vitesse de rotation DB2000 ; 21 = limitation de la vitesse de rotation DB3000 ; 22 = barrière photoélectrique ; 23 = mode de transport du puller (continu/intermittent) ; 24 = levée du pied presseur avec pédale en position 0 ; 25 = autorisation pour nouvelle couture ; 26 = arrêt manuel par enclenchement ; 27 = approcher la position zigzag ; 28 = synchronisation zigzag ; 29 = empileur marche/arrêt ; 30 = empilage manuel ; 31 = entrée module de fonction 1 on (voir t 11 00) ; 32 = entrée module de fonction 1 off (voir t 11 00) ; 33 = entrée module de fonction 2 on (voir t 11 30) ; 34 = entrée module de fonction 2 off (voir t 11 30) ; 35 = entrée module de fonction 3 on (voir t 11 60) ; 36 = entrée module de fonction 3 off (voir t 11 60) ; 37 = appel de service (uniquement avec M2M) ; 38 = relâchement de point ; 39 = embu haut ; 40 = embu bas ; 41 = rotation arrière au début de

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
							la couture ; 42 = levée du pied presseur après FA ; 43 = couture manuelle ; 44 = fin de la couture manuelle/automatique ; 45 = couture automatique ; 46 = lame de bande activée/désactivée ; 47 = coupe manuelle lame de bande ; 48 = couture d'épaule 3827 ; 49 = remise à zéro de la couture d'épaule 3827 ; 50 = embu 3827 ; 51 = pas de démarrage de fin de couture ; 52 = relâchement de point automatique ; 53 = relâchement de point activé/désactivé ; 54 = Verrouillage de la marche activé/désactivé ; 55 = Avance rapide des ciseaux (Pfaff) ; 56 = Volant électronique vers l'avant ; 57 = Volant électronique vers l'arrière ;
t	52	40	0	1	0	-	Verrouillage des touches du point d'arrêt en début de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	41	0	1	0	-	Verrouillage des touches du point d'arrêt en fin de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	42	0	1	0	-	Verrouillage des touches du fil 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	43	0	1	0	-	Verrouillage du groupe de touches Programme de couture 0 = arrêt ; 1 = marche
t	52	44	0	1	0	-	Verrouillage du groupe de touches Programmation 0 = arrêt ; 1 = marche

1.3 Niveau « Développeur »

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
Point d'arrêt							
d	00	01	0	359	15	°	Angle de commutation mécanique de l'arrêt
Coupe-fil (FA)							
d	02	00	10	359	100	-	Avant l'activation des aimants, angle auquel la vitesse de rotation doit être atteinte lors de la coupe du fil
d	02	01	0	1	0	-	Mode Point de chaînette 0 = non ; 1 = oui
Segments de couture							
d	07	00	150	9999	2000	tr/min	Limitation de la vitesse de rotation pour les segments de couture
d	07	01	1	20	6	Points	Nombre de points pour la limitation de la vitesse de rotation sur les segments de couture
Moteur							
d	08	00	1	9999	1800	tr/min	Vitesse de rotation maximale du moteur
d	08	01	1	100	25	tr/min/ms	Accélération ou freinage max.
d	08	02	0	50	20	Kgcm ²	Inertie de la machine
d	08	04	0	255	0	Inc	Allongement de la rampe de freinage
d	08	05	0	1	0	-	Raccourcissement de moitié de la rampe d'accélération et de freinage lorsque l' t dépasse 70 % 0 = non ; 1 = oui
d	08	10	0,1	100,0	1,7	ohm	Résistance du bâti
d	08	11	1	200	4	mH	Inductance du bâti
d	08	12	0,1	200,0	40,5	V/1000 tr/min	FEM
d	08	13	0,1	15,00	12,00	A	Courant de bâti maximal
d	08	14	1	10	2	-	Nombre de paires de pôles
d	08	20	0	255	34	-	Facteur K_{pn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	21	0	255	20	-	Facteur K_{in} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	08	22	0	255	0	-	Facteur K_{dn} du régulateur de vitesse de rotation PID

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
d	08	23	0	255	24	-	Commande anticipée du régulateur de vitesse de rotation au freinage
d	08	30	0	255	0	-	Facteur K_{ps} du régulateur de trajet PID
d	08	31	0	255	0	-	Facteur K_{Is} du régulateur de trajet PID
d	08	32	0	255	0	-	Facteur K_{ds} du régulateur de trajet PID
d	08	40	0	255	44	-	Facteur K_{px} du régulateur de position PD
d	08	41	0	255	34	-	Facteur K_{dx} du régulateur de position PD
d	08	42	0	255	18	Inc	Incréments pour activation du régulateur de position PD
d	08	43	0	1000	0	$2,857^\circ$	Angle pour positionnement
d	08	44	0	1000	0	Inc	Incréments pour la durée d'activation de la vitesse de rotation de positionnement
d	08	45	10	100	50	tr/min	Augmentation de la vitesse de rotation pour le régulateur de position dans la coupe du fil
d	08	46	0	200	0	Inc	Augmentation des incréments pour le régulateur de position dans la coupe du fil
d	08	51	0	1	0	-	Marche continue 0 = non ; 1 = oui
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Durée moteur marche
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Durée moteur arrêt
d	08	54	1	9999	900	s	Durée de la marche continue
d	08	55	0	2000	180	tr/min	Vitesse de rotation pour la course de référence
Tension de fil							
d	09	01	5	100	100	%	Rapport cyclique lors de l'aide à l'enfilage
Puller en haut							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Fréquence maximale
d	14	01	1	500	200	tr/min/ms	Rampe d'accélération
d	14	02	1	500	200	tr/min/ms	Rampe de freinage
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Fréquence de démarrage
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Fréquence d'arrêt
d	14	05	1	1000	500	traits	Encodeur traits

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
d	14	06	1	9000	2000	pas	Micropas par tour
d	14	10	0,1	9,000	1,100	ohm	Résistance du bâti
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Inductance du bâti
d	14	12	0	1000	0	-	Facteur FEM
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Courant de bâti maximal (avec régulation)
d	14	14	1	100	50	-	Nombre de paires de pôles
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Courant de maintien maximal (avec régulation)
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Courant de bâti maximal (avec commande)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	Courant de maintien maximal (avec commande)
d	14	20	0	9999	0	-	Facteur K_{pn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	21	0	9999	0	-	Facteur K_{in} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	22	0	9999	0	-	Facteur K_{dn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Facteur K_{ps} du régulateur de trajet PID
d	14	31	0	9999	50	-	Facteur K_{is} du régulateur de trajet PID
d	14	32	0	9999	0	-	Facteur K_{ds} du régulateur de trajet PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Facteur K_{px} du régulateur de position PID
d	14	41	0	9999	0	-	Facteur K_{ix} du régulateur de position PID
d	14	42	0	9999	100	-	Facteur K_{dx} du régulateur de position PID
Puller en bas							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Fréquence maximale
d	14	51	1	500	200	tr/min/ms	Rampe d'accélération
d	14	52	1	500	200	tr/min/ms	Rampe de freinage
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Fréquence de démarrage
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Fréquence d'arrêt
d	14	55	1	1000	500	traits	Encodeur traits
d	14	56	1	9000	2000	pas	Micropas par tour
d	14	60	0,1	9,000	1,100	ohm	Résistance du bâti
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Inductance du bâti

E	K	P	Min.	Max.	Spécification	Unité	Description
d	14	62	0	1000	0	-	Facteur FEM
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Courant de bâti maximal (avec régulation)
d	14	64	1	100	50	-	Nombre de paires de pôles
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Courant de maintien maximal (avec régulation)
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	Courant de bâti maximal (avec commande)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	Courant de maintien maximal (avec commande)
d	14	70	0	9999	0	-	Facteur K_{pn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	71	0	9999	0	-	Facteur K_{in} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	72	0	9999	0	-	Facteur K_{dn} du régulateur de vitesse de rotation PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Facteur K_{ps} du régulateur de trajet PID
d	14	81	0	9999	50	-	Facteur K_{is} du régulateur de trajet PID
d	14	82	0	9999	0	-	Facteur K_{ds} du régulateur de trajet PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Facteur K_{px} du régulateur de position PID
d	14	91	0	9999	0	-	Facteur K_{lx} du régulateur de position PID
d	14	92	0	9999	100	-	Facteur K_{dx} du régulateur de position PID
Divers, unité de commande							
d	51	00	1	255	40	ms	Durée de la montée de U_{aim} à 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Durée de l'opération DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Réglage de la fréquence MLI
d	51	03	-	-	-	-	Afficher le numéro de série de la machine
d	51	04	-	-	-	-	Afficher la date de production
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Valeur de réinitialisation du compteur de maintenance (0 = compteur désactivé)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Facteur du compteur de maintenance
d	51	12	1	255	1	x d5111	Répétition du message d'erreur
d	51	13	1	99	1	-	Nombre de répétitions

Parametersätze für die Klasse H868

Parametersatz			FR	1
Für Unter- klassen			H868-x90x6x	H868-x90x6x-2
E	K	P	Preset	Preset
t	08	07	3,0	1,5
d	08	10	1,7	2,0
d	08	11	4	5
d	08	12	40,5	39,8
d	08	13	12,00	11,00

2 Messages d'erreur, d'avertissement et d'information

Code	Type	Cause possible	Solution
1000	Erreur	Connecteur de l'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée
1001	Erreur	Erreur du moteur de la machine à coudre : Connecteur du moteur de la machine à coudre (AMP) non raccordé	- Vérifier le raccordement et effectuer éventuellement le branchement - Mesurer les phases du moteur de la machine à coudre ($R = 2,8 \Omega$, valeur ohmique élevée par rapport à PE) - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre - Remplacer l'unité de commande
1002	Erreur	Défaut d'isolation du moteur de la machine à coudre	- Vérifier la phase du moteur et la liaison à basse impédance de PE - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre
1004	Erreur	Erreur du moteur de la machine à coudre : Sens de rotation incorrect du moteur de la machine à coudre	- Remplacer l'encodeur - Vérifier l'occupation du connecteur et la modifier éventuellement - Vérifier le câblage dans le distributeur de machine et le modifier éventuellement - Mesurer les phases du moteur et vérifier les valeurs.
1005	Erreur	Moteur bloqué	- Éliminer le point de forçage dans la machine - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur
1006	Erreur	Vitesse de rotation maximale dépassée	- Remplacer l'encodeur - Effectuer une réinitialisation. - Vérifier la catégorie de la machine (t 51 04)
1007	Erreur	Erreur lors de la course de référence	- Remplacer l'encodeur - Éliminer le point de forçage dans la machine
1008	Erreur	Erreur de l'encodeur	- Remplacer l'encodeur
1010	Erreur	Connecteur du synchroniseur externe (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble du synchroniseur externe à l'unité de commande, utiliser la borne (Sync) adaptée - Nécessaire uniquement sur les machines avec transmission !

Code	Type	Cause possible	Solution
1011	Erreur	L'impulsion Z de l'encodeur est absente	- Mettre l'unité de commande hors tension. Faire tourner le volant et remettre l'unité de commande sous tension - Si l'erreur persiste, vérifier l'encodeur
1012	Erreur	Erreur du synchroniseur	- Remplacer le synchroniseur
1052	Erreur	Surintensité de courant du moteur de la machine à coudre, montée de courant interne > 25 A	- Contrôler la sélection de la catégorie de machine - Remplacer l'unité de commande - Remplacer le moteur de la machine à coudre - Remplacer l'encodeur
1053	Erreur	Surtension du moteur de la machine à coudre	- Contrôler la sélection de la catégorie de machine - Remplacer l'unité de commande
1054	Erreur	Court-circuit interne	- Remplacer l'unité de commande
1055	Erreur	Surcharge du moteur de la machine à coudre	- Éliminer le point de forçage dans la machine - Remplacer l'encodeur - Remplacer le moteur de la machine à coudre
1203	Information	Position non atteinte (lors de la coupe du fil, rotation arrière, etc.)	- Vérifier les réglages du régulateur et les modifier éventuellement. Modifications mécaniques apportées à la machine. (par ex. réglage FA, tension de la courroie, etc.) - Vérifier la position (levier du fil point mort haut)
2020	Information	Pas de réponse du boîtier DACextension	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler les DEL du boîtier DACextension - Mettre le logiciel à jour
2021	Information	Connecteur d'encodeur du moteur de la machine à coudre (Sub-D, 9 pôles) non raccordé au boîtier DACextension	- Brancher le câble de l'encodeur au boîtier DACextension, utiliser la borne correcte
2101	Information	Dépassement de temps de course de référence de la carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler le capteur de référence
2103	Information	Pertes de pas de la carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler la mobilité
2106	Information	Dépassement de vitesse de la carte de moteur pas à pas DA 1	-

Code	Type	Cause possible	Solution
2120	Information	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler les DEL du boîtier DACextension - Mettre le logiciel à jour
2121	Information	Connecteur d'encodeur de la carte de moteur pas à pas DA 1 (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée
2122	Information	Position de roue polaire introuvable de la carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 1
2155	Information	Surcharge de la carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler la mobilité
2201	Information	Dépassement de temps de course de référence de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler le capteur de référence
2203	Information	Pertes de pas de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler la mobilité
2206	Information	Dépassement de vitesse de la carte de moteur pas à pas DA 2	-
2220	Information	Pas de réponse de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler les DEL du boîtier DACextension - Mettre le logiciel à jour
2221	Information	Connecteur d'encodeur de la carte de moteur pas à pas DA 2 (Sub-D, 9 pôles) non raccordé	- Brancher le câble de l'encodeur à l'unité de commande, utiliser la borne adaptée
2222	Information	Position de roue polaire introuvable de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Contrôler la mobilité du moteur pas à pas 2
2255	Information	Surcharge de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler la mobilité
3100	Erreur	AC-RDY Timeout, la tension du circuit intermédiaire n'a pas atteint le seuil défini dans la limite de temps indiquée	- Vérifier la tension secteur - Remplacer l'unité de commande si la tension secteur est OK
3101	Erreur	Erreur haute tension, tension secteur > 290 V sur une période prolongée	- Vérifier la tension secteur, en cas de dépassement permanent de la tension secteur - stabiliser ou utiliser un générateur.
3102	Erreur	Erreur basse tension (2 ^{ème} seuil) (tension secteur < 150 V CA)	- Vérifier la tension secteur - Stabiliser la tension secteur. - Utiliser un générateur.

Code	Type	Cause possible	Solution
3103	Information	Avertissement basse tension (1 ^{er} seuil) (tension secteur < 180 V CA)	- Vérifier la tension secteur - Stabiliser la tension secteur. - Utiliser un générateur.
3104	Avertissement	Pédale pas en position 0	- Retirer le pied de la pédale lors de la mise sous tension de l'unité de commande
3105	Erreur	Court-circuit U24 V	- Retirer le connecteur 37 pôles. Si l'erreur persiste, remplacer l'unité de commande - Tester les entrées/sorties sur le court-circuit 24 V
3106	Erreur	Surcharge U24 V (I ² T)	- Un ou plusieurs aimants défectueux
3107	Erreur	Pédale non branchée	- Brancher une pédale analogique
3108	Information	Limitation de la vitesse de rotation en raison d'une faible tension secteur	- Vérifier la tension secteur
3109	Avertissement	Verrouillage de la marche	- Vérifier le capteur à bascule sur la machine
3150	Information	Maintenance nécessaire	- Informations sur la lubrification de la machine, voir les instructions de service de la machine
3151	Avertissement	Maintenance nécessaire (poursuite uniquement avec remise à zéro du paramètre T 51 14, voir le manuel d'utilisation de la machine)	- Effectuer impérativement une opération de maintenance, voir les instructions de service de la machine
3155	Information	Pas d'autorisation de couture	- Paramètres t 51 20 - t 51 33 = 25 - Signal d'entrée nécessaire pour l'autorisation de couture
3160	Information	Dispositif de relâchement de point	- Relâchement de point impossible
3170	Information	Mauvaise qualité du signal du capteur d'épaisseur de matière	- Vérifier le positionnement mécanique du capteur
3215	Information	Compteur de points de canettes (info valeur 0 atteinte)	- Changement de canette, réglage de la valeur du compteur - Actionner la touche Reset compteur.
3216	Information	Contrôleur de fil restant à gauche	- Remplacer la canette de gauche.
3217	Information	Contrôleur de fil restant à droite	- Remplacer la canette de droite.
3218	Information	Contrôleur de fil restant à gauche et à droite	- Remplacer la canette de gauche et de droite.

Code	Type	Cause possible	Solution
3219	Information	Le mode de bobinage de la canette est actif	- Couper le fil
3223	Information	Point manqué détecté	-
3224	Information	La canette n'a pas tourné	-
3225	Information	Contrôleur SSD encrassé	-
6353	Erreur	Erreur de communication, EEprom interne	- Mettre l'unité de commande hors tension, attendre l'extinction des DEL, puis la remettre sous tension
6354	Erreur	Erreur de communication, EEprom externe	- Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de commande sous tension
6357	Erreur	Court-circuit EEprom	- Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL, vérifier la liaison ID machine et remettre l'unité de commande sous tension - Remplacer l'unité de commande - Remplacer la liaison ID machine
6360	Information	Pas de données valides sur l'EEprom externe (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	- Mettre le logiciel à jour
6361	Information	Pas d'EEprom externe raccordé	- Raccorder la liaison ID machine
6362	Information	Pas de données valides sur l'EEprom interne (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe)	- Vérifier la liaison ID machine - Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension - Mettre le logiciel à jour
6363	Information	Pas de données valides sur l'EEprom interne et externe (la version du logiciel n'est pas compatible avec la mémoire de données interne, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Vérifier la liaison ID machine - Mettre l'unité de commande hors tension, attendre l'extinction des DEL, puis la remettre sous tension - Mettre le logiciel à jour

Code	Type	Cause possible	Solution
6364	Information	Pas de données valides sur l'EEprom interne et EEprom externe non raccordé (les structures de données internes ne sont pas compatibles avec la mémoire de données externe, propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Vérifier la liaison ID machine - Arrêter l'unité de commande, attendre l'extinction des DEL et remettre l'unité de commande sous tension - Mettre le logiciel à jour
6365	Information	EEprom interne défectueux	- Remplacer l'unité de commande
6366	Information	EEprom interne défectueux et données externes invalides (propriétés de fonctionnement en cas d'urgence uniquement)	- Remplacer l'unité de commande
7202	Information	Erreur au démarrage boîtier DACextension	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour - Remplacer le boîtier DACextension
7203	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour - Remplacer le boîtier DACextension
7212	Information	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 1	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour - Remplacer le boîtier DACextension
7213	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour - Remplacer le boîtier DACextension
7222	Information	Erreur au démarrage carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour - Remplacer le boîtier DACextension
7223	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de moteur pas à pas DA 2	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour - Remplacer le boîtier DACextension
7231	Information	Surveillance de rotation de canette non raccordée	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour
7232	Information	Erreur au démarrage surveillance de rotation de canette	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour
7233	Information	Somme de contrôle erronée lors de la mise à jour de la carte de surveillance de rotation de canette	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour
7241	Information	Détection de l'épaisseur de matière non raccordée	- Contrôler les câbles de liaison - Mettre le logiciel à jour

Code	Type	Cause possible	Solution
7801	Information	Erreur de version du logiciel (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	- Mettre le logiciel à jour - Remplacer l'unité de commande
7802	Information	Erreur de mise à jour du logiciel (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	- Nouvelle mise à jour du logiciel - Remplacer l'unité de commande
7803	Information	Erreur de communication (uniquement pour DAC classic ; seules les fonctions de la DAC basic restent disponibles)	- Redémarrer l'unité de commande - Mettre le logiciel à jour - Remplacer l'unité de commande
8401	Erreur	Chien de garde	- Mettre le logiciel à jour - Réinitialiser la liaison ID machine - Remplacer l'unité de commande
8402 - 8405	Erreur	Erreur interne	- Mettre le logiciel à jour - Réinitialiser la liaison ID machine - Remplacer l'unité de commande
8406	Erreur	Erreur de somme de contrôle	- Mettre le logiciel à jour - Remplacer l'unité de commande
8501	Erreur	Protection du logiciel	- Toujours utiliser l'outil DA pour mettre le logiciel à jour



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