

## DAC Gamma

### Seznam parametru

**G767**

**0791 376790 CS**



VB02.6

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 2024

## Obsah

1	Parametry .....	5
1.1	Úroveň obsluhy .....	5
	Počítadlo stehů cívky / hlídač konce nití / počítadlo kusů .....	5
	Chlazení jehly/ventilátor .....	6
	Světelná závora .....	6
1.2	Úroveň technika .....	7
	Niřová svěrka (FK) .....	10
	Odstřihovač nitě (FA) .....	12
	Zvednutí přítlačné patky (FL) .....	13
	Pozvolný rozběh .....	14
	Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / kontrola ovinutí .....	14
	Hlídač horní nití .....	15
	Hlídač spodní nití .....	15
	Dráhy švu .....	15
	Motor .....	16
	Napnutí nitě .....	18
	Přestavení zdvihu .....	20
	Funkční modul .....	21
	Otáčka Zpět .....	24
	Chlazení jehly/ventilátor .....	24
	Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu .....	25
	Odřezávač okrajů .....	27
	Světelná závora .....	28
	Elektronické ruční kolo .....	28
	Stohovač .....	29
	Cikcak .....	29
	Vytahovač nitě .....	29
	Stupňovité odstřížení / vedení kontury .....	29
	Odvíječ .....	29
	Mazání chapače .....	29
	Odsávání řetízku .....	30
	Zařízení pro uvolnění stehu .....	30
	Pásové nůžky .....	30
	Přepnutí délky stehu .....	31
	Zkrácení stehu .....	31
	Blokování chodu .....	31
	Ostatní, řízení .....	32

---

OP4000.....	39
1.3 Úroveň vývojáře .....	43
Odstřihovač nitě (FA).....	43
Dráhy švu.....	43
Motor.....	43
Napnutí nitě.....	44
Podavač před jehlou nahoře .....	44
Podavač před jehlou dole .....	45
Ostatní, řízení .....	46
2 Chybová, výstražná a informační hlášení .....	48

## 1 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 G767

Třída: G767  
 Soubor parametrů: CS  
 Pro podtřídy: G767-180142

#### 1.1 Úroveň obsluhy

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Počítadlo stehů cívky / hlídač konce nití / počítadlo kusů</b>							
o	06	00	0	4	4	-	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 hlídání vyšší spodní nitě
o	06	06	0	1	1	-	Zastavte šicí motor, když počítadlo dosáhlo hodnoty 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	07	0	1	1	-	Přítlačná patka zůstane po odstříhnutí nití dole 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	08	0	1	0	-	U počítadla, které došlo až na nulu, musí proběhnout po odstříhnutí nití reset 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
o	06	10	0	1	1	-	Zobrazení počítadla kusů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
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
<b>Chlazení jehly/ventilátor</b>							
o	13	00	0	1	0	-	Chlazení jehly 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
<b>Světelná závora</b>							
o	16	00	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy Normální délka stehu
o	16	01	0	255	0	Stehy	Vyrovnávací stehy Dlouhá 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
<b>Zařízení pro uvolnění stehu</b>							
o	25	00	0	2	0	-	Režim automatického zařízení pro uvolnění stehu 0 = Pouze uvolnění stehu; 1 = Uvolnění stehu a 2. délka stehu; 2 = Uvolnění stehu, 2. délka stehu a rychlé přestavení zdvihu;

## 1.2 Úroveň technika

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Zarážka</b>							
t	00	00	300	6000	1000	ot/min	Otáčky počátečního zapožití
t	00	01	0	254	8	10°	Úhel servořízení při zapnutí magnetů zapožití (Přepínání z dopředu na zpět při zapožívání)
t	00	02	0	254	4	10°	Úhel servořízení při vypnutí magnetů zapožití (Přepínání ze zpět na dopředu při zapožívání)
t	00	03	0	1	0	-	Přerušitelné počáteční zapožití s polohou pedálu 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	04	0	2	0	-	Režim pro konec počátečního zapožití 0 = Po ukončení se dále šije; 1 = Stroj se zastaví a musí se znovu spustit pedálem; 2 = Odstřihnutí niti po počátečním zapožití
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 zapožití
t	00	07	0	255	0	ms	Doba poklesu magnetu zapožití
t	00	09	0	1	0	-	Dodatečná dopředná dráha při počátečním zapožití s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	10	300	6000	1000	ot/min	Otáčky koncového zapožití
t	00	11	0	254	16	10°	Úhel servořízení při zapnutí magnetů zapožití (Přepínání z dopředu na zpět při zapožívání)
t	00	12	0	254	14	10°	Úhel servořízení při vypnutí magnetů zapožití (Přepínání ze zpět na dopředu při zapožívání)

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	2800	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 zapožívání) (jen u programu zašívání)
t	00	22	0	254	22	10°	Úhel servořízení při vypnutí magnetů zapožití (Přepínání ze zpět na dopředu při zapožívání) (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	1000	ot/min	Otáčky ozdobného zapožití



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	00	32	0	1000	100	ms	Doba zastavení u ozdobného zapoštění
t	00	35	0	1	1	-	Snížení otáček při přestavení podavače 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 = dvojité počáteční zapoštění; 2 = Vícenásobné počáteční zapoštění
t	00	41	0	2	1	-	Druh koncového zapoštění, když se zapne zapoštění 0 = Jednoduché koncové zapoštění; 1 = dvojité koncové zapoštění; 2 = Vícenásobné koncové zapoštění
t	00	44	0	3	0	-	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	0,0	s	Čas ovládání magnetu zapošívání v časovém úseku t2 (při 0 zůstane magnet zapošívání trvale zapnutý)
t	00	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku t2
t	00	54	0	1	0	-	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
<b>Níťová svěrka (FK)</b>							
t	01	00	0	10	6	-	Režim svorky nitě 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; 4 = Zapínací úhel FK = 108°,

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							Vypínací úhel FK = 268°, Zapínací úhel FL = 108°, Vypínací úhel FL = 154°; 5 = Zapínací úhel FK = 108°, Vypínací úhel FK = 268°, Zapínací úhel FL = 44°, Vypínací úhel FL = 154°; 6 = Zapínací úhel FK = 75°, Vypínací úhel FK = 215°, Zapínací úhel FL = 60°, Vypínací úhel FL = 120°, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu; 7 = Bez FK, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12, 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; 9 = Bez FK, Zapínací úhel FL = t 01 11, Vypínací úhel FL = t 01 12, Vypínací úhel FL navíc závislý na zdvíhu; 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;
t	01	01	0	359	75	°	Zapínací úhel niřové svěrky
t	01	02	0	359	215	°	Vypínací úhel niřové svěrky
t	01	11	0	359	60	°	Zapínací úhel zvednutí přítlačné patky
t	01	12	0	359	120	°	Vypínací úhel zvednutí přítlačné patky
t	01	13	0	100	100	%	Činitel využití zvednutí přítlačné patky v režimu 4-8

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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 (původní režim); 2 = zapnuto, když je niťová svěrka aktivní (nový režim)
t	01	31	0	9999	92	°/ms	zapínací úhel dodatečné niťové svěrky (pův. režim) / doba zapnutí nože (nový režim)
t	01	32	0	9999	201	°	Vypínací úhel dodatečné niťové svěrky
t	01	33	0	9999	105	°	Zapínací úhel posunovače nití
t	01	34	0	9999	203	° / 10 ms	vypínací úhel posunovače nití (pův. režim) / doba trvání odsávání (nový režim)
t	01	35	0	9999	62	°	Zapínací úhel povolení napnutí nití
t	01	36	0	9999	94	°	Vypínací úhel povolení napnutí nití
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	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
<b>Odstřihovač nitě (FA)</b>							
t	02	00	50	750	150	ot/min	Otáčky při odstřížení nití

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	02	01	0	1	0	-	Poloha pedálu k zahájení operace stříhání 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	25	°	Zapínací úhel t 08 12 ≤ t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	265	°	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)
<b>Zvednutí přítlačné patky (FL)</b>							
t	03	00	0	1	1	-	Zdvih patky 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	03	01	0	1	0	-	Žádné spuštění šití pomocí tlačítka při zvednutí přítlačné patky. 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	03	10	0	9999	80	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	0,0	s	Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku $t_2$ (při 0 zůstane magnet zdvíhu přítlačné patky trvale zapnutý)
t	03	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku $t_2$
t	03	54	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání magnetu zvedání přítlačné patky 0 = Ne; 1 = Ano
t	03	55	0	1	0	-	Akustická výstraha před automatickým spuštěním patky dolů 0 = ne; 1 = ano
<b>Pozvolný rozběh</b>							
t	05	00	120	1000	400	ot/min	Otáčky při pozvolném rozběhu
t	05	01	1	99	1	Stehy	Počet stehů při pozvolném rozběhu
<b>Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / kontrola ovinutí</b>							
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	-	Nutné potvrzení při výstrahách 0 = Ne; 1 = Ano
t	06	10	0	1	0	-	Detekce vynechaného stehu (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	06	11	0	1	0	-	Sledování otáčení cívky (Nikoliv s t 06 00 = 2) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	06	12	0	255	0	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování otáčení cívky
t	06	13	0	5000	0	ms	Doba čištění SSD po odstříhu nitě
<b>Hlídač horní niti</b>							
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
<b>Hlídač spodní niti</b>							
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
<b>Dráhy švu</b>							
t	07	00	0	2	0	-	Zpracování polohy -2 u drah švu 0 = Přerušení švu. Šije se následující dráha švu; u posledního švu programu se šev přeruší odstřížením niti; 1 = Přerušení švu odstřížením niti (i když není aktivní). Následující postup šití je volný šev; 2 = Přerušení švu odstřížením niti (i když není aktivní). Program švu se přeruší
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 švů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	07	05	0	1	0	-	Spuštění šití od zpracovaného segmentu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Motor</b>							
t	08	00	500	9999	3000	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	20	ot./min./ ms	Rampa zrychlení
t	08	04	1	100	20	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	1,5	A	Přidržený 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	16	°	Jehla v dolní poloze (dolní úvrat') (poloha 1)
t	08	13	0	359	326	°	Niřová páka horní úvrat' (poloha 2)
t	08	14	0	359	326	°	Zaměřovací pozice
t	08	15	0	359	245	°	Pozice navlékání (jehelní nit)
t	08	16	0	1	0	-	Najetí zaměřovací pozice pomocí pedálu
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



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	25	0	1	0	-	Výběr pedálu 0 = Analogový; 1 = Digitální
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 = Bez aretace; 1 = S aretací; 2 = S aretací na konci švu, bez aretace na začátku švu
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	1	-	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 nahoře“ 0 = Ne; 1 = Ano
t	08	33	0	6	0	-	Výstup signálů polohy (signály musí být ještě přiřazeny výstupu, např. u t 51 50) 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	0	°	Úhel pro délku signálu pol. 1
t	08	35	0	255	0	°	Úhel pro délku signálu pol. 2
t	08	36	10	9999	10	ot/min	Otáčky, od nichž je aktivován signál chodu motoru
t	08	37	0	359	0	°	Poloha 3 (jen výstupní úhel)

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	38	0	255	0	°	Úhel pro délku signálu pol. 3 (>0 výstup aktivní)
t	08	40	150	9999	3000	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.)
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
<b>Napnutí nitě</b>							
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	255	°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 při operaci stříhání
t	09	11	0	359	325	°	Vypínací úhel t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 při operaci stříhání

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	09	20	0	255	0	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu napnutí nitě při operaci střihání
t	09	21	0	255	50	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;
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 niťové 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 přestavení 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	%	Činitel využití v časovém úseku $t_1$
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	Čas ovládání magnetu napnutí nitě v časovém úseku $t_2$ . (při 0 zůstane magnet napnutí nitě trvale zapnutý)
t	09	53	5	100	100	%	Činitel využití v časovém úseku $t_2$

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	09	54	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání magnetu napnutí nitě 0 = Ne; 1 = Ano
<b>Přestavení zdvihu</b>							
t	10	00	0	1	1	-	Přestavení zdvihu 0 = Ne; 1 = Ano
t	10	01	0	9999	1800	ot/min	Otáčky přestavení zdvihu
t	10	02	1	21	4	Stupeň	Spodní krajní bod
t	10	03	1	21	12	Stupeň	Horní krajní bod
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 přestavení zdvihu 0 = Omezení otáček na otáčky při přestavení zdvihu 500 ms; 1 = Trvalé omezení na otáčky při přestavení zdvihu
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Doba doběhu otáček při přestavení zdvihu
t	10	08	0	255	0	Stehy	Počet stehů k automatickému vypnutí rychlého přestavení zdvihu (při 0 je rychlé přestavení zdvihu deaktivováno)
t	10	09	0	1	1	-	Typ potenciometru přestavení zdvihu 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	ot/min	Automatické zapnutí/vypnutí rychlého přestavení zdvihu Rychlé přestavení zdvihu aktivováno $\Leftrightarrow n < t$ 10 10 Rychlé přestavení zdvihu deaktivováno $\Leftrightarrow n \geq t$ 10 10 Přestavení zdvihu s aretací je deaktivováno

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Funkční modul</b>							
t	11	00	0	16	2	-	<p>Funkce funkčního modulu 1 (X1.30)</p> <p>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 odřezávač okrajů;            8 = Přepnutí délky stehu (Triflex) s omezením otáček DB2000 a potlačením zapožití;            9 = Navolnění s omezením otáček DB3000;            10 = Navolnění bez omezení otáček DB3000;            11 = Stupňovité odstřížení;            12 = Vedení kontury;            13 = Stohovač;            14 = Funkce výstupu            15 = Pásové nůžky;            16 = dvoufázově zvednout/spustit odřezávač okrajů</p>
t	11	01	0	1	0	-	<p>Invertovat výstup funkčního modulu 1 (X1.30)</p> <p>0 = Ne;            1 = Ano</p>
t	11	02	1	3	1	-	<p>Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po odstřížení nití</p> <p>1 = Nezměněn;            2 = Deaktivován;            3 = Aktivován</p>
t	11	03	1	3	1	-	<p>Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po připojení k síti</p> <p>1 = Nezměněn;            2 = Deaktivován;            3 = Aktivován</p>

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	11	04	0	1	0	-	Funkční modul uložený (jen u t 11 00 = 14) 0 = Uložený; 1 = Neuložený
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 odstřížením niti 1 = Nezměněn; 2 = Deaktivován; 3 = Aktivován
t	11	30	0	16	0	-	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 odstřížení niti 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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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
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 odstřížením niti 1 = Nezměněn; 2 = Deaktivován; 3 = Aktivován
t	11	60	0	16	0	-	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 niti 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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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
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 odstřížením nití 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	%	Činitel 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	%	Činitel využití v časovém úseku $t_2$
t	11	94	0	1	0	-	Vzestup $U_{mag}$ při ovládání výstupu FF3 0 = Ne; 1 = Ano
<b>Otáčka Zpět</b>							
t	12	00	0	1	1	-	Otáčka Zpět 0 = Ne; 1 = Ano
t	12	01	10	350	45	°	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
<b>Chlazení jehly/ventilátor</b>							
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



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	13	03	0	1	0	-	Chlazení jehly při zvedání přítlačné patky 0 = Ne; 1 = Ano
<b>Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu</b>							
t	14	00	0	3	3	-	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 přestavení zdvihu 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	-	Enkodér podavače nahore 0 = Ne; 1 = Ano
t	14	05	0	1	1	-	Enkodér podavače dole 0 = Ne; 1 = Ano
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 = Přerušovaně
t	14	12	0	359	30	°	Začátek dopravního úhlu
t	14	13	0	359	150	°	Konec dopravního úhlu
t	14	14	0	2	0	-	Podavač před jehlou bez tlaku (k tomu se používá výstup X1.26) 0 = S tlakem; 1 = Při rychlém přestavení zdvihu bez tlaku; 2 = Trvale bez tlaku

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou dole

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Odřezávač okrajů</b>							
t	15	00	0	7	0	-	Režim pro automatické zvedání odřezávače okrajů 0 = Nezvedat; 1 = Se zvedáním přitlačné patky; 2 = Po střihání nebo po počítání stehů (t 15 04); 3 = Po střihání nebo po počítání stehů a při zvedání přitlačné patky; 4 = Při zapošívání; 5 = Při zapošívání a zvedání přitlačné patky; 6 = Po střihání nebo po počítání stehů a při zapošívání; 7 = Po střihání nebo po počítání stehů, při zapošívání a při zvedání přitlačné 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 přitlačné 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 odřezávače okrajů
t	15	16	0	9999	0	ms	Zpoždění mezi zdvihem přitlačné patky a zvednutím/spuštěním odřezávače okrajů

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Světelná závora</b>							
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, po kterou musí být materiál detekován, než lze stroj spustit
t	16	07	0	1	0	-	Spuštění přítlačné patky při spuštění šití dolů teprve po detekci materiálu (jen když je t 16 01 = 1 nebo 3 a jen při manuálním šití) 0 = vypnuto; 1 = zapnuto
t	16	08	0	9999	0	ms	Doba zpoždění mezi startem a spuštěním přítlačné patky dolů (jen když je t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Doba zpoždění mezi spuštěním přítlačné patky dolů a zahájením šití (jen když je t 16 07 = 1)
<b>Elektronické ruční kolo</b>							
t	17	00	0	1	0	-	Elektronické ruční kolo 0 = Ne; 1 = Ano (t 51 32 a t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Velikost kroku pro elektronické ruční kolečko
t	17	02	0	1	1	-	Směr otáčení elektronického ručního kolečka 0 = Vpravo; 1 = Vlevo

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Stohovač</b>							
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
<b>Cikcak</b>							
t	19	00	0	359	112	°	Pozice pro přepnutí cikcak
t	19	01	4	6	6	Stehy	Počet stehů cikcak
<b>Vytahovač nitě</b>							
t	20	00	0	1	0	-	Vytahovač nitě 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	20	01	10	255	100	ms	Doba zapnutí pro vytahovač nitě
<b>Stupňovité odstřížení / vedení kontury</b>							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Zpoždění po vypnutí ořezávače okrajů pro stupňovité odstřížení
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 odstřížení
<b>Odvíječ</b>							
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
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Rychlost odvíječe na konci švu
<b>Mazání chapače</b>							
t	23	00	0	9999	0	Stehy	Počet stehů až po aktivování mazání chapače

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Doba mazání chapače
<b>Odsávání řetízku</b>							
t	24	00	0	100	30	Stehy	Stehy při počátečním odsávání
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Doba doběhu při konečném odsávání
<b>Zařízení pro uvolnění stehu</b>							
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 uvolnění stehu po odstřížení niti 1 = Beze změn; 2 = Deaktivován; 3 = Aktivován
t	25	10	1	255	1	Stehy	Počet stehů po automatickém zapnutí, pokud je vynucena funkce uvolnění stehu
t	25	11	0	255	0	Stehy	Počet stehů, při kterém je vyžadována aktivní funkce uvolnění stehu.
t	25	12	0	1	0	-	Navíc k t 25 11 je možné pomocí tlačítek programu švů 2 a 3 aktivovat a nastavovat počet stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	25	15	0	1	0	-	Změna prahových hodnot po každém úseku (pouze s t 25 00 = 1) 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
<b>Pásové nůžky</b>							
t	26	00	0	1	0	-	Pásové nůžky 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Zpoždění zapnutí pásových nůžek
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Doba zapnutí pásových nůžek
<b>Snímač tloušťky materiálu</b>							

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	27	00	0	1	0	-	Snímač tloušťky materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Prahová hodnota detekce tloušťky materiálu zapnuta
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Prahová hodnota detekce tloušťky materiálu vypnuta
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Druhá prahová hodnota detekce tloušťky materiálu zapnuta
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Druhá prahová hodnota detekce tloušťky materiálu vypnuta
<b>Odstřih řetízku</b>							
t	28	00	0	2	0	-	Režim odstřihu řetízku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto; 2 = sevření po odstřihu
t	28	01	0	255	0	Stehy	Zpoždění na začátku švu (jen když t 28 00 = 2)
t	28	02	50	999	50	ms	Doba zapnutí odstřihu řetízku (s nastavením t 28 00 = 1)
<b>Přepnutí délky stehu</b>							
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
<b>Zkrácení stehu</b>							
t	31	00	0	255	0	Stehy	Zkrácení stehu u začátku švu
t	31	01	0	255	0	Stehy	Zkrácení stehu při odstřížení niti
<b>Blokování chodu</b>							
t	50	00	0	1	1	-	Blokování chodu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	50	01	0	1	0	-	Způsob práce spínače blokování chodu 0 = Zavřený kontakt (NC); 1 = Otevřený kontakt (NO)

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	50	02	0	1	1	-	Chování motoru 0 = Nouzové vypnutí; 1 = Polohování
t	50	03				-	Uvolnění patky pomocí pedálu během blokování chodu 0 = vyp; 1 = zap
<b>Ostatní, řízení</b>							
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 <b>Tučně vytištěné</b> 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 pedálu



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							<p>Nre: X1.4 Analogový vstup  <b>Ian:</b> X1.1 Analogový vstup  Pst: Digitalizovaný stupeň pedálu  I2T: I<sup>2</sup>T motoru (pozor: Pedál a motor jsou aktivní!)</p> <p>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)  <b>X1.9:</b> Input function module 3 (module 3)  <b>X1.10:</b> Limitation DB3000  X1.11: Machine run blockage  <b>X1.12:</b> Bobbin thread monitor  X1.13: Light barrier  X1.14: Backtack suppression/recall  <b>X2.1:</b> High lift for walking foot (not stored)  <b>X2.2:</b> High lift for walking foot (stored)  <b>X2.3:</b> No Function  <b>X2.4:</b> No Function  <b>X2.6:</b> No Function  <b>X2.7:</b> No Function</p> <p>3. Výstup  <b>X1.15:</b> Output function module 3 (module 3)  X1.17: No Function  <b>X1.18:</b> Thread clamp  X1.20: Additional thread tension (module 2)  X1.21: No Function  <b>X1.22:</b> LED function module 3 (module 3)  <b>X1.23:</b> LED bobbin thread monitor left  X1.24: LED Backtack suppression/recall  <b>X1.25:</b> LED bobbin thread monitor right  X1.26: No Function  X1.27: No Function  <b>X1.28:</b> 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) <b>X1.32:</b> 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	2	-	-	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 techniků. 4místné a při uložení hodnotě 0 se nezobrazuje žádný dotaz na heslo.
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;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							13 = Chlazení jehly; 14 = Vytahovač nitě; 15 = Normální délka stehu při zapošívání; 16 = Blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = Blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = Rychlé přestavení zdvíhu (bez aretace); 19 = Rychlé přestavení zdvíhu (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 = Navolnění nahore; 40 = Navolnění dole; 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 = Pásové nůžky zapnuté/vypnuté; 47 = Manuální odstřížení pásovými nůžkami; 48 = Ramenní šev 3827; 49 = Zrušení ramenního švu 3827; 50 = Navolnění 3827; 51 = Spuštění žádný konec švu; 52 = Automatické uvolnění stehu; 53 = Uvolnění stehu zapnuté/vypnuté; 54 = Blokování chodu zapnuté/vypnuté; 55 = Rychlé nůžky dopředu (Pfaff); 56 = Elektronické ruční kolo dopředu; 57 = Elektronické ruční kolo dozadu; 58 = Odsávání/odstřih řetízku (Pfaff); 59 = Hlídač horní niti; 60 = Hlídač spodní niti
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	19	-	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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	27	0	60	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup světelné závořy (machine connector Pin 13) Funkce viz t 51 20
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	3	-	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	42	1	-	<p>Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = Žádná funkce;  1 = Niťová svěrka;  2 = Zablokování;  3 = Zvedání přítlačné 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 = Impulz stupňovitého odstřížení;  20 = Otevřít stupňovité odstřížení;  21 = Niťová svěrka NSB (nůž);  22 = Vtahovač nitě NSB (svěrka);  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 = Pásové nůžky;  36 = Odřezávač okrajů vypnutý;  37 = Uvolňování stehu;  38 = Navolnění nahore;  39 = Navolnění dole;  40 = Odstřih řetízku;  41 = Čištění snímače SSD;  42 = Pol. 3</p>

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	51	51	0	42	27	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 21), Funkce viz t 51 50
t	51	52	0	42	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 22), Funkce viz t 51 50
t	51	53	0	42	26	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 26), Funkce viz t 51 50
t	51	54	0	42	18	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 27), Funkce viz t 51 50
t	51	55	0	42	17	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 28), Funkce viz t 51 50
t	51	56	0	42	16	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 32), Funkce viz t 51 50
t	51	70	0	9999	0	x t5171	Hodnota pro resetování počítadla údržby II (při hodnotě 0 je počítadlo deaktivováno)
t	51	71	1	255	1	x 1000hod.	Faktor počítadla údržby II
t	51	72	1	255	1	x t5171	Opakování chybového hlášení
t	51	73	0	99	1	-	Počet opakování pro chybové hlášení počítadla údržby II
<b>OP4000</b>							
t	52	00	0	9	4	-	Kontrast zobrazení OP4000
t	52	01	0	1	1	-	Zvuky tlačítek 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	20	0	60	12	-	Nastavení funkce vstupu pro tlačítko F OP4000 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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							(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; 15 = Normální délka stehu při zapošívání; 16 = Blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = Blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = Rychlé přestavení zdvihu (bez aretace); 19 = Rychlé přestavení 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 = Navolnění nahore; 40 = Navolnění dole;



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							41 = Otáčení zpět u začátku švu; 42 = Zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = Manuální šití 44 = Konec švu manuální/automatické šití; 45 = Automatické šití; 46 = Pásové nůžky zapnuté/vypnuté; 47 = Manuální odstřížení pásovými nůžkami 48 = Ramenní šev 3827; 49 = Zrušení ramenního švu 3827; 50 = Navolnění 3827; 51 = Spuštění žádný konec švu; 52 = Automatické uvolnění stehu; 53 = Uvolnění stehu zapnuté/vypnuté; 54 = Blokování chodu zapnuté/vypnuté; 55 = Rychlé nůžky dopředu (Pfaff); 56 = Elektronické ruční kolo dopředu; 57 = Elektronické ruční kolo dozadu; 58 = Odsávání/odstřih řetízku (Pfaff); 59 = Hlídač horní niti; 60 = Hlídač spodní niti
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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	52	44	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek programování 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	45	0	1	0	-	Blokování tlačítka pro tlačítko svorky nitě 0 = Vyp; 1 = Zap

### 1.3 Úroveň vývojaře

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Zarážka</b>							
d	00	01	0	359	15	°	Mechanický přepínací úhel pro zapoštění
<b>Odstřihovač nitě (FA)</b>							
d	02	00	10	359	180	-	Úhel před zapnutím magnetů, při němž se má dosáhnout počtu otáček při odstřížení nití
d	02	01	0	1	0	-	Režim řetízkového stehu 0 = Ne; 1 = Ano
<b>Dráhy švu</b>							
d	07	00	150	9999	1500	ot/min	Omezení otáček pro šicí dráhy
d	07	01	1	20	6	Stehy	Počet stehů pro omezení otáček u šicích drah
<b>Motor</b>							
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 <sup>2</sup>	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 <sub>řt</sub> na více než 70 % 0 = Ne; 1 = Ano
d	08	10	0,1	100,0	2,0	Ohm	Odpor statoru
d	08	11	1	200	5	mH	Indukčnost statoru
d	08	12	0,1	200,0	39,8	V/1000 ot/min	EMK
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Maximální proud statoru
d	08	14	1	10	2	-	Počet pólových dvojic
d	08	20	0	255	38	-	Faktor K <sub>pn</sub> regulátoru otáček PID
d	08	21	0	255	23	-	Faktor K <sub>in</sub> regulátoru otáček PID
d	08	22	0	255	0	-	Faktor K <sub>dn</sub> regulátoru otáček PID
d	08	23	0	255	24	-	Servořízení regulátoru otáček v deceleraci
d	08	30	0	255	0	-	Faktor K <sub>ps</sub> regulátoru dráhy PID
d	08	31	0	255	0	-	Faktor K <sub>is</sub> regulátoru dráhy PID
d	08	32	0	255	0	-	Faktor K <sub>ds</sub> regulátoru dráhy PID

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
d	08	40	0	255	72	-	Faktor $K_{px}$ polohového regulátoru PD
d	08	41	0	255	72	-	Faktor $K_{dx}$ polohového regulátoru PD
d	08	42	0	255	20	Inc	Přírůstky pro zapnutí polohového regulátoru PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Úhel k polohování
d	08	44	0	1000	20	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
<b>Napnutí nitě</b>							
d	09	01	5	100	100	%	Činitel využití u navlékací pomůcky
<b>Podavač před jehlou nahore</b>							
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	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 (regulovaný)
d	14	14	1	100	50	-	Počet pólových dvojic
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud (regulovaný)
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Maximální proud statoru (řízený)

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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 $K_{dx}$ polohového regulátoru PID
<b>Podavač před jehlou dole</b>							
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	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 (regulovaný)
d	14	64	1	100	50	-	Počet pólových dvojic
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Maximální přídržný proud (regulovaný)
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)
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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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
<b>Ostatní, řízení</b>							
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

### Parametersätze für die Klasse G767

Parametersatz			CS	1	2	3	4
Für Unterklassen			G767-180142	G767-180145	G767-180342	G767-280142	G767-280342
E	K	P	Preset	Preset	Preset	Preset	Preset
t	02	11	265	275	265	265	265
t	02	54	0	1	0	0	0
t	09	10	255	285	255	255	255
t	09	21	50	65	50	50	50
t	09	50	100	300	100	100	100
t	11	30	0	1	1	1	1
t	31	01	0	1	0	1	1

## 2 Chybová, výstražná a informační hlášení

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1000	Chyba	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel enkodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
1001	Chyba	Chyba šicího motoru: Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	- Zkontrolovat přípojku a příp. zastrčit - Proměřit fáze šicího motoru ( $R = 2,8 \Omega$ , vysokohomový proti PE) - Vyměnit enkodér - Vyměnit šicí motor - Vyměnit řízení
1002	Chyba	Chyba izolace šicího motoru	- Zkontrolovat u fáze motoru a PE nízkou ohmové spojení - Vyměnit enkodér - Vyměnit šicí motor
1004	Chyba	Chyba šicího motoru: Chybný směr otáčení šicího motoru	- Vyměnit enkodér - Zkontrolovat obsazení konektoru a příp. změnit - Zkontrolovat propojení v rozdvójce stroje a příp. změnit - Proměřit fáze motoru a zkontrolovat hodnotu
1005	Chyba	Motor je zablokovaný	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit enkodér - Vyměnit motor
1006	Chyba	Překročeny maximální otáčky	- Vyměnit enkodér - Resetovat - Zkontrolovat třídu stroje (t 51 04)
1007	Chyba	Chyba při referenční jízdě	- Vyměnit enkodér - Odstranit těžký chod ve stroji
1008	Chyba	Chyba enkodéru	- Vyměnit enkodér
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 enkodéru	- Vypnout řízení. Pootočit ruční kolečko a řízení znovu zapnout - Pokud chyba trvá, zkontrolovat enkodér
1012	Chyba	Chyba u synchronizátoru	- Vyměnit synchronizátor



Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1052	Chyba	Nadproud šicího motoru, interní vzestup proudu > 25 A	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení - Vyměnit šicí motor - Vyměnit enkodér
1053	Chyba	Přepětí šicího motoru	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení
1054	Chyba	Vnitřní zkrat	- Vyměnit řízení
1055	Chyba	Přetížení šicího motoru	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit enkodér - Vyměnit šicí motor
1203	Informace	Nedosažena 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 (nit'ová páka horní úvrat')
2020	Informace	Box DACextension neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru
2021	Informace	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen k boxu DACextension	- Kabel enkodéru 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 enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel enkodéru 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

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
2206	Informace	DA-Stepper karta 2 překročení rychlosti	-
2220	Informace	DA-Stepper-karta 2 neodpovídá	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Zkontrolovat LED boxu DACextension - Aktualizace softwaru
2221	Informace	DA-Stepper-karta 2 konektor enkodéru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel enkodéru 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	Informace	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	Varování nízké napětí (1. práh) (síťové napětí < 180 V AC)	- Zkontrolovat síťové napětí - Stabilizovat síťové napětí - Použití generátor
3104	Varování	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 <sup>2</sup> T)	- Jeden nebo několik magnetů vadných
3107	Chyba	Pedál není připojený	- Připojit analogový pedál
3108	Informace	Omezení otáček na základě nízkého síťového napětí	- Zkontrolovat síťové napětí
3109	Varování	Blokování chodu	- Zkontrolovat u stroje snímač sklopení
3150	Informace	Potřebná údržba	- Informace o mazání stroje, viz servisní návod stroje
3151	Varování	Potřebná údržba (pokračování jen s resetováním parametru t 51 14, viz návod k obsluze stroje)	- neodkladně provést servis, viz servisní návod stroje

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
3152	Informace	Uplynutí počítadla údržby II	-
3153	Varování	Uplynutí počítadla údržby II (pokračování jen resetováním pomocí parametru t 51 14 = 2)	-
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
3170	Informace	Špatná kvalita signálu senzoru tloušťky materiálu	- Kontrola mechanického polohování senzoru
3210	Informace	Přetržení horní nitě	-
3211	Informace	Přetržení spodní nitě	-
3215	Informace	Počítadlo stehů cívky (dosažena Info hodnota 0)	- Výměna cívky, nastavit hodnotu počítadla - reset počítadla, stisknutí tlačítka
3216	Informace	Hlídač konce niti vlevo	- Vyměnit levou cívku
3217	Informace	Hlídač konce niti vpravo	- Vyměnit pravou cívku
3218	Informace	Hlídač konce niti vlevo a vpravo	- Vyměnit levou a pravou cívku
3219	Informace	Režim navíjení cívky je aktivní	- Odstříhnutí nitě
3223	Informace	Detekován vynechaný steh	-
3224	Informace	Cívka se neotáčela	-
3225	Informace	Optika SSD znečištěná	-
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 ID stroje
6360	Informace	Na externí EEPROM nejsou žádná platná data (interní struktury dat nejsou kompatibilní s externí datovou pamětí)	- Aktualizace softwaru

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
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
6364	Informace	Na interní EEprom nejsou žádná platná data a externí EEprom není připojená (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
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	Sledování otáčení cívky není připojeno	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
7232	Informace	Chyba bootování sledování otáčení cívký	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru
7233	Informace	Chyba kontrolního součtu při aktualizaci karty sledování otáčení cívký	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru
7241	Informace	Detekce tloušťky materiálu není připojená	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru
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	Hlídací jednotka (Watchdog)	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8402 – 8405	Chyba	Vnitřní 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](mailto:service@duerkopp-adler.com)  
[www.duerkopp-adler.com](http://www.duerkopp-adler.com)