DAC basic/classic

参数列表

G767
0791 376790 ZH

VB02.6

保留所有权利。
所有权归 Dürkopp Adler GmbH 并受版权保护。在未获得 Dü
rkopp Adler GmbH（杜克普爱华股份公司）的事先书面许可的情况下，不得以
任何形式（包括节选）使用本手册内容。
版权所有 © Dürkopp Adler GmbH 2024

目录

1 参数 5
1.1 操作人员层面 5
梭芯线量针数计数器/余线监控器/计件器 5
机针冷却装置/风扇 6
光眼 6
1.2 技术员层级 7
电子夹线器 (FK) 10
剪线器 (FA) 13
抬压脚 (FL) 14
软启动 14
余线监控器/梭芯旋转监控/缠绕检查 15
缝线监控器在上方 15
缝线监控器在下方 15
线缝段 16
电机 16
缝线张力 19
行程调节 21
功能模块 23
Turn Back 27
机针冷却装置/风扇 27
送料滚轮/拉出器/线缝中心导向件 28
切边刀 30
光眼 31
电子手轮 32
收料架 32
之字形 32
拨线器 32
分级剪切/轮廓导向 32
滚轮装置 33
旋梭润滑系统 33
链条抽吸 33
线步松弛装置 33
衬条剪 34
切换针距 35

线迹缩短 35
运行锁定 35
其它控制功能 35
OP4000 44
1.3 开发人员层级 48
剪线器 (FA) 48
线缝段 48
电机 48
缝线张力 49
上方拉出器 49
下方拉出器 50
其它控制功能 51
2 故障、警告和信息讯息 53

1 参数

参数列表有助于快速查找和修改找到的参数。
某些参数可在多个层面上找到，取决于其权重以及与此相关的对机器缝纫性能的影响大小。

机型的参数 G767

机型： G767

参数组： ZH

用于分机型： G767-180142

1.1 操作人员层面

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
梭芯线量针数计数器/余线监控器/计件器							
o	06	00	0	4	4	-	梭芯线量针数计数器/余线监控器 0 = 关； 1 = 梭芯线量针数计数器 A； 2 = 梭芯线量针数计数器 B； 3 = 梭芯线量针数计数器 C； 4 = 余线监控器
o	06	01	1	9999	3000	x o0604	梭芯线量针数计数器 A 的复位值
o	06	02	1	9999	2000	x o0604	梭芯线量针数计数器 B 的复位值
o	06	03	1	9999	1000	x o0604	梭芯线量针数计数器 C 的复位值
o	06	04	1	255	10	x 针	梭芯线量针数计数器 A、B 和 C 的因子
o	06	05	0	9999	0	Stitches	余线监控器针数
o	06	06	0	1	1	-	计数器的值达到 0 时，缝纫电机停止 0 = 关； 1 = 开
o	06	07	0	1	1	-	剪线后缝纫压脚保持在下面位置 0 = 关； 1 = 开

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
o	06	08	0	1	0	-	若计数器清零，则必须在剪线后进行复位 0 = 关； 1 = 开
o	06	10	0	1	1	-	计件器的显示 0 = 关； 1 = 开
o	06	20	0	1	0	-	缝线监控器在上方 0 = 关； 1 = 开
o	06	30	0	1	0	-	缝线监控器在下方 0 = 关； 1 = 开
机针冷却装置/风扇							
o	13	00	0	1	0	-	机针冷却 0 = 关； 1 = 开
光眼							
o	16	00	0	255	0	Stitches	标准针距补偿针
o	16	01	0	255	0	Stitches	长针距补偿针
o	16	10	1	255	1	线缝	光栅线缝数量
o	16	20	0	255	0	Stitches	滤波器针织物补偿针
线步松弛装置							
o	25	00	0	2	0	-	自动线步松弛装置的操作模式 0 = 仅松弛线步； 1 = 松弛线步和第 2 种针距； 2 = 线步松弛、第 2 种针距和快速调节行程；

1.2 技术员层级

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
加固缝							
t	00	00	300	6000	1000	rpm	缝制前加固缝时的转速
t	00	01	0	254	8	10°	接通加固缝电磁铁时的预调角度（缝制加固缝时从前进切换为回车）
t	00	02	0	254	4	10°	关断加固缝电磁铁时的预调角度（缝制加固缝时从回车切换为前进）
t	00	03	0	1	0	-	可用踏板的 0 位置中断前加固缝 0 = 关； 1 = 开
t	00	04	0	2	0	-	前加固缝结束时的操作模式 0 = 加固缝结束后继续缝纫； 1 = 机器停止，必须通过踏板重新启动； 2 = 前加固缝剪断缝线
t	00	05	0	1	1	-	额外再缝完 A 段后才放开踏板 0 = 关； 1 = 开
t	00	06	0	500	0	ms	缝制前加固缝后直至允许用正常转速运行的延迟时间
t	00	07	0	255	0	ms	加固缝电磁铁的释放时间
t	00	09	0	1	0	-	以回车针数量缝制前加固缝时的额外前进段 0 = 关； 1 = 开
t	00	10	300	6000	1000	rpm	缝制后加固缝时的转速
t	00	11	0	254	16	10°	接通加固缝电磁铁时的预调角度（缝制加固缝时从前进切换为回车）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	00	12	0	254	14	10°	关断加固缝电磁铁时的预调角度（缝制加固缝时从回车切换为前进）
t	00	13	0	1	0	-	加固缝电磁铁在最后的回车段（单段后加固缝和多段后加固缝）保持接通状态，直至到达位置 2 0 = 关； 1 = 开
t	00	19	0	1	0	-	以回车针数量缝制后加固缝时的额外前进段 0 = 关； 1 = 开
t	00	20	300	6000	2800	rpm	缝制多段前加固缝时的转速（仅用于织补程序中）
t	00	21	0	254	16	10°	接通加固缝电磁铁时的预调角度（缝制加固缝时从前进切换为回车）（仅用于织补程序中）
t	00	22	0	254	22	10°	关断加固缝电磁铁时的预调角度（缝制加固缝时从回车切换为前进）（仅用于织补程序中）
t	00	23	0	3	0	-	多段前加固缝作为织补程序 0 = 关； 1 = 开
t	00	24	0	1	0	-	织补程序中取决于踏板的速度 0 = 关； 1 = 开
t	00	25	0	1	0	-	多段前加固缝中采用其他针数 (C) 的第一个线缝段 0 = 关； 1 = 开

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	00	26	0	1	0	-	多段后加固缝中采用其他针数 (B) 的最后一个线缝段 0 = 关； 1 = 开
t	00	30	0	1	0	-	装饰性加固缝 0 = 关； 1 = 开
t	00	31	0	2500	1000	rpm	缝制装饰性加固缝时的转速
t	00	32	0	1000	100	ms	缝制装饰性加固缝时的停止时间
t	00	35	0	1	1	-	调整送料牙时减速 0 = 关； 1 = 开
t	00	36	0	6000	500	rpm	调整送料牙时应降至的转速
t	00	40	0	2	1	-	接入加固缝时，前加固缝的种类 0 = 单段前加固缝；1 = 双段前加固缝； 2 = 多段前加固缝
t	00	41	0	2	1	-	接入加固缝时，后加固缝的种类 0 = 单段后加固缝；1 = 双段后加固缝； 2 = 多段后加固缝
t	00	44	0	3	0	-	处理手动加固缝 0 = 手动加固缝立即转换； 1 = 手动加固缝根据参数 t 00 45 和 t 00 46 进行转换； 2 = 缝制手动加固缝时，驱动装置在参数 t 00 45 和 t 00 46 下设置的位置处停止； 3 = 缝制手动加固缝时，驱动装置在参数 t 00 45 和 t 00 46 下设置的位置处停止（仅当 t 00 30 = 1 时）
t	00	45	0	1	0	-	启动手动加固缝 0 = 机针下位； 1 = 机针上位

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	00	46	0	1	0	-	关断手动加固缝 0 = 机针下位； 1 = 机针上位
t	00	47	0	3	0	-	缝制手动加固缝时的转速限制 0 = 关； 1 = 限制在 DB3000，当 t 00 44 = 0 ~ 1 时 2 = 限制在装饰性加固缝转速，当 t 00 44 = 2 ~ 3 时
t	00	50	0	999	100	ms	在时间段 t1 内加固缝电磁铁的控制时间
t	00	51	5	100	100	%	在时间段 t1 内的占空比
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	在时间段 t2 内加固缝电磁铁的控制时间（设置为 0 时，加固缝电磁铁始终保持接通）
t	00	53	5	100	100	%	在时间段 t2 内的占空比
t	00	54	0	1	0	-	控制加固缝电磁铁时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是
t	00	60	0	359	73	°	应切换送料调整器的角度
t	00	61	0	200	14	ms	启动惯量
t	00	62	0	200	16	ms	关闭惯量
t	00	63	0	1	0	-	根据角度切换送料调整器 0 = 否； 1 = 是
t	00	70	0	255	0	Stitches	Catch Backtack 前进
t	00	71	0	255	0	Stitches	Catch Backtack 回车
电子夹线器 (FK)							
t	01	00	0	10	6	-	电子夹线器的操作模式 0 = FK 接通角度 = t 01 01, FK 关断角度 = t 01 02,

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							无 FL； 1 = FK 接通角度 = 108°, FK 关断角度 = 268°, 无 FL； 2 = FK 接通角度 = 49°, FK 关断角度 = 110°, 无 FL； 3 = FK 接通角度 = 49°, FK 关断角度 = 190°, 无 FL； 4 = FK 接通角度 = 108°, FK 关断角度 = 268°, FL 接通角度 = 108°, FL 关断角度 = 154°； 5 = FK 接通角度 = 108°, FK 关断角度 = 268°, FL 接通角度 = 44°, FL 关断角度 = 154°； 6 = FK 接通角度 = 75°, FK 关断角度 = 215°, FL 接通角度 = 60°, FL 关断角度 = 120°, 另外 FL 关断角度取决于行程； 7 = 无 FK, FL 接通角度 = t 01 11, FL 关断角度 = t 01 12, 8 = FK 接通角度 = t 01 01, FK 关断角度 = t 01 02, FL 接通角度 = t 01 11, FL 关断角度 = t 01 12； 9 = 无 FK, FL 接通角度 = t 01 11, FL 关断角度 = t 01 12,

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							另外 FL 关断角度取决于行程； 10 = FK 接通角度 = t 01 01, FK 关断角度 = t 01 02, FL 接通角度 = t 01 11, FL 关断角度 = t 01 12, 另外 FL 关断角度取决于行程；
t	01	01	0	359	75	°	电子夹线器的接通角度
t	01	02	0	359	215	°	电子夹线器的关断角度
t	01	11	0	359	60	°	抬压脚的接通角度
t	01	12	0	359	120	°	抬压脚的关断角度
t	01	13	0	100	100	%	在模式 4~8 中抬压脚的占空比
t	01	20	0	3	3	-	电子夹线器的选项 0 = 仅在缝纫启动时夹线； 1 = 在缝纫启动和反转时夹线； 2 = 在缝纫启动和抬压脚时夹线； 3 = 在缝纫启动、反转和抬压脚时夹线
t	01	30	0	2	0	-	整齐的始缝 (NSB) 0 = 关； 1 = 开，当电子夹线器激活时（旧模式）； 2 = 开，当电子夹线器激活时（新模式）
t	01	31	0	9999	92	° / ms	附加电子夹线器的接通角度（旧模式）/ 割线刀的开启时间（新模式）
t	01	32	0	9999	201	°	附加电子夹线器的关断角度
t	01	33	0	9999	105	°	拉出器的接通角度
t	01	34	0	9999	203	° / 10 ms	拉出器的关断角度（旧模式）/ 抽吸耗时（新模式）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	01	35	0	9999	62	°	缝线张力释放装置的接通角度
t	01	36	0	9999	94	°	缝线张力释放装置的关断角度
t	01	50	0	999	100	ms	在时间段 t1 内电子夹线器的控制时间
t	01	51	5	100	100	%	在时间段 t1 内的占空比
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	在时间段 t2 内电子夹线器的控制时间（设置为 0 时，电子夹线器始终保持接通）
t	01	53	5	100	30	%	在时间段 t2 内的占空比
t	01	54	0	1	0	-	控制电子夹线器时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是
剪线器 (FA)							
t	02	00	50	750	150	rpm	剪线时的转速
t	02	01	0	1	0	-	开始剪线过程的踏板位置 0 = 位置 -2； 1 = 位置 -1
t	02	02	0	1	0	-	在始缝（单针功能激活时）开始终止缝纫 0 = 否； 1 = 是
t	02	10	0	359	25	°	接通角度 t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	265	°	关断角度 t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	ms	重复接通剪线电磁铁时的延迟时间
t	02	21	0	255	0	ms	关断剪线电磁铁的延迟时间
t	02	50	0	999	500	ms	在时间段 t1 内剪线器的控制时间
t	02	51	5	100	100	%	在时间段 t1 内的占空比
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	在时间段 t2 内剪线器的控制时间（设置为 0 时，电子夹线器始终保持接通）
t	02	53	5	100	100	%	在时间段 t2 内的占空比

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	02	54	0	1	0	-	控制剪线器时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是
t	02	55	0	359	250	°	占空比 2 激活时的角度（0 = 禁用）
抬压脚 (FL)							
t	03	00	0	1	1	-	抬压脚 0 = 关； 1 = 开
t	03	01	0	1	0	-	缝纫压脚抬起时，未通过按键启动缝纫。 0 = 关； 1 = 开
t	03	10	0	9999	80	ms	关闭抬压脚后缝纫机的启动延迟
t	03	11	0	255	40	ms	停机状态时抬压脚的接通延迟
t	03	12	0,0	9,999	0,200	s	缝纫终止时抬压脚的接通延迟
t	03	50	0	999	200	ms	在时间段 t_1 内抬压脚电磁铁的控制时间
t	03	51	5	100	100	%	在时间段 t_1 内的占空比
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	在时间段 t_2 内抬压脚电磁铁的控制时间（设置为 0 时，抬压脚电磁铁始终保持接通）
t	03	53	5	100	100	%	在时间段 t_2 内的占空比
t	03	54	0	1	0	-	控制抬压脚电磁铁时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是
t	03	55	0	1	0	-	自动降下压脚前的听觉警告 0 = 否； 1 = 是
软启动							
t	05	00	120	1000	400	rpm	软启动转速
t	05	01	1	99	1	Stitches	软启动针数

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
余线监控器/梭芯旋转监控/缠绕检查							
t	06	00	0	2	0	-	激活余线监控器 0 = 关； 1 = 右侧； 2 = 左右两侧；
t	06	01	0	1	0	-	余线监控器模式 0 = 动态； 1 = 静态；
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	右侧阈值
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	右侧强度
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	左侧阈值
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	左侧强度
t	06	06	0	1	0	-	出现警告时需加以确认 0 = 否； 1 = 是
t	06	10	0	1	0	-	跳针识别 （不包括 t 06 00 = 2 的情况） 0 = 关； 1 = 开
t	06	11	0	1	0	-	梭芯旋转监控 （不包括 t 06 00 = 2 的情况） 0 = 关； 1 = 开
t	06	12	0	255	0	Stitches	梭芯旋转监控激活的起始针数
t	06	13	0	5000	0	ms	FA 后 SSD 清洁持续时间
缝线监控器在上方							
t	06	20	0	1000	180	rpm	监控激活的起始转速
t	06	21	0	255	2	Stitches	监控激活的起始针数
t	06	22	0	1000	3	ms	消抖
缝线监控器在下方							
t	06	30	0	1000	180	rpm	监控激活的起始转速
t	06	31	0	255	2	Stitches	监控激活的起始针数
t	06	32	0	1000	3	ms	消抖

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
线缝段							
t	07	00	0	2	0	-	线缝段中位置 -2 处理 0 = 线迹中断。缝制下一个线缝段；若为程序的最后一段线缝，线迹将以剪线中断； 1 = 线迹以剪线中断（即便剪线器未激活）。接下来的缝制过程是任意缝合； 2 = 线迹以剪线中断（即便剪线器未激活）。缝纫程序被中断
t	07	01	0	1	0	-	自动操作模式 0 = 关； 1 = 开
t	07	02	0	1	0	-	切换线缝段时的信号 0 = 关； 1 = 开
t	07	03	0	1	0	-	修理模式 0 = 关； 1 = 开
t	07	04	0	1	0	-	重复缝纫程序的模式 0 = 关； 1 = 开
t	07	05	0	1	0	-	从已加工的分段开始缝纫 0 = 关； 1 = 开
电机							
t	08	00	500	9999	3000	rpm	最高转速
t	08	01	10	400	150	rpm	最低转速
t	08	02	10	1000	150	rpm	定位转速
t	08	03	1	100	20	rpm/ms	加速斜坡
t	08	04	1	100	20	rpm/ms	制动斜坡

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	08	05	0	1	0	-	电机转动方向 0 = 左侧； 1 = 右侧
t	08	06	0	2	1	-	正常停机时的电机制动 0 = 制动持续时间为 t 08 09； 1 = 停止时制动器始终有效； 2 = 永久性地保持位置
t	08	07	0,1	6,0	1,5	A	停机状态时的保持电流
t	08	08	0	255	40	-	对位置变化的响应速度
t	08	09	0	999	200	ms	电机制动时间
t	08	10	-	-	-	-	基准位置
t	08	11	-	-	-	-	停针位置
t	08	12	0	359	16	°	机针在低位（下止点）（位置 1）
t	08	13	0	359	326	°	挑线杆上止点（位置 2）
t	08	14	0	359	326	°	定位位置
t	08	15	0	359	245	°	穿线位置（针线）
t	08	16	0	1	0	-	通过踏板接近定位位置
t	08	19	1	9999	1000	-	传动比 = （电机直径/缝纫机直径）* 1000
t	08	20	-	-	-	-	校准踏板
t	08	21	1	64	24	等级	踏板的转速等级数
t	08	22	0	7	3	-	转速曲线
t	08	23	1	255	90	ms	位置 -1 的消抖
t	08	24	1	255	15	ms	位置 -2 的消抖
t	08	25	0	1	0	-	踏板的选择 0 = 模拟； 1 = 数字
t	08	26	0	1	0	-	倒转数字踏板的信号 0 = 否； 1 = 是（带适配器的 Efka 踏板）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	08	27	0	2	0	-	位置 -1 处理（仅限数字踏板） 0 = 自动复位； 1 = 锁定； 2 = 缝合结束后锁定，缝合开始后锁定
t	08	28	40	70	60	-	位置 -1 的因子 借此可在 -1 和 0 之间移动响应特性
t	08	29	20	70	49	-	位置 -2 的因子 借此可在 -2 和 0 之间移动响应特性
t	08	30	0	1	1	-	转速显示 0 = 关； 1 = 开
t	08	31	0	1	0	-	当前位置显示 0 = 关； 1 = 开
t	08	32	0	1	0	-	机针在接通并踩下踏板后运行至“机针上位”的位置 0 = 否； 1 = 是
t	08	33	0	6	0	-	输出定位信号（信号还须分配给一个输出端，例如当 t 51 50） 0 = 不输出信号； 1 = 位置 1； 2 = 位置 2； 3 = 位置 1 和位置 2； 4 = 电机运行信号； 5 = 电机运行信号和位置 1； 6 = 电机运行信号和位置 2
t	08	34	0	255	0	°	位置 1 信号长度的角度
t	08	35	0	255	0	°	位置 2 信号长度的角度
t	08	36	10	9999	10	rpm	电机运行信号被激活的起始转速

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	08	37	0	359	0	°	位置 3（仅输出角度）
t	08	38	0	255	0	°	位置 3 信号长度的角度（>0 输出激活）
t	08	40	150	9999	3000	rpm	转速限制 DB3000
t	08	41	150	9999	1800	rpm	转速限制 DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	位置 0 的消抖
t	08	50	10	500	180	rpm	单针功能（半针补偿或全针等）的转速默认值
t	08	51	1	6000	180	rpm	利用按键手动缝纫的转速
t	08	52	0	1	0	-	也在手动模式下通过按键的缝纫功能 0 = 否； 1 = 是
t	08	60	0	64	0	等级	位置 1 的移动 转速等级更小
缝线张力							
t	09	00	0	3	2	°	抬压脚激活时张紧缝线和减小缝线张力的操作模式 0 = 不松线； 1 = 缝合中放松缝线张力； 2 = 剪线后放松缝线张力； 3 = 缝合中和剪线后放松缝线张力
t	09	01	0	1	1	°	穿线（针线）时放松缝线张力 0 = 否； 1 = 是
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	采用抬压脚时剪线后放松缝线张力的接通延迟（仅当 t 09 00 = 2 或 3 时有效）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	09	03	0	2	0	°	行程快速调节时额外加大缝线张力 0 = 不额外加大缝线张力； 1 = 快速调节行程时额外加大缝线张力； 2 = 达到行程快速调节转速时额外加大缝线张力
t	09	10	0	359	255	°	执行剪线过程时，接通角度 t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11
t	09	11	0	359	325	°	执行剪线过程时，关断角度 t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13
t	09	20	0	255	0	ms	执行剪线过程时，重复接通缝线张力电磁铁时的延迟时间
t	09	21	0	255	50	ms	关断缝线张力电磁铁的延迟时间
t	09	30	0	1	0	-	缝制前加固缝打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	31	0	1	0	-	缝制后加固缝打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	32	0	1	0	-	缝制手动加固缝打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	33	0	1	0	-	电子夹线器打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	34	0	1	0	-	软启动打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	09	35	0	1	0	-	缩短针距打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	36	0	1	0	-	快速调节行程打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	37	0	1	0	-	在单针功能打开时额外加大缝线张力 0 = 否； 1 = 是；
t	09	50	0	999	100	ms	在时间段 t_1 内缝线张力电磁铁的控制时间
t	09	51	5	100	100	%	在时间段 t_1 内的占空比
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	在时间段 t_2 内缝线张力电磁铁的控制时间。（设置为 0 时，缝线张力电磁铁始终保持接通）
t	09	53	5	100	100	%	在时间段 t_2 内的占空比
t	09	54	0	1	0	-	控制缝线张力电磁铁时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是
行程调节							
t	10	00	0	1	1	-	行程调节 0 = 否； 1 = 是
t	10	01	0	9999	1800	rpm	行程调节转速
t	10	02	1	21	4	等级	下限点
t	10	03	1	21	12	等级	上限点

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	10	04	-	-	-	-	当前等级和相应转速显示, 例如 3：2800 3：= 当前等级 2800 = 相应的转速
t	10	06	0	1	0	-	快速调节行程时的转速限制 0 = 在 500 ms 内将转速限制为行程调节转速； 1 = 将转速永久限制为行程调节转速
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	行程调节转速的延续运行时间
t	10	08	0	255	0	Stitches	使快速调节行程自动关闭的针数（设置为 0 时，快速调节行程被禁用）
t	10	09	0	1	1	-	行程调节电位计类型 0 = 9880 867105； 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	rpm	快速调节行程自动开启/关闭 快速调节行程激活 ⇔ n < t 10 10 快速调节行程禁用 ⇔ n >= t 10 10 行程调节锁定被禁用

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
功能模块							
t	11	00	0	16	2	-	功能模块 1 的功能 (X1.30) 0 = 无功能； 1 = 额外的缝线张力； 2 = 切换针距； 3 = 单针带针距切换； 4 = 单针回车带针距切换； 5 = 抬起/降下送料滚轮/线缝中心导向件/拉出器； 6 = 抬起/降下缝边限位器； 7 = 抬起/降下切边刀； 8 = 带转速限制 DB2000 并抑制加固缝的针距切换 (Triflex)； 9 = 带转速限制 DB3000 的丰满度； 10 = 无转速限制 DB3000 的丰满度； 11 = 分级剪切； 12 = 轮廓导向； 13 = 堆料器； 14 = 输出功能 15 = 衬条剪； 16 = 抬起/降下两级切边刀
t	11	01	0	1	0	-	倒转功能模块 1 的输出 (X1.30) 0 = 否； 1 = 是
t	11	02	1	3	1	-	剪线后功能模块 1 (X1.30) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	11	03	1	3	1	-	电源接通后功能模块 1 (X1.30) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	04	0	1	0	-	是否存储功能模块（仅在 t 11 00 = 14 时） 0 = 已存储； 1 = 未存储
t	11	05	0	2	0	-	功能模块 1 (X1.30) 接通延迟的类型（仅在 t 11 00 = 14 时） 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度
t	11	06	0	9999	0	s 或针数或 °	接通延迟
t	11	07	0	2	0	-	功能模块 1 (X1.30) 关断延迟的类型 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度
t	11	08	0	9999	0	s 或针数或 °	关断延迟
t	11	09	1	3	1	-	剪线前功能模块 1 (X1.30) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	30	0	16	0	-	功能模块 2 的功能 (X1.20) 功能见 t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	倒转功能模块 2 的输出 (X1.20) 0 = 否； 1 = 是

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	11	32	1	3	1	-	剪线后功能模块 2 (X1.20) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	33	1	3	1	-	电源接通后功能模块 2 (X1.20) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	34	0	1	0	-	是否存储功能模块（仅在 t 11 30 = 14 时） 0 = 已存储； 1 = 未存储
t	11	35	0	2	0	-	功能模块 1 (X1.20) 接通延迟的类型（仅在 t 11 30 = 14 时） 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度
t	11	36	0	9999	0	s 或针数或 °	接通延迟
t	11	37	0	2	0	-	功能模块 1 (X1.20) 关断延迟的类型 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度
t	11	38	0	9999	0	s 或针数或 °	关断延迟
t	11	39	1	3	1	-	剪线前功能模块 2 (X1.20) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	11	60	0	16	0	-	功能模块 3 的功能 (X1.15) 功能见 t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	倒转功能模块 3 的输出 (X1.15) 0 = 否； 1 = 是
t	11	62	1	3	1	-	剪线后功能模块 3 (X1.15) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	63	1	3	1	-	电源接通后功能模块 3 (X1.15) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	64	0	1	0	-	是否存储功能模块（仅在 t 11 60 = 14 时） 0 = 已存储； 1 = 未存储
t	11	65	0	2	0	-	功能模块 1 (X1.15) 接通延迟的类型（仅在 t 11 60 = 14 时） 0 = 时间 1 = 针数
t	11	66	0	9999	0	s 或针数或 °	接通延迟
t	11	67	0	2	0	-	功能模块 1 (X1.15) 关断延迟的类型 0 = 时间 1 = 针数 2 = 角度
t	11	68	0	9999	0	s 或针数或 °	关断延迟

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	11	69	1	3	1	-	剪线前功能模块 3 (X1.15) 的状态 1 = 未改变； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	11	90	0	999	100	ms	在时间段 t_1 内输出端 FF3 的控制时间
t	11	91	5	100	100	%	在时间段 t_1 内的占空比
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	在时间段 t_2 内输出端 FF3 的控制时间（设置为 0 时，输出端 FF3 始终保持接通）
t	11	93	5	100	100	%	在时间段 t_2 内的占空比
t	11	94	0	1	0	-	控制输出端 FF3 时 U_{mag} 是否增加 0 = 否； 1 = 是
Turn Back							
t	12	00	0	1	1	-	Turn Back 0 = 否； 1 = 是
t	12	01	10	350	45	°	反转角度
t	12	02	10	255	40	ms	至反转的等待时间
t	12	03	0	1	0	-	缝纫启动前反转 0 = 否； 1 = 是
t	12	04	10	180	10	°	缝纫启动时的反转角度
机针冷却装置/风扇							
t	13	00	0	1	0	-	机针冷却模式 0 = 普通机针冷却； 1 = 取决于转速的机针冷却
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	机针冷却的关闭延迟
t	13	02	100	9999	2000	rpm	接通机针冷却的转速

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	13	03	0	1	0	-	抬压脚时机针冷却 0 = 否； 1 = 是
送料滚轮/拉出器/线缝中心导向件							
t	14	00	0	3	3	-	自动抬起送料滚轮的操作模式 0 = 不抬起； 1 = 伴随抬压脚； 2 = 缝制加固缝时； 3 = 缝制加固缝时和抬压脚时
t	14	01	0	1	0	-	启动了行程调节时抬起送料滚轮 0 = 否； 1 = 是
t	14	02	0	1	0	-	抬压脚后推迟针数计数 (t 14 03) 0 = 否； 1 = 是
t	14	03	0	255	0	Stitches	到送料滚轮降下前的针数
t	14	04	0	1	1	-	上方拉出器编码器 0 = 否； 1 = 是
t	14	05	0	1	1	-	下方拉出器编码器 0 = 否； 1 = 是
t	14	10	0	2	0	-	激活的拉出器数量 （输出端 X1.26 被配置用于切断压力） 0 = 无拉出器； 1 = 上方拉出器； 2 = 上方和下方拉出器
t	14	11	0	1	0	-	拉出器送料方式 0 = 连续； 1 = 间歇
t	14	12	0	359	30	°	开始送料角度
t	14	13	0	359	150	°	结束送料角度

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	14	14	0	2	0	-	无压力拉出器（为此使用输出端 X1.26） 0 = 带压力； 1 = 快速调节行程时无压力； 2 = 永久无压力
t	14	15	0	1	0	-	拉出器在缝纫停止时断电 0 = 否； 1 = 是
t	14	16	0	1	0	-	拉出器激活，即使在送料滚轮未激活时 0 = 否； 1 = 是
t	14	17	10	150	90	mm	最大送料长度
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	上方拉出器传动比
t	14	21	1	200	50	-	当送料长度为 5 mm 时，上方拉出器的缝料修正
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	上方拉出器额定电流
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	上方拉出器保持电流
t	14	24	1	9999	50	mm	上方送料滚轮的直径
t	14	25	0	1	0	-	Direction 0 = 右侧； 1 = 左侧
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	短针迹期间，上方拉出器的送料长度
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	下方拉出器传动比
t	14	31	1	200	50	-	当送料长度为 5 mm 时，下方拉出器的缝料修正
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	下方拉出器额定电流
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	下方拉出器保持电流
t	14	34	1	9999	49	mm	下方送料滚轮的直径
t	14	35	0	1	0	-	Direction 0 = 右侧； 1 = 左侧

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	短针迹期间，下方拉出器的送料长度
切边刀							
t	15	00	0	7	0	-	自动抬起切边刀的操作模式 0 = 不抬起； 1 = 伴随抬压脚； 2 = 在剪线后或针数计数后 (t 15 04)； 3 = 在剪线后或针数计数后并且抬压脚时； 4 = 缝制加固缝时； 5 = 缝制加固缝时和抬压脚时； 6 = 在剪线后或针数计数后和缝制加固缝时； 7 = 在剪线后或针数计数后，并且在缝制加固缝和抬压脚时
t	15	03	0	255	0	Stitches	到切边刀降下前的针数
t	15	04	0	255	0	Stitches	到切边刀抬起前的针数（t 15 00 = 2 或 3）
t	15	05	0	1	0	-	抬压脚时禁用切边刀 0 = 否； 1 = 是
t	15	10	0	1	0	-	电气切边刀 0 = 否； 1 = 是
t	15	11	0	1	0	-	缝纫停止时电气切边刀 0 = 否； 1 = 是
t	15	12	0	100	50	%	切边刀的最小 PWM
t	15	13	0	100	95	%	切边刀的最大 PWM
t	15	14	0	9999	1500	rpm	应达到最大 PWM 的最大转速
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	关断切边刀电机时的关断延迟

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	15	16	0	9999	0	ms	抬压脚与抬起/降下切边刀之间的延迟
光眼							
t	16	00	50	9999	1000	rpm	光栅补偿针的转速
t	16	01	1	3	3	-	光栅模式 1 = 始缝识别； 2 = 终缝识别； 3 = 始缝与终缝识别
t	16	02	0	1	0	-	始缝模式 0 = 通过光栅放行； 1 = 通过向前踩踏板和光栅启动
t	16	03	0	1	0	-	滤波器针织物 0 = 关； 1 = 开
t	16	04	0	1	0	-	光栅识别 0 = 亮； 1 = 暗
t	16	05	0	1	0	-	光栅自动操作模式（仅在 t 16 01 = 2 或 3 时） 0 = 关； 1 = 开
t	16	06	0	9999	0	ms	在能够启动前须识别到材料的时间
t	16	07	0	1	0	-	识别到布料后方可在缝纫开始时降下缝纫压脚（仅当 t 16 01 = 1 或 3 与仅在手动缝纫时） 0 = 关； 1 = 开
t	16	08	0	9999	0	ms	启动与降下缝纫压脚之间的延迟时间（仅当 t 16 07 = 1）
t	16	09	0	9999	0	ms	降下缝纫压脚与启动缝纫之间的延迟时间（仅当 t 16 07 = 1）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
电子手轮							
t	17	00	0	1	0	-	电子手轮 0 = 否； 1 = 是（t 51 32 和 t 51 33 = 0）
t	17	01	1	255	6	-	电子手轮步距
t	17	02	0	1	1	-	电子手轮转动方向 0 = 右侧； 1 = 左侧
收料架							
t	18	00	0	1	0	-	收料架 0 = 关； 1 = 开
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	堆料器接通延迟
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	堆料器卡住的起始时间
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	堆料器的接通持续时间
之字形							
t	19	00	0	359	112	°	切换之字形的位置
t	19	01	4	6	6	Stitches	之字形针数
拨线器							
t	20	00	0	1	0	-	拨线器 0 = 关； 1 = 开
t	20	01	10	255	100	ms	拨线器接通持续时间
分级剪切/轮廓导向							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	在分级剪切时关断切边刀之后的延迟
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	驶出分级气缸时的延迟
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	驶出分级气时脉冲吹风的持续时间
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	在缝纫停止时关断吹风的延迟
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	在接通/关断分级剪切后接通切边刀时的延迟

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
滚轮装置							
t	22	00	0	3	0	-	出料滚轮模式 0 = 关； 1 = 终缝； 2 = 始缝； 3 = 始缝和终缝；
t	22	03	0	255	0	Stitches	到出料滚轮在始缝降下前的针数
t	22	04	0	255	0	Stitches	到出料滚轮在始缝抬起前的针数
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	出料滚轮的接通延迟
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	出料滚轮在终缝的接通持续时间
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	出料滚轮在终缝的速度
旋梭润滑系统							
t	23	00	0	9999	0	Stitches	到旋梭润滑系统激活前的针数
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	旋梭润滑的持续时间
链条抽吸							
t	24	00	0	100	30	Stitches	针迹始端抽吸
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	末端抽吸时的继续运转时长
线步松弛装置							
t	25	00	0	1	0	-	自动缝料厚度识别 0 = 关； 1 = 开
t	25	05	0	1	1	-	松弛线步时的减速 0 = 关； 1 = 开
t	25	06	0	1200	800	rpm	所降至速度
t	25	07	1	3	1	-	剪线后的线步松弛状态 1 = 未经更改； 2 = 被禁用； 3 = 被激活
t	25	10	1	255	1	Stitches	当线步松驰功能被强制执行情况下，自动接通后的针数
t	25	11	0	255	0	Stitches	线步松驰应激活的针数。

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	25	12	0	1	0	-	除了 t 25 11 外，还可以通过缝纫程序 2 和 3 按键激活和设置针数 0 = 关； 1 = 开
t	25	15	0	1	0	-	在每个缝段之后切换阈值（仅在 t 25 00 = 1 时） 0 = 关； 1 = 开
衬条剪							
t	26	00	0	1	0	-	衬条剪 0 = 关； 1 = 开
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	衬条剪接通延迟
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	衬条剪接通时长
布料厚度传感器							
t	27	00	0	1	0	-	布料厚度传感器 0 = 关； 1 = 开
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	布料厚度识别阈值 开
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	布料厚度识别阈值 关
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	第二个布料厚度识别阈值 开
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	第二个布料厚度识别阈值 关
链条拆卸器							
t	28	00	0	2	0	-	链条拆卸器的模式 0 = 关； 1 = 开； 2 = 剪线后夹紧
t	28	01	0	255	0	Stitches	开始缝纫延迟（仅当 t 28 00 = 2 时）
t	28	02	50	999	50	ms	链条拆卸器的接通持续时间（采用 t 28 00 = 1）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
切换针距							
t	30	00	0	2	0	-	长针距下的转速限制 0 = 关； 1 = 转速限制 DB2000； 2 = 转速限制 DB3000
t	30	01	0	2	0	-	缝制加固缝时的针距 0 = 预设针距（长/标准）； 1 = 标准针距； 2 = 长针距
t	30	02	0	2	0	-	剪线后的针距 0 = 所选针距保持不变； 1 = 标准针距； 2 = 长针距
线迹缩短							
t	31	00	0	255	0	Stitches	缝纫启动时缩短针距
t	31	01	0	255	0	Stitches	剪线时缩短针距
运行锁定							
t	50	00	0	1	1	-	运行锁定 0 = 关； 1 = 开
t	50	01	0	1	0	-	运行锁定开关的工作方式 0 = 常闭触点 (NC)； 1 = 常开触点 (NO)
t	50	02	0	1	1	-	电机行为 0 = 紧急关断； 1 = 定位
t	50	03				-	运行锁定期间通过踏板抬压脚 0 = 关； 1 = 开
其它控制功能							
t	51	00	-	-	-	-	显示软件版本
t	51	01	-	-	-	-	显示控制器系列号

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	51	02	0	1	0	-	缝制过程期间的模拟值显示（见 t 51 12） 0 = 否； 1 = 是
t	51	04	-	-	-	-	显示缝纫机机型和分机型
t	51	05	-	-	-	-	显示运行小时数
t	51	06	-	-	-	-	显示运行针数
t	51	07	-	-	-	-	显示件计数器
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = 关； 1 = 开
t	51	09	-	-	-	-	录入/显示 M2M Customer ID
t	51	10	0	5	-	-	数据载入到控制器 0 = 无；1 = 从 DA 加密狗载入参数设置；2 = 载入备份区中的参数设置；3 = 从 DA 加密狗载入线缝段； 4 = 主机复位； 5 = 复位线缝段
t	51	11	0	3	-	-	保存参数 0 = 无； 1 = 保存参数设置到 DA 加密狗上； 2 = 保存参数设置到备份区中； 3 = 保存线缝段到 DA 加密狗上
t	51	12	-	-	-	-	硬件测试 **粗体打印**的输入和输出端仅在 DAC classic 中存在。 第 1 个模拟 Um: 电源电压（V） U24：输出端电源（V） Imo: 24 V 电源的电流 PAn: 踏板的模拟值 Nre: X1.4 模拟输入

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							Ian: X1.1 模拟输入 Pst: 数字化踏板等级 I2T：电机的 I^2T（注意：踏板和电机激活！） 第 2 个输入端 X1.5：Manual Backtack X1.6：Nedle up/down X1.7：Additional thread tension (module 2) X1.8：Switch stitch length (module 1) **X1.9：**Input function module 3 (module 3) **X1.10：**Limitation DB3000 X1.11：Machine run blockage **X1.12：**Bobbin thread monitor X1.13：Light barrier X1.14：Backtack suppression/recall **X2.1：**High lift for walking foot (not stored) **X2.2：**High lift for walking foot (stored) **X2.3：**No Function **X2.4：**No Function **X2.6：**No Function **X2.7：**No Function 第 3 个输出 **X1.15：**Output function module 3 (module 3) X1.17：No Function **X1.18：**Thread clamp X1.20：Additional thread tension (module 2) X1.21： No Function **X1.22：**LED function module 3 (module 3)

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							X1.23：LED bobbin thread monitor left X1.24：LED Backtack suppres-sion/recall **X1.25**：LED bobbin thread monitor right X1.26：No Function X1.27：No Function **X1.28**：Needle cooling X1.29：LED switch stitch length (module 1) X1.30：Switch stitch length (module 1) X1.31：LED additional thread tension (module 2) **X1.32**：High lift for walking foot X1.34：Backtacking X1.35：Sewing foot lifting X1.36：Thread tension X1.37：Thread trimmer 第 4 个 Flash
t	51	13	-	-	-	-	最近 10 个故障信息显示 1 = 最近出现的故障 10 = 最先出现的故障
t	51	14	0	2	-	-	重置保养计数器 0 = 否； 1 = 是
t	51	15	0	1	-	-	接通后计数器 M2M 自动复位 0 = 否； 1 = 是
t	51	16	0	1	-	-	计数器 M2M 复位 0 = 否； 1 = 是
t	51	17	0	9999	-	-	技术员层级密码。4 位数，保存值为 0 时无密码询问。

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	51	20	0	60	3	-	为加固缝输入端（缝纫机连接器引脚 5）设置输入功能 0 = 无功能； 1 = 穿线帮助； 2 = 抑制 / 接入加固缝； 3 = 手动加固缝； 4 = 半针补偿； 5 = 全针； 6 = 定位位置； 7 = 反转； 8 = 功能模块 1 输入端（见 t 1100）； 9 = 功能模块 2 输入端（见 t 1130）； 10 = 功能模块 3 输入端（见 t 1160）； 11 = 机针抬高； 12 = 装饰性加固缝； 13 = 机针冷却； 14 = 拨线器； 15 = 缝制加固缝时采用标准针距； 16 = 常开触点时 (NO) 运行锁定； 17 = 常闭触点时 (NC) 运行锁定； 18 = 快速调节行程（自动复位）； 19 = 快速调节行程（锁定）； 20 = 转速限制 DB2000； 21 = 转速限制 DB3000； 22 = 光栅； 23 = 拉出器送料（连续/间歇）； 24 = 踏板在位置 0 时抬压脚；

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							25 = 放行新的线缝； 26 = 手动加固缝锁定； 27 = 靠近之字形位置； 28 = 之字形同步； 29 = 堆料器开/关； 30 = 手动堆料 31 = 功能模块 1 输入端开（见 t 11 00）； 32 = 功能模块 1 输入端关（见 t 11 00）； 33 = 功能模块 2 输入端开（见 t 11 30）； 34 = 功能模块 2 输入端关（见 t 11 30）； 35 = 功能模块 3 输入端开（见 t 11 60）； 36 = 功能模块 3 输入端关（见 t 11 60）； 37 = 服务呼叫（仅利用 M2M）； 38 = 松弛线步； 39 = 上方丰满度； 40 = 下方丰满度； 41 = 缝纫启动时反转； 42 = 剪线后抬压脚； 43 = 手动缝纫 44 = 手动/自动缝纫终缝； 45 = 自动缝纫； 46 = 衬条剪 开/关； 47 = 衬条剪手动剪切； 48 = 肩缝 3827； 49 = 复位肩缝 3827； 50 = 丰满度 3827； 51 = 无终缝启动；

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							52 = 线步松弛自动； 53 = 线步松弛 开/关； 54 = 运行锁定 开/关； 55 = 快速剪刀在前（Pfaff）； 56 = 电子手轮前进； 57 = 电子手轮后退； 58 = 吸线/剪线 (Pfaff) 链条； 59 = 缝线监控器在上方； 60 = 缝线监控器在下方
t	51	21	0	60	2	-	为加固缝切换输入端（缝纫机连接器引脚 14）设置输入功能 功能见 t 51 20
t	51	22	0	60	4	-	为机针高低（抬高/降下）输入端（缝纫机连接器引脚 6）设置输入功能 功能见 t 51 20
t	51	23	0	60	8	-	为输入端 FF1（缝纫机连接器引脚 8）设置输入功能 功能见 t 51 20
t	51	24	0	60	9	-	为输入端 FF2（缝纫机连接器引脚 7）设置输入功能 功能见 t 51 20
t	51	25	0	60	19	-	为输入端 FF3（缝纫机连接器引脚 9）设置输入功能 功能见 t 51 20
t	51	26	0	60	21	-	为输入端（缝纫机连接器引脚 10）设置输入功能 功能见 t 51 20
t	51	27	0	60	0	-	为光栅输入端（缝纫机连接器引脚 13）设置输入功能 功能见 t 51 20

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	51	28	0	60	18	-	设置输入功能 IN_EXT1（附加输入接口引脚 1） 功能见 t 51 20
t	51	29	0	60	19	-	设置输入功能 IN_EXT2（附加输入接口引脚 2） 功能见 t 51 20
t	51	30	0	60	3	-	设置输入功能 IN_EXT3（附加输入接口引脚 3） 功能见 t 51 20
t	51	31	0	60	0	-	设置输入功能 IN_EXT4（附加输入接口引脚 4） 功能见 t 51 20
t	51	32	0	60	0	-	设置输入功能 IN_EXT5（附加输入接口引脚 6） 功能见 t 51 20
t	51	33	0	60	0	-	设置输入功能 IN_EXT6（附加输入接口引脚 7） 功能见 t 51 20
t	51	50	0	42	1	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 18）设置输出功能 0 = 无功能； 1 = 电子夹线器； 2 = 缝制加固缝； 3 = 抬压脚； 4 = 缝线张力； 5 = 附加缝线张力； 6 = 第二种针距； 7 = 送料滚轮； 8 = 缝边限位器； 9 = 切边刀； 10 = 带 DB3000 的丰满度； 11 = 无 DB3000 的丰满度； 12 = 分级剪切；

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							13 = 轮廓导向； 14 = 堆料器； 15 = 剪线器； 16 = 快速调节行程； 17 = 机针冷却； 18 = 缩短针距； 19 = 分级剪切脉冲； 20 = 打开分级剪切； 21 = NSB 电子夹线器（割线刀）； 22 = NSB 过线（夹紧器）； 23 = 送料滚轮压力； 24 = 压脚压力； 25 = 准备好开始缝纫； 26 = 位置 1； 27 = 位置 2； 28 = 电机运行； 29 = 缝纫中； 30 = 出料滚轮； 31 = 送料单元； 32 = 旋梭润滑系统； 33 = 拨线器； 34 = NSB 抽吸装置； 35 = 衬条剪； 36 = 切边刀关； 37 = 松弛线步； 38 = 上方丰满度； 39 = 下方丰满度； 40 = 链条拆卸器； 41 = 清洁 SSD 传感器； 42 = 位置 3
t	51	51	0	42	27	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 21）设置输出功能, 功能见 t 51 50

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
t	51	52	0	42	0	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 22）设置输出功能, 功能见 t 51 50
t	51	53	0	42	26	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 26）设置输出功能, 功能见 t 51 50
t	51	54	0	42	18	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 27）设置输出功能, 功能见 t 51 50
t	51	55	0	42	17	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 28）设置输出功能, 功能见 t 51 50
t	51	56	0	42	16	-	为输出端（缝纫机连接器引脚 32）设置输出功能, 功能见 t 51 50
t	51	70	0	9999	0	x t5171	保养计数器 II 的复位值（值为 0 时计数器被禁用）
t	51	71	1	255	1	x 1000St	保养计数器 II 的因子
t	51	72	1	255	1	x t5171	故障信息的重复
t	51	73	0	99	1	-	保养计数器 II 的故障信息的重复次数
OP4000							
t	52	00	0	9	4	-	OP4000 显示屏的对比度
t	52	01	0	1	1	-	按键音 0 = 关； 1 = 开
t	52	20	0	60	12	-	为 OP4000 的按键 F 设置输入功能 0 = 无功能； 1 = 穿线帮助； 2 = 抑制 / 接入加固缝； 3 = 手动加固缝； 4 = 半针补偿；

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							5 = 全针； 6 = 定位位置； 7 = 反转； 8 = 功能模块 1 输入端（见 t 11 00）； 9 = 功能模块 2 输入端（见 t 11 30）； 10 = 功能模块 3 输入端（见 t 11 60）； 11 = 机针抬高； 12 = 装饰性加固缝； 13 = 机针冷却； 14 = 拨线器； 15 = 缝制加固缝时采用标准针距； 16 = 常开触点时 (NO) 运行锁定； 17 = 常闭触点时 (NC) 运行锁定； 18 = 快速调节行程（自动复位）； 19 = 快速调节行程（锁定）； 20 = 转速限制 DB2000； 21 = 转速限制 DB3000； 22 = 光栅； 23 = 拉出器送料（连续/间歇）； 24 = 踏板在位置 0 时抬压脚； 25 = 放行新的线缝； 26 = 手动加固缝锁定； 27 = 靠近之字形位置； 28 = 之字形同步； 29 = 堆料器开/关； 30 = 手动堆料 31 = 功能模块 1 输入端开（见 t

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							11 00）； 32 = 功能模块 1 输入端关（见 t 11 00）； 33 = 功能模块 2 输入端开（见 t 11 30）； 34 = 功能模块 2 输入端关（见 t 11 30）； 35 = 功能模块 3 输入端开（见 t 11 60）； 36 = 功能模块 3 输入端关（见 t 11 60）； 37 = 服务呼叫（仅利用 M2M）； 38 = 松弛线步； 39 = 上方丰满度； 40 = 下方丰满度； 41 = 缝纫启动时反转； 42 = 剪线后抬压脚； 43 = 手动缝纫 44 = 手动/自动缝纫终缝； 45 = 自动缝纫； 46 = 衬条剪 开/关； 47 = 衬条剪手动剪切 48 = 肩缝 3827； 49 = 复位肩缝 3827； 50 = 丰满度 3827； 51 = 无终缝启动； 52 = 线步松弛自动； 53 = 线步松弛 开/关； 54 = 运行锁定 开/关； 55 = 快速剪刀在前（Pfaff）； 56 = 电子手轮前进； 57 = 电子手轮后退； 58 = 吸线/剪线 (Pfaff) 链条；

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
							59 = 缝线监控器在上方； 60 = 缝线监控器在下方
t	52	40	0	1	0	-	禁用前加固缝按键 0 = 关； 1 = 开
t	52	41	0	1	0	-	禁用后加固缝按键 0 = 关； 1 = 开
t	52	42	0	1	0	-	禁用缝线按键 0 = 关； 1 = 开
t	52	43	0	1	0	-	禁用缝纫程序按键组 0 = 关； 1 = 开
t	52	44	0	1	0	-	禁用编程按键组 0 = 关； 1 = 开
t	52	45	0	1	0	-	禁用电子夹线器按键 0 = 关； 1 = 开

1.3 开发人员层级

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
加固缝							
d	00	01	0	359	15	°	缝制加固缝时机械切换角度
剪线器 (FA)							
d	02	00	10	359	180	-	接通电磁铁前应达到剪线时转速的角度
d	02	01	0	1	0	-	链式线迹操作模式 0 = 否； 1 = 是
线缝段							
d	07	00	150	9999	1500	rpm	线缝段的转速限制
d	07	01	1	20	6	Stitches	线缝段中转速限制的针数
电机							
d	08	00	1	9999	3000	rpm	电机最大转速
d	08	01	1	100	25	rpm/ms	最大加速度或减速
d	08	02	0	50	20	$Kgcm^2$	机器惯量
d	08	04	0	255	0	Inc	制动斜坡延长
d	08	05	0	1	0	-	当 I^2t 上升超过 70 % 时，加速和制动斜坡减半 0 = 否； 1 = 是
d	08	10	0,1	100,0	2,0	Ohm	定子电阻
d	08	11	1	200	5	mH	定子电感
d	08	12	0,1	200,0	39,8	V/1000 rpm	EMK（电动势）
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	最大定子电流
d	08	14	1	10	2	-	极对数量
d	08	20	0	255	38	-	PID 转速调节器的系数 K_{pn}
d	08	21	0	255	23	-	PID 转速调节器的系数 K_{in}
d	08	22	0	255	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{dn}
d	08	23	0	255	24	-	减速过程中转速调节器的前馈控制

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
d	08	30	0	255	0	-	PID 行程调节器的系数 K_{ps}
d	08	31	0	255	0	-	PID 行程调节器的系数 K_{Is}
d	08	32	0	255	0	-	PID 行程调节器的系数 K_{ds}
d	08	40	0	255	72	-	PD 位置调节器的系数 K_{px}
d	08	41	0	255	72	-	PD 位置调节器的系数 K_{dx}
d	08	42	0	255	20	Inc	激活 PD 位置调节器的增量
d	08	43	0	1000	0	2.857°	定位角度
d	08	44	0	1000	20	Inc	激活定位转速持续时间的增量
d	08	45	10	100	50	rpm	剪线过程中位置调节器的转速提高
d	08	46	0	200	0	Inc	剪线过程中位置调节器的增量提高
d	08	51	0	1	0	-	St.cont.operat（连续运行） 0 = 否； 1 = 是
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	电机接通的持续时间
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	电机关断的持续时间
d	08	54	1	9999	900	s	连续运行的持续时间
缝线张力							
d	09	01	5	100	100	%	穿线时的占空比
上方拉出器							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	最大频率
d	14	01	1	500	200	rpm/ms	加速斜坡
d	14	02	1	500	200	rpm/ms	制动斜坡
d	14	03	1	9000	2000	Hz	启动频率
d	14	04	1	9000	2000	Hz	停止频率
d	14	05	1	1000	500	线数	编码器线数
d	14	06	1	9000	2000	步数	每圈微步数
d	14	10	0,1	9,000	1,100	Ohm	定子电阻
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	定子电感
d	14	12	0	1000	0	-	EMK 因子
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	最大定子电流（可调节）

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
d	14	14	1	100	50	-	极对数量
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	最大保持电流（可调节）
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	最大定子电流（可控）
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	最大保持电流（可控）
d	14	20	0	9999	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{pn}
d	14	21	0	9999	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{in}
d	14	22	0	9999	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{dn}
d	14	30	0	9999	1500	-	PID 行程调节器的系数 K_{ps}
d	14	31	0	9999	50	-	PID 行程调节器的系数 K_{Is}
d	14	32	0	9999	0	-	PID 行程调节器的系数 K_{ds}
d	14	40	0	9999	1500	-	PID 位置调节器的系数 K_{px}
d	14	41	0	9999	0	-	PID 位置调节器的系数 K_{Ix}
d	14	42	0	9999	100	-	PID 位置调节器的系数 K_{dx}
下方拉出器							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	最大频率
d	14	51	1	500	200	rpm/ms	加速斜坡
d	14	52	1	500	200	rpm/ms	制动斜坡
d	14	53	1	9000	2000	Hz	启动频率
d	14	54	1	9000	2000	Hz	停止频率
d	14	55	1	1000	500	线数	编码器线数
d	14	56	1	9000	2000	步数	每圈微步数
d	14	60	0,1	9,000	1,100	Ohm	定子电阻
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	定子电感
d	14	62	0	1000	0	-	EMK 因子
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	最大定子电流（可调节）
d	14	64	1	100	50	-	极对数量
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	最大保持电流（可调节）
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	最大定子电流（可控）
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	最大保持电流（可控）
d	14	70	0	9999	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{pn}
d	14	71	0	9999	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{in}
d	14	72	0	9999	0	-	PID 转速调节器的系数 K_{dn}

E	K	P	最小	最大	默认值	单位	说明
d	14	80	0	9999	1500	-	PID 行程调节器的系数 K_{ps}
d	14	81	0	9999	50	-	PID 行程调节器的系数 K_{Is}
d	14	82	0	9999	0	-	PID 行程调节器的系数 K_{ds}
d	14	90	0	9999	1500	-	PID 位置调节器的系数 Kpx
d	14	91	0	9999	0	-	PID 位置调节器的系数 KIx
d	14	92	0	9999	100	-	PID 位置调节器的系数 Kdx
其它控制功能							
d	51	00	1	255	40	ms	U_{mag} 提高到 33 V 的持续时间
d	51	01	1	255	5	ms	DeEnergizer 过程的持续时间
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	设置 PWM 频率
d	51	03	-	-	-	-	显示缝纫机系列号
d	51	04	-	-	-	-	显示生产日期
d	51	10	0	9999	0	x d5111	保养计数器的复位值（设置为 0 时，计数器被禁用）
d	51	11	1	255	1	x 10000St	保养计数器的因子
d	51	12	1	255	1	x d5111	故障信息的重复
d	51	13	1	99	1	-	重复次数

Parametersätze für die Klasse G767

Parametersatz			ZH	1	2	3	4
Für Unter-klassen			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 故障、警告和信息讯息

代码	类型	可能原因	补救措施
1000	故障	缝纫电机编码器的插头（Sub-D，9 针）未连接	- 编码器电缆插到控制器上，使用正确的接口
1001	故障	缝纫电机故障： 缝纫电机的插头 (AMP) 未连接	- 检查接口，必要时插接 - 仔细测量缝纫马达相位（R= 2.8 Ω，对 PE 置高阻抗） - 更换编码器 - 更换缝纫电机 - 更换控制器
1002	故障	缝纫电机绝缘故障	- 检查电机相位和 PE 的低阻抗连接 - 更换编码器 - 更换缝纫电机
1004	故障	缝纫电机故障： 缝纫电机转动方向错误	- 更换编码器 - 检查插头配置，必要时更改 - 检查机器配电盘中的布线，必要时更改 - 测量电机相位并检查测量值
1005	故障	电机锁死	- 排除机器中导致运行困难的原因 - 更换编码器 - 更换电机
1006	故障	超过最高转速	- 更换编码器 - 执行复位 - 检查缝纫机机型 (t 51 04)
1007	故障	回归基准点运行时发生故障	- 更换编码器 - 排除机器中导致运行困难的原因
1008	故障	编码器故障	- 更换编码器
1010	故障	外部同步器插头（Sub-D，9 针）未连接	- 外部同步器电缆插到控制器上，使用正确的接口 (Sync) - 仅在缝纫机带变速装置时才需要!

代码	类型	可能原因	补救措施
1011	故障	缺少编码器的 Z 脉冲	- 关闭控制器。转动手轮并重新接通控制器 - 若故障仍存在，则检查编码器
1012	故障	同步器故障	- 更换同步器
1052	故障	缝纫电机过电流，内部电流上升 >25 A	- 检查缝纫机机型的选择 - 更换控制器 - 更换缝纫电机 - 更换编码器
1053	故障	缝纫电机过电压	- 检查缝纫机机型的选择 - 更换控制器
1054	故障	内部短路	- 更换控制器
1055	故障	缝纫电机过载	- 排除机器中导致运行困难的原因 - 更换编码器 - 更换缝纫电机
1203	信息	未到达位置（剪线、反转时等）	- 检查调控器的设置，必要时更改。 机器上的机械变动。（例如剪线器的设置、皮带张力等） - 检查位置（挑线杆上止点）
2020	信息	DACextension-Box 无响应	- 检查连接线 - 检查 DACextension-Box LED - 更新软件
2021	信息	缝纫电机编码器插头（Sub-D, 9 针）未连接至 DACextension-Box	- 编码器电缆插到 DACextension-Box 上，使用正确的接口
2101	信息	DA 步进电机卡 1 回归基准点运行超时	- 检查基准运行传感器
2103	信息	DA 步进电机卡 1 失步	- 检查是否活动困难
2106	信息	DA 步进电机卡 1 超速	-

代码	类型	可能原因	补救措施
2120	信息	DA 步进电机卡 1 未响应	- 检查连接线 - 检查 DACextension-Box LED - 更新软件
2121	信息	DA 步进电机卡 1 编码器插头（Sub-D，9 针）未连接	- 编码器电缆插到控制器上，使用正确的接口
2122	信息	DA 步进电机卡 1 磁极转子位置未知	- 检查连接线 - 检查步进电机 1 是否活动困难
2155	信息	DA 步进电机卡 1 过载	- 检查是否活动困难
2201	信息	DA 步进电机卡 2 回归基准点运行超时	- 检查基准运行传感器
2203	信息	DA 步进电机卡 2 失步	- 检查是否活动困难
2206	信息	DA 步进电机卡 2 超速	-
2220	信息	DA 步进电机卡 2 未响应	- 检查连接线 - 检查 DACextension-Box LED - 更新软件
2221	信息	DA 步进电机卡 2 编码器插头（Sub-D，9 针）未连接	- 编码器电缆插到控制器上，使用正确的接口
2222	信息	DA 步进电机卡 2 磁极转子位置未知	- 检查连接线 - 检查步进电机 2 是否活动困难
2255	信息	DA 步进电机卡 2 过载	- 检查是否活动困难
3100	故障	AC-RDY 超时，中间回路电压在给定的时间内未达到阈值	- 检查电源电压 - 若电源电压正常，则更换控制器
3101	故障	高电压故障，电源电压较长时间 > 290 V	- 检查电源电压，始终超过额定电压时使用稳压器或发电机
3102	故障	低电压故障（第 2 级）（电源电压 < 150 V AC）	- 检查电源电压 - 稳定电源电压 - 使用发电机

代码	类型	可能原因	补救措施
3103	信息	低电压警告（第 1 级）（电源电压 < 180 V AC）	- 检查电源电压 - 稳定电源电压 - 使用发电机
3104	警告	踏板不在位置 0	- 接通控制器时，脚从踏板上移开
3105	故障	U24 V 短路	- 拔下 37 针插头，若故障仍存在，则更换控制器 - 测试 24 V 电源上的输入/输出端是否短路
3106	故障	U24 V 过载 (I^2T)	- 一个或多个电磁铁损坏
3107	故障	未连接踏板	- 连接模拟踏板
3108	信息	由于电源电压过低导致转速限制	- 检查电源电压
3109	警告	运行锁定	- 检查缝纫机上的倾斜传感器
3150	信息	需要保养	- 有关缝纫机润滑的信息，请见缝纫机服务说明书
3151	警告	需要保养（仅在参数 t 51 14 复位后才可以继续运行，见缝纫机使用说明书）	- 必须强制进行保养，见缝纫机保养说明书
3152	信息	保养计数器 II 的进程	-
3153	警告	保养计数器 II 的进程（仅通过使用参数 t 51 14 = 2 复位来继续）	-
3155	信息	无缝纫许可	- 参数 t 51 20 – t 51 33 = 25 - 需要缝纫许可的输入信号
3160	信息	线步松弛装置	- 无法进行线步松弛
3170	信息	布料厚度传感器信号品质不佳	- 检查传感器的机械定位
3210	信息	上位线断裂	-
3211	信息	下位线断裂	-
3215	信息	梭芯线量针数计数器（Info 已达到 0 值）	- 更换梭芯，设定计数器值 — 操作计数器复位键

代码	类型	可能原因	补救措施
3216	信息	左侧余线监控器	- 更换左侧梭芯
3217	信息	右侧余线监控器	- 更换右侧梭芯
3218	信息	左右两侧余线监控器	- 更换左右两侧梭芯
3219	信息	缠绕梭芯模式启用	- 剪切缝线
3223	信息	识别到跳针	-
3224	信息	梭芯未转到	-
3225	信息	SSD 监视器脏污	-
6353	故障	内部 EEprom 通讯故障	- 关断控制器，等到 LED 熄灭，再重新接通控制器
6354	故障	外部 EEprom 通讯故障	- 关断控制器，等到 LED 熄灭，检查机器 ID 的连接，再重新接通控制器
6357	故障	EEprom 短路	- 关断控制器，等到 LED 熄灭，检查机器 ID 的连接，再重新接通控制器 - 更换控制器 - 更换机器 ID
6360	信息	外部 EEprom 上无有效数据（内部数据结构与外部数据存储器不兼容）	- 更新软件
6361	信息	未连接外部 EEprom	- 连接机器 ID
6362	信息	内部 EEprom 上无有效数据（内部数据结构与外部数据存储器不兼容）	- 检查机器 ID 的连接 - 关断控制器，等到 LED 熄灭，再重新接通控制器 - 更新软件
6363	信息	内部和外部 EEprom 上均无有效数据 （软件版本与内部数据存储器不兼容，只有应急运行性能）	- 检查机器 ID 的连接 - 关断控制器，等到 LED 熄灭，再重新接通控制器 - 更新软件

代码	类型	可能原因	补救措施
6364	信息	内部 EEprom 上无有效数据并且未连接外部 EEprom （内部数据结构与外部数据存储器不兼容，只有应急运行性能）	- 检查机器 ID 的连接 - 关断控制器，等到 LED 熄灭，再重新接通控制器 - 更新软件
6365	信息	内部 EEprom 损坏	- 更换控制器
6366	信息	内部 EEprom 损坏并且外部数据无效 （仅有应急运行特性）	- 更换控制器
7202	信息	DACextension-Box 启动错误	- 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box
7203	信息	更新时的校验和错误	- 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box
7212	信息	DA 步进电机卡 1 启动错误	- 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box
7213	信息	更新 DA 步进电机卡 2 时出现校验和错误	- 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box
7222	信息	DA 步进电机卡 2 启动错误	- 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box
7223	信息	更新 DA 步进电机卡 2 时出现校验和错误	- 检查连接线 - 更新软件 - 更换 DACextension-Box
7231	信息	梭芯旋转监控未连接	- 检查连接线 - 更新软件
7232	信息	梭芯旋转监控启动错误	- 检查连接线 - 更新软件

代码	类型	可能原因	补救措施
7233	信息	更新梭芯旋转监控卡时校验和错误	- 检查连接线 - 更新软件
7241	信息	布料厚度识别未连接	- 检查连接线 - 更新软件
7801	信息	软件版本错误 （仅限 DAC classic；只有 DAC basic 的功能仍供使用）	- 更新软件 - 更换控制器
7802	信息	软件更新出错 （仅限 DAC classic；只有 DAC basic 的功能仍供使用）	- 再次更新软件 - 更换控制器
7803	信息	通讯故障 （仅限 DAC classic；只有 DAC basic 的功能仍供使用）	- 重新启动控制器 - 更新软件 - 更换控制器
8401	故障	看门狗（监控器）	- 更新软件 - 重置机器 ID - 更换控制器
8402 – 8405	故障	内部错误	- 更新软件 - 重置机器 ID - 更换控制器
8406	故障	校验和错误	- 更新软件 - 更换控制器
8501	故障	软件保护	- 应始终使用 DA 工具进行软件更新

DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
德国
电话：+49 (0) 521 925 00
电子邮件：service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com

Subject to design changes – Printed in Germany - © Dürkopp Adler GmbH – Parameter List 0791 376790 ZH - Version B03.95 - 02-2024