

## DAC basic/classic

### Seznam parametrů

**175**

**0791 175906**



VB02.6

Všechna práva vyhrazena.  
Vlastnictví společnosti Dürkopp Adler AG. Chráněné autorským právem.  
Jakákoli reprodukce tohoto obsahu, a to i formou výňatků, je bez  
předchozího písemného souhlasu společnosti Dürkopp Adler AG zakázána.  
Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

## Obsah

1	Parametry .....	5
1.1	Úroveň obsluhy .....	5
	Hlídač konce nití / počítadlo kusů .....	5
	Chlazení jehly/ventilátor .....	5
	Světelná závora .....	5
1.2	Úroveň technika .....	7
	Odstřihovač nitě (FA) .....	9
	Zvednutí přítlačné patky (FL) .....	10
	Pozvolný rozběh .....	11
	Hlídač konce nití / sledování otáčení cívky / kontrola ovinutí .....	11
	Hlídač horní nití .....	12
	Hlídač spodní nití .....	12
	Dráhy švu .....	12
	Motor .....	12
	Napnutí nitě .....	15
	Přestavení zdvihu .....	16
	Funkční modul .....	18
	Otacka Zpet .....	21
	Chlazení jehly/ventilátor .....	21
	Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu .....	22
	Odřezávač okrajů .....	24
	Světelná závora .....	25
	Elektronické ruční kolo .....	25
	Stohovač .....	26
	Cikcak .....	26
	Stupňovité odstřížení / vedení kontury .....	26
	Odvíječ .....	26
	Mazání chapače .....	27
	Odsávání řetízku .....	27
	Zařízení pro uvolnění stehu .....	27
	Pásové nůžky .....	27
	Přepnutí délky stehu .....	28
	Zkrácení stehu .....	28
	Blokování chodu .....	28
	Ostatní, řízení .....	28
	OP1000 .....	36
1.3	Úroveň vývojáře .....	39

---

	Odstřihovač nitě (FA).....	39
	Dráhy švu.....	39
	Motor.....	39
	Napnutí nitě.....	40
	Podavač před jehlou nahoře .....	40
	Podavač před jehlou dole .....	41
	Ostatní, řízení .....	42
2	Chybová, výstražná a informační hlášení .....	43

## 1 Parametry

Seznam parametrů je pomůcka k rychlému nalezení a změně hledaného parametru. Struktura seznamu parametrů byla již vysvětlena v návodu k obsluze. 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 175

Třída: 175  
**Soubor parametrů:**  
**Pro podtřídy:** 175-141621

#### 1.1 Úroveň obsluhy

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Hlídač konce nití / počítadlo kusů</b>							
o	06	06	0	1	0	-	Zastavte šicí motor, když počítadlo dosáhlo hodnoty 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	07	0	1	0	-	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
o	06	10	0	1	0	-	Zobrazení počítadla kusů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	20	0	1	0	-	Hlídač horní nití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
o	06	30	0	1	0	-	Hlídač spodní nití 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	Vyrovňovací stehy Normální délka stehu
o	16	01	0	255	0	Stehy	Vyrovňovací stehy Dlouhá délka stehu
o	16	10	1	255	1	Švy	Počet švů světelné závory

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
o	16	20	0	255	0	Stehy	Vyrovňovací 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 zdvíhu;

## 1.2 Úroveň technika

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Zapošití</b>							
t	00	00	300	6000	3000	ot/min	Otáčky počátečního zapošíí
t	00	01	0	254	0	10°	Úhel servořzení při zapnutí magnetů zapošíí (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání)
t	00	02	0	254	0	10°	Úhel servořzení při vypnutí magnetů zapošíí (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání)
t	00	03	0	1	0	-	Přerušitelné počáteční zapošíí s polohou pedálu 0 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	04	0	2	0	-	Režim pro konec počátečního zapošíí 0 = po ukončení se dále šije; 1 = stroj se zastaví a musí se znovu spustit pedálem; 2 = odstřihnoutí niti po počátečním zapošíí
t	00	05	0	1	0	-	Uvolnění pedálu teprve po dodatečné dráze A 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	06	0	500	0	ms	Doba prodlevy až po uvolnění otáček po počátečním zapošíí
t	00	07	0	255	70	ms	Doba poklesu magnetu zapošíí
t	00	09	0	1	0	-	Dodatečná dopředná dráha při počátečním zapošíí s počtem zpětných stehů 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	10	300	6000	3000	ot/min	Otáčky koncového zapošíí
t	00	11	0	254	8	10°	Úhel servořzení při zapnutí magnetů zapošíí (Přepínání z dopředu na zpět při zapošívání)
t	00	12	0	254	0	10°	Úhel servořzení při vypnutí magnetů zapošíí (Přepínání ze zpět na dopředu při zapošívání)

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
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	30	0	1	0	-	Ozdobné zapožití 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	31	0	2500	1200	ot/min	Otáčky ozdobného zapožití
t	00	32	0	1000	300	ms	Doba zastavení u ozdobného zapožití
t	00	35	0	1	0	-	Snížení otáček při přestavení dopravníku 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	00	36	0	6000	1000	ot/min	Otáčky, na které se má snížit při přestavení dopravníku
t	00	44	0	3	3	-	Zpracování manuálního zapošívání 0 = Manuální zapošívání se zapíná okamžitě; 1 = Manuální zapošívání se zapíná v závislosti na parametrech t 00 45 a t 00 46; 2 = Při manuálním zapošívání zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46; 3 = Při manuálním zapošívání zastaví pohon v pozici nastavené v parametrech t 00 45 a t 00 46 (jen pokud t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Zapnutí manuálního zapošívání 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	00	46	0	1	0	-	Vypnutí manuálního zapošívání 0 = jehla dole; 1 = jehla nahoře
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	%	Čítnel 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	%	Čítnel 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>Odstřihovač nitě (FA)</b>							
t	02	00	50	750	400	ot/min	Otáčky při odstřižení niti
t	02	01	0	1	0	-	Poloha pedálu k zahájení operace stříhání 0 = poloha -2; 1 = poloha -1

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
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	280	°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	285	°	Vypínací úhel t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	80	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu FA
t	02	21	0	255	80	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 zvednuté přítlačné patce. 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	0,250	s	Zpoždění zapnutí zvedání přítlačné paty při konci švu
t	03	50	0	999	200	ms	Čas ovládání magnetu zvedání přítlačné patky v časovém úseku t <sub>1</sub>

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	03	51	5	100	100	%	Čítnel 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 zdvihu přítlačné patky trvale zapnutý)
t	03	53	5	100	100	%	Čítnel 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	800	ot/min	Otáčky při pozvolném rozběhu
t	05	01	1	99	2	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	-	Kontrola ovinutí (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
t	06	12	0	255	0	Stehy	Stehy, od nichž je aktivní sledování otáčení cívky

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<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 přepínání šicího programu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
<b>Motor</b>							
t	08	00	500	9999	4500	ot/min	Maximální otáčky
t	08	01	10	400	180	ot/min	Minimální otáčky
t	08	02	10	1000	180	ot/min	Polohovací otáčky
t	08	03	1	100	30	ot./min./ms	Rampa zrychlení

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	08	04	1	100	35	ot./min./ms	Rampa brzdění
t	08	05	0	1	0	-	Směr otáčení motoru 0 = Vlevo; 1 = Vpravo
t	08	06	0	2	0	-	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	0,4	A	Přidržený proud u stroje v klidovém stavu
t	08	08	0	255	20	-	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	180	°	Jehla v dolní poloze (dolní úvrat') (poloha 1)
t	08	13	0	359	272	°	Niřová páka horní úvrat' (poloha 2)
t	08	14	0	359	350	°	Zaměřovací pozice
t	08	15	0	359	292	°	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	1	-	Křivka otáček
t	08	23	1	255	90	ms	Odskok polohy -1
t	08	24	1	255	15	ms	Odskok polohy -2
t	08	25	0	1	0	-	Výběr pedálu 0 = analogový; 1 = digitální
t	08	26	0	1	0	-	Invertování signálů digitálního pedálu 0 = ne; 1 = ano (pedál Efka s adaptérem)

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
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	0	-	Zobrazení otáček 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	08	31	0	1	0	-	Zobrazení aktuální polohy 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	08	32	0	1	0	-	Jehla po zapnutí a šlápnutí na pedál najíždí do polohy „Jehla nahore“ 0 = ne; 1 = ano
t	08	33	0	6	0	-	Výstup signálů polohy (signály 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	40	150	9999	3000	ot/min	Omezení otáček DB3000
t	08	41	150	9999	2000	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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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	0	°	Režim napnutí nitě a snížení napnutí nitě při aktivním zdvihu přítlačné 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	0	°	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	280	°	Zapínací úhel t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 při operaci stříhání
t	09	11	0	359	285	°	Vypínací úhel t 09 10 < t 09 11 <= t 08 13 při operaci stříhání
t	09	20	0	255	0	ms	Doba prodlevy pro opakované zapnutí magnetu napnutí nitě při operaci stříhání
t	09	21	0	255	250	ms	Doba prodlevy pro vypnutí magnetu napnutí nitě
t	09	30	0	1	0	-	Otevřít dodatečné napnutí nitě při počátečním zapoštění 0 = ne; 1 = ano;

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
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	80	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 $t_2$
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	0	-	Přestavení zdvihu 0 = ne; 1 = ano
t	10	01	0	9999	1800	ot/min	Otáčky přestavení zdvihu
t	10	02	1	21	10	Stupeň	Spodní krajní bod
t	10	03	1	21	19	Stupeň	Horní krajní bod



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
t	10	04	-	-	-	-	Zobrazení aktuálního stupně a příslušných otáček, např. 3: 2800 3: = aktuální stupeň 2800 = příslušné otáčky
t	10	06	0	1	0	-	Omezení otáček při rychlém 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	0	-	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 ⇔ $n < t 10 10$ Rychlé přestavení zdvihu deaktivováno ⇔ $n \geq t 10 10$ Přestavení zdvihu s aretací je deaktivováno

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Funkční modul</b>							
t	11	00	0	16	10	-	Funkce funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = Žádná funkce; 1 = Dodatečné napnutí nitě; 2 = Přepnutí délky stehu; 3 = Jednotlivý steh s přepnutím délky stehu; 4 = Jednotlivý steh zpět s přepnutím délky stehu; 5 = Dopravní válec / vedení středu švu / zvednout / spustit podavač před jehlou; 6 = Zvednout/spustit okrajovou zarážku; 7 = Zvednout/spustit odřezávač okrajů; 8 = Přepnutí délky stehu (Triflex) s omezením otáček DB2000 a potlačením zapořítí; 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
t	11	01	0	1	0	-	Invertovat výstup funkčního modulu 1 (X1.30) 0 = ne; 1 = ano
t	11	02	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po odstřížení niti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován
t	11	03	1	3	1	-	Stav funkčního modulu 1 (X1.30) po připojení k síti 1 = nezměněn; 2 = deaktivován; 3 = aktivován

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

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
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
t	11	66	0	9999	0	s nebo stehy nebo °	Zpoždění zapnutí

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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 niti 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	35	%	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>Otacka Zpet</b>							
t	12	00	0	1	0	-	Otacka Zpet 0 = ne; 1 = ano
t	12	01	10	180	10	°	Úhel otáčení zpět
t	12	02	10	255	20	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	1000	ot/min	Otáčky pro zapnutí chlazení jehly

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	13	03	0	1	0	-	Chlazení jehly při zvedání přítlačné patky 0 = ne; 1 = ano
t	13	04	0	1	0	-	Chlazení jehly při stisknutí pedálu dopředu (poloha ½) 0 = ne 1 = ano
<b>Dopravní válec / podavač před jehlou / vedení středu švu</b>							
t	14	00	0	3	1	-	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	10	Stehy	Počet stehů až do spuštění dopravního válce
t	14	04	0	1	1	-	Enkodér podavače nahoře 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 = přerušované
t	14	12	0	359	30	°	Začátek dopravního úhlu
t	14	13	0	359	150	°	Konec dopravního úhlu

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

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Dopravní délka během krátkého stehu podavače před jehlou dole
<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 stříhání nebo po počítání stehů (t 15 04); 3 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zvedání přitlačné patky; 4 = Při zapošívání; 5 = Při zapošívání a zvedání přitlačné patky; 6 = Po stříhání nebo po počítání stehů a při zapošívání; 7 = Po stříhání 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 ořezávače okrajů



<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Zpoždění mezi zdvihem přítlačné patky a zvednutím/spuštěním odřezávače okrajů
<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)

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	17	01	1	255	6	-	Velikost kroku pro elektronické ruční kolečko
t	17	02	0	1	0	-	Směr otáčení elektronického ručního kolečka 0 = Vpravo; 1 = Vlevo
<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>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 šiti
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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Mazání chapače</b>							
t	23	00	0	9999	0	Stehy	Počet stehů až po aktivování mazání chapače
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Doba mazání chapače
<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 nití 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	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>							
t	27	00	0	1	0	-	Snímač tloušťky materiálu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
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>Přepnutí délky stehu</b>							
t	30	00	0	2	2	-	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	0	-	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)
t	50	02	0	1	1	-	Chování motoru 0 = nouzové vypnutí; 1 = polohování
<b>Ostatní, řízení</b>							
t	51	00	-	-	-	-	Zobrazit verzi softwaru
t	51	01	-	-	-	-	Zobrazit sériové číslo řízení

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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 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) 2. Vstup X1.5: Manual stitch condensing X1.6: Nedle up/down

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							X1.7: Input function module 2 X1.8: Lower/Lift feed roller (module 1) <b>X1.9:</b> No Function <b>X1.10:</b> No Function X1.11: Machine run blockage <b>X1.12:</b> No Function X1.13: Light barrier X1.14: Suppression/recall stitch condensing <b>X2.1:</b> No Function <b>X2.2:</b> No Function <b>X2.3:</b> No Function <b>X2.4:</b> No Function <b>X2.6:</b> No Function <b>X2.7:</b> No Function 3. Výstup <b>X1.15:</b> No Function X1.17: POS2 signal <b>X1.18:</b> No Function X1.20: No Function X1.21: No Function <b>X1.22:</b> No Function <b>X1.23:</b> No Function X1.24: LED suppression/recall stitch condensing <b>X1.25:</b> No Function X1.26: POS1 signal X1.27: Thread tension <b>X1.28:</b> Needle cooling X1.29: LED feed roller (module 1) X1.30: Feed roller (module 1) X1.31: LED function module 2 <b>X1.32:</b> Function module 2 X1.34: Stitch condensing X1.35: Sewing foot lifting X1.36: No Function X1.37: Thread trimmer 4. Flash
t	51	13	-	-	-	-	Zobrazení posledních 10 hlášení poruchy 1 = naposledy se vyskytující chyba 10 = nejdříve se vyskytující chyba
t	51	14	0	1	-	-	Resetování počítadla udržby 0 = ne; 1 = ano

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
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	57	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 nahofe; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vyťahovač 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

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							<p>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;            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</p>



E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							(Pfaff); 56 = elektronické ruční kolo dopředu; 57 = elektronické ruční kolo dozadu
t	51	21	0	57	2	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup zapošívání Toggle (machine connector Pin 14) Funkce viz t 51 20
t	51	22	0	57	4	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup jehla nahoře-dole (machine connector Pin 6) Funkce viz t 51 20
t	51	23	0	57	8	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF1 (machine connector Pin 8) Funkce viz t 51 20
t	51	24	0	57	9	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF2 (machine connector Pin 7) Funkce viz t 51 20
t	51	25	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup FF3 (machine connector Pin 9) Funkce viz t 51 20
t	51	26	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup (machine connector Pin 10) Funkce viz t 51 20
t	51	27	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu pro vstup světelné závory (machine connector Pin 13) Funkce viz t 51 20
t	51	28	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) Funkce viz t 51 20
t	51	29	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) Funkce viz t 51 20
t	51	30	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) Funkce viz t 51 20
t	51	31	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Funkce viz t 51 20

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	51	32	0	57	0	-	Nastavení funkce vstupu IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Funkce viz t 51 20
t	51	33	0	57	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	39	0	-	<p>Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 18)</p> <p>0 = žádná funkce;  1 = nit'ová svěrka;  2 = zablokování;  3 = zvedání přítláčné patky;  4 = napnutí nitě;  5 = dodatečné napnutí nitě;  6 = druhá délka stehu;  7 = dopravní válec;  8 = okrajová zarážka;  9 = odřezávač okrajů;  10 = navolnění s DB3000;  11 = navolnění bez DB3000;  12 = stupňovité odstřížení;  13 = vedení kontury;  14 = stohovač;  15 = odstříhovač nitě;  16 = rychlé přestavení zdvihu;  17 = chlazení jehly;  18 = zkrácení stehu;  19 = impuls stupňovitého odstřížení;  20 = otevřít stupňovité odstřížení;  21 = nit'ová 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</p>

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
t	51	51	0	39	27	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 21), Funkce viz t 51 50
t	51	52	0	39	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 22), Funkce viz t 51 50
t	51	53	0	39	26	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 26), Funkce viz t 51 50
t	51	54	0	39	4	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 27), Funkce viz t 51 50
t	51	55	0	39	17	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 28), Funkce viz t 51 50
t	51	56	0	39	0	-	Nastavení funkce výstupu pro výstup (machine connector Pin 32), Funkce viz t 51 50
<b>OP1000</b>							
t	52	00	0	9	4	-	Kontrast zobrazení OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Zvuky tlačítek 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	20	0	57	1	-	Nastavení funkce vstupu pro tlačítko F OP1000 0 = žádná funkce; 1 = navlékací pomůcka; 2 = potlačení / připojení zapošívání; 3 = manuální zapošívání; 4 = poloviční steh; 5 = celý steh; 6 = zaměřovací pozice; 7 = otáčení zpět; 8 = vstup funkčního modulu 1 (viz t 11 00); 9 = vstup funkčního modulu 2 (viz t 11 30); 10 = vstup funkčního modulu 3 (viz t 11 60); 11 = jehla nahore; 12 = ozdobné zapošítí; 13 = chlazení jehly; 14 = vytahovač nitě;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							15 = normální délka stehu při zapošívání; 16 = blokování chodu při otevřeném kontaktu (NO); 17 = blokování chodu při zavřeném kontaktu (NC); 18 = rychlé 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; 41 = otáčení zpět u začátku švu; 42 = zvednutí přítlačné patky po FA; 43 = manuální šití 44 = konec švu manuální/automatické šití;

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
							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
t	52	40	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka počátečního zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	41	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka koncového zapošívání 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	42	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro tlačítka niti 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	43	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek program švu 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto
t	52	44	0	1	0	-	Blokování tlačítek pro skupinu tlačítek programování 0 = Vypnuto; 1 = Zapnuto

### 1.3 Úroveň vývojaře

E	K	P	Min	Max	Zadání	Jednotka	Popis
<b>Zapošití</b>							
d	00	01	0	359	75	°	Mechanický přepínací úhel pro zapošití
<b>Odstrihovač nitě (FA)</b>							
d	02	00	10	359	170	-	Úhel před zapnutím magnetů, při němž se má dosáhnout počtu otáček při odstrizení niti
d	02	01	0	1	1	-	Režim řetězového 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	5000	ot/min	Maximální počet otáček motoru
d	08	01	1	100	40	ot./min./ms	Maximální zrychlení resp. zabrzdění
d	08	02	0	50	4	Kgcm <sup>2</sup>	Setrvačnost stroje
d	08	04	0	255	100	Inc	Prodloužení rampy brzdění
d	08	05	0	1	0	-	Rozdělení rampy zrychlení a brzdění na polovinu, když stoupne I <sup>2</sup> t na více než 70 % 0 = ne; 1 = ano
d	08	10	0,1	100,0	1,6	Ohm	Odpor statoru
d	08	11	1	200	3	mH	Indukčnost statoru
d	08	12	0,1	200,0	23,5	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	28	-	Faktor K <sub>pn</sub> regulátoru otáček PID
d	08	21	0	255	20	-	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	6	-	Servořízení regulátoru otáček v deceleraci
d	08	30	0	255	36	-	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

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
d	08	40	0	255	110	-	Faktor $K_{px}$ polohového regulátoru PD
d	08	41	0	255	58	-	Faktor $K_{dx}$ polohového regulátoru PD
d	08	42	0	255	32	Inc	Přírůstky pro zapnutí polohového regulátoru PD
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Úhel k polohování
d	08	44	0	1000	32	Inc	Přírůstky pro dobu zapnutí polohovacích otáček
d	08	45	10	100	50	ot/min	Zvýšení otáček pro polohový regulátor v odstřižení niti
d	08	46	0	200	0	Inc	Zvýšení přírůstků pro polohový regulátor v odstřižení niti
d	08	51	0	1	0	-	Nepřetržitý chod 0 = ne; 1 = ano
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Doba zapnutí motoru
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Doba vypnutí motoru
d	08	54	1	9999	900	s	Doba nepřetržitého chodu
d	08	55	0	2000	180	ot/min	Otáčky pro referenční jízdu
<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 enkodéru
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

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min</b>	<b>Max</b>	<b>Zadání</b>	<b>Jednotka</b>	<b>Popis</b>
d	14	80	0	9999	1500	-	Faktor $K_{ps}$ regulátoru dráhy PID
d	14	81	0	9999	50	-	Faktor $K_{Is}$ regulátoru dráhy PID
d	14	82	0	9999	0	-	Faktor $K_{ds}$ regulátoru dráhy PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Faktor $K_{px}$ polohového regulátoru PID
d	14	91	0	9999	0	-	Faktor $K_{Ix}$ 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

## 2 Chybová, výstražná a informační hlášení

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1000	Porucha	Konektor enkodéru šicího motoru (Sub-D, 9pól.) není připojen	- Kabel enkodéru zastrčit do řízení, použít správnou přípojku
1001	Porucha	Chyba šicího motoru: Konektor šicího motoru (AMP) není zapojený	- Zkontrolovat přípojku a příp. zastrčit - Proměřit fáze šicího motoru ( $R = 2,8 \Omega$ , vysoko ohmový oproti PE) - Vyměnit enkodér - Vyměnit šicí motor - Vyměnit řízení
1002	Porucha	Chyba izolace šicího motoru	- Zkontrolovat u fáze motoru a PE nízko ohmové spojení - Vyměnit kodér - Vyměnit šicí motor
1004	Porucha	Chyba šicího motoru: Chybný směr otáčení šicího motoru	- Vyměnit kodér - Zkontrolovat obsazení konektoru a příp. změnit - Zkontrolovat propojení v rozdvoje stroje a příp. změnit - Proměřit fáze motoru a zkontrolovat hodnotu
1005	Porucha	Motor je zablokovaný	- Odstranit těžký chod ve stroji - Vyměnit enkodér - Vyměnit motor
1006	Porucha	Překročena maximální rychlost	- Vyměnit enkodér - Resetovat - Zkontrolovat třídu stroje (t 51 04)
1007	Porucha	Chyba při referenční jízdě	- Vyměnit enkodér - Odstranit těžký chod ve stroji
1008	Porucha	Chyba enkodéru	- Vyměnit enkodér
1010	Porucha	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	Porucha	Chybí impuls Z enkodéru	- Vypnout řízení. Pootočít ruční kolečko a řízení znovu zapnout - Pokud chyba trvá, zkontrolovat enkodér
1012	Porucha	Chyba u synchronizátoru	- Vyměnit synchronizátor

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
1052	Porucha	Nadproud šicího motoru, interní vzestup proudu > 25 A	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení - Vyměnit šicí motor - Vyměnit enkodér
1053	Porucha	Přepětí šicího motoru	- Zkontrolovat výběr třídy stroje - Vyměnit řízení
1054	Porucha	Interní zkrat	- Vyměnit řízení
1055	Porucha	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 (nitěová 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	Porucha	AC-RDY prodleva, napětí meziobvodu nedosáhlo během udané doby definovaného prahu	- Zkontrolovat síťové napětí - Pokud je síťové napětí ok, vyměnit řízení
3101	Porucha	Chyba vysokého napětí, síťové napětí delší dobu >290 V	- Zkontrolovat síťové napětí, při trvalém překročení jmenovitého napětí - stabilizovat nebo použít generátor
3102	Porucha	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	Porucha	Zkrat U24 V	- Vytáhnout 37pól. konektor, pokud chyba nadále trvá, vyměnit řízení - Vstupy/výstupy testovat na zkrat 24 V
3106	Porucha	Přetížení U24 V (I <sup>2</sup> T)	- Jeden nebo několik magnetů vadných
3107	Porucha	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
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
3215	Informace	Počítadlo stehů cívky (dosažena Info hodnota 0)	- Výměna cívky, nastavit hodnotu počítadla - reset počítadla, stisknutí tlačítka
3216	Informace	Hlídač konce nití vlevo	- Vyměnit levou cívku
3217	Informace	Hlídač konce nití vpravo	- Vyměnit pravou cívku
3218	Informace	Hlídač konce nití vlevo a vpravo	- Vyměnit levou a pravou cívku
3219	Informace	Režim navíjení cívky je aktivní	- Odstříhnout nitě
3223	Informace	Detekován vynechaný steh	-
3224	Informace	Cívka se neotáčela	-
3225	Informace	Optika SSD znečištěná	-
6353	Porucha	Komunikační chyba interní EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou a opět zapnout
6354	Porucha	Komunikační chyba externí EEprom	- Vypnout řízení, počkat, až LED zhasnou, zkontrolovat spojení ID stroje a řízení opět zapnout
6357	Porucha	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
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

Kód	Druh	Možná příčina	Odstranění
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
7232	Informace	Chyba bootování sledování otáčení cívky	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru
7233	Informace	Chyba kontrolního součtu při aktualizaci karty sledování otáčení cívky	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru
7241	Informace	Detekce tloušťky materiálu není připojená	- Zkontrolovat spojovací vodiče - Aktualizace softwaru

<b>Kód</b>	<b>Druh</b>	<b>Možná příčina</b>	<b>Odstranění</b>
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	Porucha	Hlídací jednotka (Watchdog)	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8402 – 8405	Porucha	Interní chyba	- Aktualizace softwaru - Reset ID stroje - Vyměnit řízení
8406	Porucha	Chyba kontrolního součtu	- Aktualizace softwaru - Vyměnit řízení
8501	Porucha	Ochrana softwaru	- pro aktualizaci softwaru se musí vždy použít nástroj DA-Tool







DÜRKOPP ADLER AG  
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)