

DAC basic/classic

Lista de parámetros

680

0791 680900 ES



VB02.6

Todos los derechos reservados.
Propiedad de Dürkopp Adler AG y protegido por los derechos de autor.
Queda prohibido el uso de estos contenidos, ya sea de forma completa o en extractos, sin el consentimiento previo por escrito de Dürkopp Adler AG.
Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

Índice

1	Parámetro	5
1.1	Nivel de usuario	5
	Contador de puntadas por bobina/controlador de sobrantes de hilo/controlador de piezas	5
	Refrigeración de aguja/ventilador	6
	Barrera de luz	6
1.2	Nivel de técnico.....	7
	Sujetahilos (FK)	10
	Cortador de hilo (FA)	13
	Elevación del pie prensatelas (FL).....	14
	Arranque suave.....	15
	Controlador de hilo restante/control del giro de la canilla/control de rodeo.....	15
	Detector de hilo arriba.....	15
	Detector de hilo abajo	16
	Tramos de costura	16
	Motor.....	16
	Tensión del hilo.....	19
	Regulación de la carrera	21
	Módulo de funcionamiento	23
	Reversión.....	27
	Refrigeración de aguja/ventilador	27
	Rodillo de transporte/tirador/guía centrada de costura	27
	Cortabordes	30
	Barrera de luz	31
	Volante electrónico	31
	Apilador.....	32
	Zigzag	32
	Retirahilos.....	32
	Recorte por niveles/guía de contornos	32
	Laminador.....	32
	Lubricación de la lanzadera	33
	Aspiración de la cadeneta.....	33
	Dispositivo de relajación de la puntada.....	33
	Tijera.....	34
	Conmutación de la longitud de puntada.....	34
	Reducción de puntada	34
	Bloqueo de marcha.....	34

	Otro mando	35
	OP1000.....	42
1.3	Nivel de programador	46
	Cortador de hilo (FA)	46
	Tramos de costura	46
	Motor.....	46
	Tensión del hilo.....	47
	Tirador superior.....	47
	Tirador inferior.....	48
	Otro mando.....	49
2	Mensajes de error, advertencia e información	51

1 Parámetro

Esta lista de parámetros le ayudará a encontrar y modificar con mayor rapidez el parámetro que busca. La estructura de esta lista de parámetros aparece ya explicada en el manual de instrucciones.

Existen categorías de parámetros que se encuentran en varios niveles dependiendo de su peso y el efecto grande o pequeño sobre el comportamiento de costura que implica ese peso.

Parámetros de la categoría 680

Categoría: 680
 Juego de parámetros: ES
 Para subcategorías: 680-x9x020-1,55

1.1 Nivel de usuario

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Contador de puntadas por bobina/controlador de sobrantes de hilo/controlador de piezas							
o	06	00	0	4	0	-	Contador de puntadas por bobina o controlador de sobrantes de hilo 0 = off 1 = contador de puntadas por bobina A 2 = contador de puntadas por bobina B 3 = contador de puntadas por bobina C 4 = controlador de sobrantes de hilo
o	06	01	1	9999	3000	x o0604	Valor de restablecimiento del contador de puntadas por bobina A
o	06	02	1	9999	2000	x o0604	Valor de restablecimiento del contador de puntadas por bobina B
o	06	03	1	9999	1000	x o0604	Valor de restablecimiento del contador de puntadas por bobina C
o	06	04	1	255	10	X puntadas	Factor del contador de puntadas por bobina A, B y C
o	06	05	0	9999	0	Puntadas	Número de puntadas para el controlador de sobrantes de hilo

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
o	06	06	0	1	1	-	Detener el motor de costura cuando el contador haya alcanzado el valor 0 0 = off 1 = on
o	06	07	0	1	1	-	El pie prensatela permanece abajo tras el corte del hilo 0 = off 1 = on
o	06	08	0	1	0	-	Si se ha alcanzado el valor final del contador, debe realizarse un restablecimiento tras el corte del hilo 0 = off 1 = on
o	06	10	0	1	0	-	Indicación del contador de piezas 0 = off 1 = on
o	06	20	0	1	0	-	Detector de hilo arriba 0 = off 1 = on
o	06	30	0	1	0	-	Detector de hilo abajo 0 = off 1 = on
Refrigeración de aguja/ventilador							
o	13	00	0	1	0	-	Refrigeración de la aguja 0 = off 1 = on
Barrera de luz							
o	16	00	0	255	0	Puntadas	Puntadas de compensación, longitud de puntada normal
o	16	01	0	255	0	Puntadas	Puntadas de compensación, longitud de puntada larga
o	16	10	1	255	1	Costuras	Número de barreras de luz-costuras
o	16	20	0	255	0	Puntadas	Puntadas de compensación filtro tejidos de punto
Dispositivo de relajación de la puntada							
o	25	00	0	2	0	-	Modo del dispositivo de relajación de la puntada automático 0 = solo relajación de la puntada 1 = relajación de la puntada y segunda longitud de puntada 2 = relajación de la puntada, segunda longitud de puntada y regulación rápida de carrera

1.2 Nivel de técnico

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Remate							
t	00	00	300	6000	800	r. p. m.	Velocidad del remate inicial
t	00	01	0	254	5	10°	Ángulo de control previo al conectar el imán de remate (conmutación de hacia delante a hacia atrás en el remate)
t	00	02	0	254	7	10°	Ángulo de control previo al desconectar el imán de remate (conmutación de hacia atrás a hacia delante en el remate)
t	00	03	0	1	0	-	El remate inicial puede interrumpirse con la posición 0 del pedal 0 = off 1 = on
t	00	04	0	2	0	-	Modo para el fin del remate inicial 0 = se sigue cosiendo tras el final 1 = la máquina se detiene y debe reiniciarse con el pedal 2 = corte del hilo tras el remate inicial
t	00	05	0	1	1	-	El pedal no se habilita hasta después de un tramo A adicional 0 = off 1 = on
t	00	06	0	500	0	ms	Tiempo de retardo hasta la habilitación de velocidad tras el remate inicial
t	00	07	0	255	0	ms	Tiempo de caída del imán de remate
t	00	09	0	1	0	-	Tramo de avance adicional en el remate inicial con el número de puntadas en retroceso 0 = off 1 = on
t	00	10	300	6000	800	r. p. m.	Velocidad del remate final
t	00	11	0	254	9	10°	Ángulo de control previo al conectar el imán de remate (conmutación de hacia delante a hacia atrás en el remate)
t	00	12	0	254	7	10°	Ángulo de control previo al desconectar el imán de remate (conmutación de hacia atrás a hacia delante en el remate)

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	00	13	0	1	0	-	El imán de remate permanece conectado en el último tramo de retroceso (remate final simple y remate final múltiple) hasta alcanzar la pos. 2 0 = off 1 = on
t	00	19	0	1	0	-	Tramo de avance adicional en el remate final con el número de puntadas en retroceso 0 = off 1 = on
t	00	20	300	6000	1000	r. p. m.	Velocidad de remate inicial múltiple (solo con programa de zurcido)
t	00	21	0	254	16	10°	Ángulo de control previo al conectar el imán de remate (conmutación de hacia delante a hacia atrás en el remate) (solo con programa de zurcido)
t	00	22	0	254	22	10°	Ángulo de control previo al desconectar el imán de remate (conmutación de hacia atrás a hacia delante en el remate) (solo con programa de zurcido)
t	00	23	0	1	0	-	Remate inicial múltiple como programa de zurcido 0 = off 1 = on
t	00	24	0	1	0	-	Velocidad dependiente del pedal en programa de zurcido 0 = off 1 = on
t	00	25	0	1	0	-	Primer tramo con otro número de puntadas (C) en el remate inicial múltiple 0 = off 1 = on
t	00	26	0	1	0	-	Último tramo con otro número de puntadas (B) en el remate final múltiple 0 = off 1 = on
t	00	30	0	1	0	-	Remate del punto de fantasía 0 = off 1 = on
t	00	31	0	2500	800	r. p. m.	Velocidad del remate para el punto de fantasía
t	00	32	0	1000	100	ms	Tiempo de parada en el remate del punto de fantasía

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	00	35	0	1	1	-	Reducción de la velocidad al reajustar el transportador 0 = off 1 = on
t	00	36	0	6000	500	r. p. m.	Número de revoluciones hasta el que se debe realizar la reducción durante el reajuste del transportador
t	00	40	0	2	1	-	Tipo de remate inicial, si se acciona el remate 0 = remate inicial simple; 1 = remate inicial doble 2 = remate inicial múltiple
t	00	41	0	2	1	-	Tipo de remate final, si se acciona el remate. 0 = remate final simple; 1 = remate final doble 2 = remate final múltiple
t	00	44	0	3	3	-	Tratamiento del remate manual 0 = El remate manual conmuta inmediatamente 1 = El remate manual conmuta dependiendo de los parámetros t 00 45 y t 00 46 2 = En el remate manual, el accionamiento se detiene en la posición ajustada en los parámetros t 00 45 y t 00 46 3 = En el remate manual, el accionamiento se detiene en la posición ajustada en los parámetros t 00 45 y t 00 46 (solo si t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Conectar el remate manual 0 = aguja abajo 1 = aguja arriba
t	00	46	0	1	0	-	Desconectar el remate manual 0 = aguja abajo 1 = aguja arriba

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	00	47	0	3	0	-	Limitación de revoluciones en el remate manual 0 = off 1 = limitación a DB3000, si t 00 44 = 0 – 1 2 = limitación a velocidad de remate del punto de fantasía, si t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Tiempo de activación del imán de remate en el período t1
t	00	51	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t1
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Tiempo de activación del imán de remate en el período t2 (con un tiempo de 0 s, el imán de remate permanece conectado de forma continua)
t	00	53	5	100	40	%	Factor de utilización en el período t2
t	00	54	0	1	0	-	Aumento de U_{mag} al activar el imán de remate 0 = no 1 = sí
t	00	60	0	359	73	°	Ángulo a partir del cual se debe conectar el reajustador del transportador
t	00	61	0	200	14	ms	Conexión de la inercia
t	00	62	0	200	16	ms	Desconexión de la inercia
t	00	63	0	1	0	-	Conexión del reajustador del transportador en función del ángulo 0 = no 1 = sí
t	00	70	0	255	0	Puntadas	Catch Backtack hacia delante
t	00	71	0	255	0	Puntadas	Catch Backtack hacia detrás
Sujetahilos (FK)							
t	01	00	0	10	6	-	Modo del sujetahilos 0 = ángulo de conexión FK = t 01 01, ángulo de desconexión FK = t 01 02, sin FL 1 = ángulo de conexión FK = 108°, ángulo de desconexión FK = 268°, sin FL

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							<p>2 = ángulo de conexión FK = 49°, ángulo de desconexión FK = 110°, sin FL</p> <p>3 = ángulo de conexión FK = 49°, ángulo de desconexión FK = 190°, sin FL</p> <p>4 = ángulo de conexión FK = 108°, ángulo de desconexión FK = 268°, ángulo de conexión FL = 108°, ángulo de desconexión FL = 154°</p> <p>5 = ángulo de conexión FK = 108°, ángulo de desconexión FK = 268°, ángulo de conexión FL = 44°, ángulo de desconexión FL = 154°</p> <p>6 = ángulo de conexión FK = 75°, ángulo de desconexión FK = 215°, ángulo de conexión FL = 60°, ángulo de desconexión FL = 120°, ángulo de desconexión FL dependiente también de la carrera</p> <p>7 = sin FK, ángulo de conexión FL = t 01 11, ángulo de desconexión FL = t 01 12,</p> <p>8 = ángulo de conexión FK = t 01 01, ángulo de desconexión FK = t 01 02, ángulo de conexión FL = t 01 11, ángulo de desconexión FL = t 01 12</p>

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							9 = sin FK, ángulo de conexión FL = t 01 11, ángulo de desconexión FL = t 01 12, ángulo de desconexión FL dependiente también de la carrera 10 = ángulo de conexión FK = t 01 01, ángulo de desconexión FK = t 01 02, ángulo de conexión FL = t 01 11, ángulo de desconexión FL = t 01 12, ángulo de desconexión FL dependiente también de la carrera
t	01	01	0	359	75	°	Ángulo de conexión del sujetahilos
t	01	02	0	359	215	°	Ángulo de desconexión del sujetahilos
t	01	11	0	359	60	°	Ángulo de conexión de la elevación del pie prensatelas
t	01	12	0	359	120	°	Ángulo de desconexión de la elevación del pie prensatelas
t	01	13	0	100	100	%	Factor de utilización de la elevación del pie prensatela en el modo 4-8
t	01	20	0	3	3	-	Opciones del sujetahilos 0 = sujetahilos solo en inicio de costura 1 = sujetahilos en inicio de costura y en retrogiro 2 = sujetahilos en inicio de costura y en elevación del pie prensatelas 3 = sujetahilos en inicio de costura, en retrogiro y en elevación del pie prensatelas
t	01	30	0	2	0	-	Inicio de costura limpio (NSB) 0 = off 1 = on, si el sujetahilos está activo (modo antiguo); 2 = on, si el sujetahilos está activo (modo nuevo)

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	01	31	0	9999	92	° / ms	Ángulo de conexión del sujetahilos adicional (m. a.) / tiempo de activación de la cuchilla (m. n.)
t	01	32	0	9999	201	°	Ángulo de desconexión del sujetahilos adicional
t	01	33	0	9999	105	°	Ángulo de conexión del dispositivo de extracción del hilo
t	01	34	0	9999	203	° / 10 ms	Ángulo de conexión del dispositivo de extracción del hilo (m. a.) / duración de la aspiración (m. n.)
t	01	35	0	9999	62	°	Ángulo de conexión de la solución de tensión del hilo
t	01	36	0	9999	94	°	Ángulo de desconexión de la solución de tensión del hilo
t	01	50	0	999	100	ms	Tiempo de activación del sujetahilos en el período t1
t	01	51	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t1
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	Tiempo de activación del sujetahilos en el período t2 (con 0, el sujetahilos permanece conectado de forma continua)
t	01	53	5	100	30	%	Factor de utilización en el período t2
t	01	54	0	1	0	-	Aumento de U_{mag} al activar el sujetahilos 0 = no 1 = sí
Cortador de hilo (FA)							
t	02	00	50	750	150	r. p. m.	Velocidad del corte de hilo
t	02	01	0	1	0	-	Posición del pedal para iniciar la operación de corte 0 = posición -2 1 = posición -1
t	02	02	0	1	0	-	En el inicio de costura (al activar las funciones de puntada individual), iniciar el final de costura 0 = no 1 = sí
t	02	10	0	359	25	°	Ángulo de conexión t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	265	°	Ángulo de desconexión t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	ms	Tiempo de retardo para conectar repetidas veces el imán del FA

E	G	P	Mín.	Máx.	Especificación	Unidad	Descripción
t	02	21	0	255	0	ms	Tiempo de retardo para desconectar el imán del FA
t	02	50	0	999	500	ms	Tiempo de activación del FA en el período t1
t	02	51	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t1
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	Tiempo de activación del FA en el período t2 (con 0, el sujetahilos permanece conectado de forma continua)
t	02	53	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t2
t	02	54	0	1	0	-	Aumento de U_{mag} , al activar el FA 0 = no 1 = sí
t	02	55	0	359	250	°	Ángulo con el que se activa el factor de utilización 2 (0 = desactivado)
Elevación del pie prensatelas (FL)							
t	03	00	0	1	1	-	Elevación del pie prensatelas 0 = off 1 = on
t	03	01	0	1	0	-	No se inicia la costura mediante la tecla con el pie prensatelas elevado. 0 = off 1 = on
t	03	10	0	9999	80	ms	Retardo de arranque de la máquina tras desconectar la elevación del pie prensatelas
t	03	11	0	255	40	ms	Retardo de conexión de la elevación del pie prensatelas durante una parada de la máquina
t	03	12	0,0	9,999	0,200	s	Retardo de conexión de la elevación del pie prensatelas durante el final de costura
t	03	50	0	999	200	ms	Tiempo de activación del imán de la elevación del pie prensatelas en el período t ₁
t	03	51	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t ₁
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Tiempo de activación del imán de la elevación del pie prensatelas en el período t ₂ (con 0, el imán de la elevación del pie prensatelas permanece conectado de forma continua)

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	03	53	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t_2
t	03	54	0	1	0	-	Aumento de U_{mag} al activar el imán de la elevación del pie prensatelas 0 = no 1 = sí
t	03	55	0	1	0	-	Advertencia acústica antes de que el pie baje automáticamente 0 = no; 1 = sí
Arranque suave							
t	05	00	120	1000	400	r. p. m.	Velocidad del arranque suave
t	05	01	1	99	1	Puntadas	Cantidad de puntadas del arranque suave
Controlador de hilo restante/control del giro de la canilla/control de rodeo							
t	06	00	0	2	0	-	Activación del controlador de hilo restante 0 = off 1 = derecha 2 = izquierda y derecha
t	06	01	0	1	0	-	Modo del controlador de hilo restante 0 = dinámico 1 = estático
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Umbral a derecha
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intensidad a derecha
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Umbral a izquierda
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intensidad a izquierda
t	06	06	0	1	0	-	En caso de advertencias, se requiere confirmación 0 = no 1 = sí
t	06	10	0	1	0	-	Control de rodeo (no con 06 00 = 2) 0 = off 1 = on
t	06	11	0	1	0	-	Supervisión del giro de bobina (no con 06 00 = 2) 0 = off 1 = on
t	06	12	0	255	0	Puntadas	Puntadas a partir de las que se activa la supervisión del giro de bobina
Detector de hilo arriba							
t	06	20	0	1000	180	r. p. m.	Velocidad a partir de la que se activa la supervisión

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	06	21	0	255	2	Puntadas	Puntadas a partir de las que se activa la supervisión
t	06	22	0	1000	3	ms	Antirrebote
Detector de hilo abajo							
t	06	30	0	1000	180	r. p. m.	Velocidad a partir de la que se activa la supervisión
t	06	31	0	255	2	Puntadas	Puntadas a partir de las que se activa la supervisión
t	06	32	0	1000	3	ms	Antirrebote
Tramos de costura							
t	07	00	0	2	0	-	Tratamiento de la posición -2 en tramos de costura 0 = Cancelar la costura; se cose el siguiente tramo de costura; en la última costura del programa, la costura se cancela con corte del hilo 1 = cancelar la costura con corte del hilo (incluso si no está activo); la siguiente operación de costura consiste en una costura libre 2 = cancelar la costura con corte del hilo (incluso si no está activo); el programa de costura se cancela
t	07	01	0	1	0	-	Funcionamiento automático 0 = off 1 = on
t	07	02	0	1	0	-	Señal durante cambio de tramo 0 = off 1 = on
t	07	03	0	1	0	-	Modo de reparación 0 = off 1 = on
t	07	04	0	1	0	-	Modo para funcionamiento por ciclos del programa de costura 0 = off 1 = on
Motor							
t	08	00	500	9999	1800	r. p. m.	Velocidad máxima
t	08	01	10	400	150	r. p. m.	Velocidad mínima
t	08	02	10	1000	150	r. p. m.	Velocidad de posicionamiento
t	08	03	1	100	20	r. p. m./m s	Rampa de aceleración

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	08	04	1	100	20	r. p. m./m s	Rampa de frenado
t	08	05	0	1	0	-	Sentido de giro del motor 0 = izquierda 1 = derecha
t	08	06	0	2	1	-	Freno del motor en parada normal 0 = frenado durante el período de t 08 09 1 = freno permanentemente activo durante la parada 2 = la posición se mantiene de forma permanente
t	08	07	0,1	6,0	3,0	A	Corriente de parada durante parada de la máquina
t	08	08	0	255	40	-	Velocidad de reacción al producirse cambios en la posición
t	08	09	0	999	200	ms	Duración del freno del motor
t	08	10	-	-	-	-	Posición de referencia
t	08	11	-	-	-	-	Posiciones de la aguja
t	08	12	0	359	16	°	Aguja en posición baja (punto muerto inferior) (posición 1)
t	08	13	0	359	326	°	Palanca de hilo en punto muerto superior (posición 2)
t	08	14	0	359	350	°	Posición de marcación
t	08	15	0	359	245	°	Posición de enhebrado (hilo de la aguja)
t	08	16	0	1	0	-	Iniciar la posición de marcación mediante el pedal
t	08	19	1	9999	650	-	Relación de transmisión = (diámetro motor / diámetro máquina) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Calibrar el pedal
t	08	21	1	64	24	Niveles	Número de niveles de velocidad del pedal
t	08	22	0	7	3	-	Curva de velocidad
t	08	23	1	255	90	ms	Antirrebote de la posición -1
t	08	24	1	255	15	ms	Antirrebote de la posición -2
t	08	25	0	1	0	-	Selección del pedal 0 = analógico 1 = digital

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	08	26	0	1	0	-	Inversión de las señales del pedal digital 0 = no 1 = sí (pedal Efka con adaptador)
t	08	27	0	2	0	-	Tratamiento de la posición -1 (solo con pedal digital) 0 = pulsando 1 = enclavando 2 = enclavando hacia el final de la costura, pulsando hacia el inicio de la costura
t	08	28	40	70	60	-	Factor de la posición -1 Así se puede desplazar el comportamiento de respuesta entre -1 y 0
t	08	29	20	70	49	-	Factor de la posición -2 Así se puede desplazar el comportamiento de respuesta entre -2 y 0
t	08	30	0	1	0	-	Indicación de la velocidad 0 = off 1 = on
t	08	31	0	1	0	-	Indicación de la posición actual 0 = off 1 = on
t	08	32	0	1	0	-	Después de la conexión y de pisar el pedal, la aguja pasa a la posición "Aguja arriba" 0 = no 1 = sí
t	08	33	0	6	0	-	Emisión de las señales de posición (las señales aún deben asignarse a una salida, p. ej. a t 51 50) 0 = no se emite ninguna señal 1 = pos. 1 2 = pos. 2 3 = pos. 1 y pos. 2 4 = señal de marcha del motor 5 = señal de marcha del motor y pos. 1 6 = señal de marcha del motor y pos. 2
t	08	34	0	255	0	°	Ángulo para la longitud de la señal de pos. 1
t	08	35	0	255	0	°	Ángulo para la longitud de la señal de pos. 2

E	G	P	Mín.	Máx.	Especificación	Unidad	Descripción
t	08	36	10	9999	10	r. p. m.	Velocidad a partir de la cual se activa la señal de marcha del motor
t	08	40	150	9999	1600	r. p. m.	Limitación de la velocidad DB3000
t	08	41	150	9999	1600	r. p. m.	Limitación de la velocidad DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	Antirrebote de la posición 0
t	08	50	10	500	180	r. p. m.	Especificación de velocidad para funciones de puntada individual (puntada media o completa, etc.)
t	08	51	1	6000	180	r. p. m.	Velocidad para costura manual mediante pulsador
t	08	52	0	1	0	-	Funciones de costura mediante pulsador también en modo manual 0 = no 1 = sí
t	08	60	0	64	0	Nivel	Desplazamiento de la posición 1 Se reducen los niveles de velocidad
Tensión del hilo							
t	09	00	0	3	2	°	Modo de tensión del hilo y reducción de la tensión del hilo con levantamiento del pie prensatelas activado 0 = sin levantamiento de la tensión del hilo 1 = levantamiento de la tensión del hilo en la costura 2 = levantamiento de la tensión del hilo tras FA 3 = levantamiento de la tensión del hilo en la costura y tras FA
t	09	01	0	1	1	°	Tensión del hilo levantada durante ayuda para enhebrado (hilo de la aguja) 0 = no 1 = sí
t	09	02	0,0	2,55	0,0	s	Retardo de conexión del levantamiento de la tensión del hilo tras FA con FL (solo activo si t 09 00 = 2 o 3)

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	09	03	0	2	0	°	Acoplamiento de la tensión adicional del hilo con la regulación rápida de la carrera 0 = sin acoplamiento 1 = tensión adicional del hilo durante regulación rápida de la carrera 2 = tensión adicional del hilo al alcanzar la velocidad de regulación rápida de la carrera
t	09	10	0	359	255	°	Ángulo de conexión t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 durante operación de corte
t	09	11	0	359	325	°	Ángulo de desconexión t 09 10 <= t 09 11 < t 08 13 durante operación de corte
t	09	20	0	255	0	ms	Tiempo de retardo para conectar nuevamente el imán de tensión del hilo durante operación de corte
t	09	21	0	255	50	ms	Tiempo de retardo para desconectar el imán de tensión del hilo
t	09	30	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo al remate inicial 0 = no 1 = sí
t	09	31	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo al remate final 0 = no 1 = sí
t	09	32	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo al remate manual 0 = no 1 = sí
t	09	33	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo al sujetahilos 0 = no 1 = sí
t	09	34	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo al arranque suave 0 = no 1 = sí
t	09	35	0	1	1	-	Aplicar tensión adicional del hilo a la reducción de puntada 0 = no 1 = sí

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	09	36	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo a la regulación rápida de carrera 0 = no 1 = sí
t	09	37	0	1	0	-	Aplicar tensión adicional del hilo a funciones de puntada individual 0 = no 1 = sí
t	09	50	0	999	100	ms	Tiempo de activación del imán de tensión del hilo en el período t_1
t	09	51	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t_1
t	09	52	0,0	600,0	60,0	s	Tiempo de activación del imán de tensión del hilo en el período t_2 . (con 0, el imán de tensión del hilo permanece conectado de forma continua)
t	09	53	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t_2
t	09	54	0	1	0	-	Aumento de U_{mag} al activar el imán de tensión del hilo 0 = no 1 = sí
Regulación de la carrera							
t	10	00	0	1	1	-	Regulación de la carrera 0 = no 1 = sí
t	10	01	0	9999	1200	r. p. m.	Velocidad de regulación de la carrera
t	10	02	1	21	5	Nivel	Esquina inferior
t	10	03	1	21	14	Nivel	Esquina superior
t	10	04	-	-	-	-	Indicación del nivel actual y de la velocidad correspondiente, p. ej. 3: 2800 3: = nivel actual 2800 = velocidad correspondiente
t	10	06	0	1	0	-	Limitación de velocidad durante regulación rápida de carrera 0 = limitación de velocidad a la velocidad de regulación de carrera durante 500 ms 1 = limitación permanente a la velocidad de regulación de carrera

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Tiempo de marcha en inercia de la velocidad de regulación de carrera
t	10	08	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas para la desconexión automática de la regulación rápida de carrera (con 0, la regulación rápida de carrera está desactivada)
t	10	09	0	1	0	-	Tipo de potenciómetro de regulación de la carrera 0 = 9880 867105 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	r. p. m.	Conexión/desconexión automática de la regulación rápida de carrera Regulación rápida de carrera activada ⇔ $n < t$ 10 10 Regulación rápida de carrera desactivada ⇔ $n \geq t$ 10 10 La regulación de carrera "Enclavando" está desconectada

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Módulo de funcionamiento							
t	11	00	0	16	2	-	Función del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) 0 = sin función 1 = tensión adicional del hilo 2 = conmutación de la longitud de puntada 3 = puntada individual con conmutación de la longitud de puntada 4 = puntada individual hacia atrás con conmutación de la longitud de puntada 5 = elevación/descenso del rodillo de transporte/la guía central de la costura/tirador 6 = elevación/descenso del tope del borde 7 = elevación/descenso del cortabordes 8 = conmutación de la longitud de puntada (Triflex) con limitación de velocidad DB2000 y supresión del remate 9 = flojo con limitación de velocidad DB3000 10 = flojo sin limitación de velocidad DB3000 11 = recorte por niveles 12 = guía de contornos 13 = apilador 14 = función de salida 15 = tijera 16 = elevación/descenso del cortabordes en dos fases
t	11	01	0	1	0	-	Invertir la salida del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) 0 = no 1 = sí
t	11	02	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) tras el corte del hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	11	03	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) tras la conexión de la alimentación 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	11	04	0	1	0	-	Módulo de funcionamiento almacenado (solo con t 11 00 = 14) 0 = almacenado 1 = no almacenado
t	11	05	0	2	0	-	Tipo de retardo de conexión del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) (solo con t 11 00 = 14) 0 = tiempo 1 = puntadas 2 = ángulo
t	11	06	0	9999	0	s o bien puntadas o bien °	Retardo de conexión
t	11	07	0	2	0	-	Tipo de retardo de desconexión del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) 0 = tiempo 1 = puntadas 2 = ángulo
t	11	08	0	9999	0	s o bien puntadas o bien °	Retardo de desconexión
t	11	09	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 1 (X1.30) antes del corte del hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	11	30	0	16	1	-	Función del módulo de funcionamiento 2 (X1.20) Para la función, véase t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	Invertir la salida del módulo de funcionamiento 2 (X1.20) 0 = no 1 = sí
t	11	32	1	3	3	-	Estado del módulo de funcionamiento 2 (X1.20) tras el corte del hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	11	33	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 2 (X1.20) tras la conexión de la alimentación 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	11	34	0	1	0	-	Módulo de funcionamiento almacenado (solo con t 11 30 = 14) 0 = almacenado 1 = no almacenado
t	11	35	0	2	0	-	Tipo de retardo de conexión del módulo de funcionamiento 1 (X1.20) (solo con t 11 30 = 14) 0 = tiempo 1 = puntadas 2 = ángulo
t	11	36	0	9999	0	s o bien puntadas o bien °	Retardo de conexión
t	11	37	0	2	0	-	Tipo de retardo de desconexión del módulo de funcionamiento 1 (X1.20) 0 = tiempo 1 = puntadas 2 = ángulo
t	11	38	0	9999	0	s o bien puntadas o bien °	Retardo de desconexión
t	11	39	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 2 (X1.20) antes del corte del hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	11	60	0	16	16	-	Función del módulo de funcionamiento 3 (X1.15) Para la función, véase t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	Invertir la salida del módulo de funcionamiento 3 (X1.15) 0 = no 1 = sí
t	11	62	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 3 (X1.15) tras el corte del hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	11	63	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 3 (X1.15) tras la conexión de la alimentación 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	11	64	0	1	0	-	Módulo de funcionamiento almacenado (solo con t 11 60 = 14) 0 = almacenado 1 = no almacenado
t	11	65	0	2	0	-	Tipo de retardo de conexión del módulo de funcionamiento 1 (X1.15) (solo con t 11 60 = 14) 0 = tiempo 1 = puntadas
t	11	66	0	9999	0	s o bien puntadas o bien °	Retardo de conexión
t	11	67	0	2	0	-	Tipo de retardo de desconexión del módulo de funcionamiento 1 (X1.15) 0 = tiempo 1 = puntadas 2 = ángulo
t	11	68	0	9999	0	s o bien puntadas o bien °	Retardo de desconexión
t	11	69	1	3	1	-	Estado del módulo de funcionamiento 3 (X1.15) antes del corte del hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	11	90	0	999	100	ms	Tiempo de activación de la salida FF3 en el período t_1
t	11	91	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t_1
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	Tiempo de activación de la salida FF3 en el período t_2 (con 0, la salida FF3 permanece conectada de forma continua)
t	11	93	5	100	100	%	Factor de utilización en el período t_2
t	11	94	0	1	0	-	Aumento de U_{mag} al activar la salida FF3 0 = no 1 = sí

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Reversión							
t	12	00	0	1	1	-	Reversión 0 = no 1 = sí
t	12	01	10	180	45	°	Ángulo de retrogiro
t	12	02	10	255	40	ms	Tiempo de espera hasta el retrogiro
t	12	03	0	1	0	-	Retrogiro antes del inicio de costura 0 = no 1 = sí
t	12	04	10	180	10	°	Ángulo de retrogiro en inicio de costura
Refrigeración de aguja/ventilador							
t	13	00	0	1	0	-	Modo de refrigeración de la aguja 0 = refrigeración normal de la aguja 1 = refrigeración de la aguja en función de la velocidad
t	13	01	0,0	9,999	2,500	s	Retardo de desconexión de la refrigeración de la aguja
t	13	02	100	9999	2000	r. p. m.	Velocidad de conexión de la refrigeración de la aguja
t	13	03	0	1	0	-	Refrigeración de la aguja durante levantamiento del pie prensatelas 0 = no 1 = sí
t	13	04	0	1	0	-	Refrigeración de la aguja con el pedal hacia delante (posición ½) 0 = no 1 = sí
Rodillo de transporte/tirador/guía centrada de costura							
t	14	00	0	3	3	-	Modo para la elevación automática del rodillo de transporte 0 = no elevar 1 = con elevación del pie prensatelas 2 = en remate 3 = en remate y en elevación del pie prensatelas

E	G	P	Mín.	Máx.	Especificación	Unidad	Descripción
t	14	01	0	1	0	-	Elevación del rodillo de transporte con regulación de carrera conectada 0 = no 1 = sí
t	14	02	0	1	0	-	Retardo en número de puntadas tras la elevación del pie prensatelas (t 14 03) 0 = no 1 = sí
t	14	03	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta descenso del rodillo de transporte
t	14	04	0	1	1	-	Tirador del codificador arriba 0 = no 1 = sí
t	14	05	0	1	1	-	Tirador del codificador abajo 0 = no 1 = sí
t	14	10	0	2	0	-	Número de tiradores activos (la salida X1.26 se configura para la desconexión de presión) 0 = sin tirador 1 = tirador desde arriba 2 = tirador desde arriba y abajo
t	14	11	0	1	0	-	Tipo de transporte del tirador 0 = continuo 1 = intermitente
t	14	12	0	359	30	°	Inicio del ángulo de transporte
t	14	13	0	359	150	°	Final del ángulo de transporte
t	14	14	0	2	0	-	Tirador sin presión (para esto se emplea la salida X1.26) 0 = con presión 1 = en caso de regulación rápida de carrera sin presión 2 = permanentemente sin presión
t	14	15	0	1	0	-	El tirador se queda sin corriente al parar de coser 0 = no 1 = sí
t	14	16	0	1	0	-	Tirador activo, incluso si no hay ningún rodillo de transporte activado 0 = no 1 = sí
t	14	17	10	150	90	mm	Longitud de transporte máxima

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Relación de transmisión del tirador superior
t	14	21	1	200	50	-	Corrección de material del tirador superior con una longitud de transporte de 5 mm
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Corriente nominal del tirador superior
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Corriente de parada del tirador superior
t	14	24	1	9999	50	mm	Diámetro del rodillo de transporte superior
t	14	25	0	1	0	-	Dirección de giro 0 = derecha 1 = izquierda
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Longitud de transporte durante puntada corta del tirador superior
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Relación de transmisión del tirador inferior
t	14	31	1	200	50	-	Corrección de material del tirador inferior con una longitud de transporte de 5 mm
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Corriente nominal del tirador inferior
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Corriente de parada del tirador inferior
t	14	34	1	9999	49	mm	Diámetro del rodillo de transporte inferior
t	14	35	0	1	0	-	Dirección de giro 0 = derecha 1 = izquierda
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Longitud de transporte durante puntada corta del tirador inferior

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Cortabordes							
t	15	00	0	7	0	-	Modo para la elevación automática del cortabordes 0 = no elevar 1 = con elevación del pie prensatelas 2 = tras el corte o recuento de puntadas (t 15 04) 3 = tras el corte o recuento de puntadas y en elevación del pie prensatelas 4 = en el remate 5 = en remate y en elevación del pie prensatelas 6 = tras el corte o recuento de puntadas y en el remate 7 = tras el corte o recuento de puntadas, en el remate y en elevación del pie prensatelas
t	15	03	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta descender el cortabordes
t	15	04	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta subir el cortabordes (t 15 00 = 2 o 3)
t	15	05	0	1	0	-	Desactivar el cortabordes en elevación del pie prensatelas 0 = no 1 = sí
t	15	10	0	1	0	-	Cortabordes eléctrico 0 = no 1 = sí
t	15	11	0	1	1	-	Cortabordes eléctrico al parar de coser 0 = no 1 = sí
t	15	12	0	100	50	%	Modulación mínima por ancho de pulsos para el cortabordes
t	15	13	0	100	95	%	Modulación máxima por ancho de pulsos para el cortabordes
t	15	14	0	9999	1500	r. p. m.	Velocidad máxima con la que debe alcanzarse la modulación máxima por ancho de pulsos
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Retardo de desconexión para desconectar el motor del cortabordes
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Retardo entre la elevación del pie prensatelas y elevación/descenso del cortabordes

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Barrera de luz							
t	16	00	50	9999	1000	r. p. m.	Velocidad de puntadas de compensación de la barrera de luz
t	16	01	1	3	3	-	Modo barreras de luz 1 = detección de inicio de costura 2 = detección de fin de costura 3 = detección de inicio y de fin de costura
t	16	02	0	1	0	-	Modo para inicio de costura 0 = liberación por barrera de luz 1 = inicio mediante Pedal adelante y barrera de luz
t	16	03	0	1	0	-	Filtro para tejidos de punto 0 = off 1 = on
t	16	04	0	1	0	-	Detección de barreras de luz 0 = clara 1 = oscura
t	16	05	0	1	0	-	Funcionamiento automático de barreras de luz (solo si t 16 01 = 2 o 3) 0 = off 1 = on
t	16	06	0	9999	0	ms	Tiempo en el que debe detectarse un material antes de que pueda iniciarse
t	16	07	0	1	0	-	No bajar el pie prensatelas al empezar a coser hasta que detecta material (solo si t 16 01 = 1 o 3 y solo con la costura manual) 0 = Off; 1 = On
t	16	08	0	9999	0	ms	Tiempo de retardo entre el inicio y el descenso del pie prensatelas (solo si t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Tiempo de retardo entre el descenso del pie prensatelas y el inicio de la costura (solo si t 16 07 = 1)
Volante electrónico							
t	17	00	0	1	0	-	Volante electrónico 0 = no 1 = sí (t 51 32 y t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	6	-	Anchura de paso de la rueda de maniobra electrónica

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	17	02	0	1	0	-	Sentido de giro de la rueda de maniobra electrónica 0 = derecha 1 = izquierda
Apilador							
t	18	00	0	1	0	-	Apilador 0 = off 1 = on
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Retardo de conexión del apilador
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Tiempo a partir del que el apilador empieza a enganchar
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Duración de conexión del apilador
Zigzag							
t	19	00	0	359	112	°	Conmutar posición para zigzag
t	19	01	4	6	6	Puntadas	Número de puntadas para zigzag
Retirahilos							
t	20	00	0	1	0	-	retirahilos 0 = off 1 = on
t	20	01	10	255	100	ms	Duración de la conexión del retirahilos
Recorte por niveles/guía de contornos							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Retardo tras la desconexión del cortabordes para el corte por niveles
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Retardo para la extracción del cilindro escalonado
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Duración del soplado de impulso durante la extracción del cilindro escalonado
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Retardo para la desconexión del soplado al parar de coser
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Retardo para la conexión del cortabordes tras la conexión/desconexión del recorte por niveles
Laminador							
t	22	00	0	3	0	-	Modo del rodillo 0 = off 1 = fin de costura 2 = inicio de costura 3 = inicio y de fin de costura
t	22	03	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta descender el rodillo en inicio de costura

E	G	P	Mín.	Máx.	Especificación	Unidad	Descripción
t	22	04	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas hasta subir el rodillo en inicio de costura
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Retardo de conexión del rodillo
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Duración de conexión del rodillo en fin de costura
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Velocidad del rodillo en fin de costura
Lubricación de la lanzadera							
t	23	00	0	9999	0	Puntadas	Número de puntadas para activación de la lubricación de la lanzadera
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Duración de la lubricación de la lanzadera
Aspiración de la cadeneta							
t	24	00	0	100	30	Puntadas	Aspiración inicial de las puntadas
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Duración de la marcha de inercia en la aspiración final
Dispositivo de relajación de la puntada							
t	25	00	0	1	0	-	Detección automática del espesor de la prenda 0 = off 1 = on
t	25	05	0	1	1	-	Reducción de la velocidad en relajación de la puntada 0 = off 1 = on
t	25	06	0	1200	1000	r. p. m.	Velocidad a partir de la cual se realiza la reducción
t	25	07	1	3	1	-	Estado de la relajación de la puntada después de cortar el hilo 1 = sin cambios 2 = desactivado 3 = activado
t	25	10	1	255	1	Puntadas	Número de puntadas tras la conexión automática, si se fuerza la función de relajación de puntada
t	25	11	0	255	0	Puntadas	Número de puntadas durante las que está activa la relajación de la puntada
t	25	15	0	1	0	-	Cambio de los umbrales después de cada tramo (solo con 25 00 = 1) 0 = Off 1 = On

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Tijera							
t	26	00	0	1	0	-	Tijera 0 = off 1 = on
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Retardo de conexión de la tijera
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Duración de la conexión de la tijera
Sensor de grosor del material							
t	27	00	0	1	1	-	Sensor de grosor del material 0 = Off 1 = On
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Umbral de la detección del grosor del material On
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Umbral de la detección del grosor del material Off
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Segundo umbral de la detección del grosor del material On
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Segundo umbral de la detección del grosor del material Off
Conmutación de la longitud de puntada							
t	30	00	0	2	2	-	Limitación de la velocidad con longitud de puntada larga 0 = off 1 = limitación de la velocidad DB2000 2 = limitación de la velocidad DB3000
t	30	01	0	2	0	-	Longitud de puntada durante el remate 0 = longitud de puntada preajustada (larga/normal) 1 = longitud de puntada normal 2 = longitud de puntada larga
t	30	02	0	2	0	-	Longitud de puntada tras el corte del hilo 0 = se mantiene la longitud de puntada seleccionada 1 = longitud de puntada normal 2 = longitud de puntada larga
Reducción de puntada							
t	31	00	0	255	2	Puntadas	Reducción de puntada en inicio de costura
t	31	01	0	255	1	Puntadas	Reducción de puntada al cortar el hilo
Bloqueo de marcha							
t	50	00	0	1	1	-	Bloq. máq. 0 = off 1 = on

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	50	01	0	1	0	-	Modo de operación del interruptor para el bloqueo de marcha 0 = contacto cerrado (NC) 1 = contacto abierto (NA)
t	50	02	0	1	1	-	Comportamiento del motor 0 = desconexión de emergencia 1 = colocación
Otro mando							
t	51	00	-	-	-	-	Visualizar versión de software
t	51	01	-	-	-	-	Visualizar número de serie del mando
t	51	02	0	1	0	-	Indicación de los valores analógicos (véase t 51 12) durante el proceso de costura 0 = no 1 = sí
t	51	04	-	-	-	-	Visualizar categoría y subcategoría de la máquina
t	51	05	-	-	-	-	Visualizar horas de funcionamiento
t	51	06	-	-	-	-	Visualizar puntadas de funcionamiento
t	51	07	-	-	-	-	Visualizar contador de piezas
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = off 1 = on
t	51	09	-	-	-	-	Introducir/visualizar ID del cliente M2M
t	51	10	0	5	-	-	Cargar los datos en el mando 0 = nada 1 = ajustes de parámetros de la mochila DA 2 = ajustes de parámetros del área de copia de seguridad 3 = tramos de costura de mochila DA 4 = restablecimiento maestro 5 = restauración de tramos de costura
t	51	11	0	3	-	-	Almacenar parámetros 0 = nada 1 = ajustes de parámetros en la mochila DA 2 = ajustes de parámetros en el área de copia de seguridad 3 = tramos de costura en mochila DA
t	51	12	-	-	-	-	Prueba de hardware Las entradas o salidas en

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							<p>negrita solo están disponibles en el mando DAC classic.</p> <p>1.^{er} analógico</p> <p>Um: Tensión de red en V</p> <p>U24: Alimentación para salidas en V</p> <p>Imo: Corriente de alimentación a 24 V</p> <p>PAn: Valor analógico del pedal</p> <p>Nre: X1.4 entrada analógica</p> <p>Ian: X1.1 entrada analógica</p> <p>Pst: Nivel de pedal digitalizado</p> <p>I2T: I²T del motor (atención: el pedal y el motor están activos)</p> <p>2.^a entrada</p> <p>X1.5: Remate manual</p> <p>X1.6: Aguja-arriba-abajo</p> <p>X1.7: Entrada del tensión adicional del hilo (módulo 2)</p> <p>X1.8: Entrada del conmutación de la longitud de puntada</p> <p>X1.9: Entrada del módulo de funciones 3</p> <p>X1.10: Entrada DB3000</p> <p>X1.11: Bloqueo de marcha</p> <p>X1.12: Controlador de hilo restante</p> <p>X1.13: Light barrier</p> <p>X1.14: Suprimir/conectar posteriormente el remate</p> <p>X2.1: Regulación rápida de carrera (Presionando)</p> <p>X2.2: Regulación rápida de carrera (Manteniendo presiona)</p> <p>X2.3: No función</p> <p>X2.4: No función</p> <p>X2.6: No función</p> <p>X2.7: No función</p> <p>3.^a salida</p> <p>X1.15: Módulo de funciones 3</p> <p>X1.17: No función</p> <p>X1.18: Sujetahilos</p> <p>X1.20: Tensión adicional del hilo (módulo 2)</p> <p>X1.21: No función</p> <p>X1.22: LED del módulo de funciones 3</p> <p>X1.23: LED controlador de hilo restante (izquierda)</p> <p>X1.24: LED Suprimir/conectar</p>

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							posteriormente el remate X1.25: LED controlador de hilo restante (derecha) X1.26: No función X1.27: No función X1.28: Enfriamiento de la aguja X1.29: LED Conmutación de la longitud de puntada (módulo) X1.30: Conmutación de la longitud de puntada (módulo 1) X1.31: LED Tensión adicional del hilo (módulo 2) X1.32: Regulación rápida de carrera X1.34: Remate X1.35: Levantamiento del pie prensatela X1.36: Tensión del hilo X1.37: Cortador de hilo 4.ª flash
t	51	13	-	-	-	-	Visualización de los últimos 10 mensajes de error 1 = último error acontecido 10 = primer error acontecido
t	51	14	0	1	-	-	Puesta a cero del contador de mantenimiento 0 = no 1 = sí
t	51	15	0	1	-	-	Puesta a cero automática del contador M2M tras la conexión 0 = no 1 = sí
t	51	16	0	1	-	-	Puesta a cero del contador M2M 0 = no 1 = sí
t	51	17	0	9999	-	-	Contraseña para el nivel técnico. 4 cifras y si el valor guardado es 0, no se solicita contraseña
t	51	20	0	57	39	-	Ajuste de la función para la entrada del remate (conector de la máquina, pin 5) 0 = sin función 1 = ayuda para enhebrar 2 = suprimir/conectar posteriormente el remate 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = retrogiro

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							8 = entrada módulo de funciones 1 (véase t 11 00) 9 = entrada módulo de funciones 2 (véase t 11 30) 10 = entrada módulo de funciones 3 (véase t 11 60) 11 = aguja arriba 12 = remate del punto de fantasía 13 = refrigeración de la aguja 14 = retirahilos 15 = longitud normal de puntada durante el remate 16 = bloqueo de marcha con contacto abierto (NA) 17 = bloqueo de marcha con contacto cerrado (NC) 18 = regulación rápida de carrera (mediante tacto) 19 = regulación rápida de carrera (mediante enclavamiento) 20 = limitación de la velocidad DB2000 21 = limitación de la velocidad DB3000 22 = barrera de luz 23 = tipo de transporte del tirador (continuo/intermitente) 24 = elevación del pie prensatelas con pedal en posición 0 25 = liberación para costura nueva 26 = remate manual con enclavamiento 27 = acercar posición de zigzag 28 = sincronización de zigzag 29 = apilador on/off 30 = apilado manual 31 = entrada módulo de funciones 1 on (véase t 11 00) 32 = entrada módulo de funciones 1 off (véase t 11 00) 33 = entrada módulo de funciones 2 on (véase t 11 30)

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							34 = entrada módulo de funciones 2 off (véase t 11 30) 35 = entrada módulo de funciones 3 on (véase t 11 60) 36 = entrada módulo de funciones 3 off (véase t 11 60) 37 = Service Call (solo con M2M) 38 = relajación de la puntada 39 = fruncido superior 40 = fruncido inferior 41 = retrogiro en inicio de costura 42 = elevación del pie prensatelas tras FA 43 = costura manual 44 = fin de la costura manual/costura automática 45 = costura automática 46 = tijera On/Off 47 = corte manual con tijera 48 = costura hombros 3827 49 = restaurar costura hombros 3827 50 = fruncido 3827 51 = no inicia el final de la costura 52 = relajación de la puntada automático 53 = relajación de la puntada On/Off 54 = bloqueo de marcha On/Off 55 = tijera rápida adelante (Pfaff); 56 = Volante electrónico hacia delante 57 = Volante electrónico hacia atrás
t	51	21	0	57	19	-	Ajuste de la función para la entrada de inversión del remate (conector de la máquina, pin 14) Para la función, véase t 51 20
t	51	22	0	57	40	-	Configuración de la función para la entrada Aguja-arriba-abajo (conector de la máquina, pin 6) Para la función, véase t 51 20

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	51	23	0	57	8	-	Ajuste de la función para la entrada FF1 (conector de la máquina, pin 8) Para la función, véase t 51 20
t	51	24	0	57	52	-	Ajuste de la función para la entrada FF2 (conector de la máquina, pin 7) Para la función, véase t 51 20
t	51	25	0	57	10	-	Ajuste de la función para la entrada FF3 (conector de la máquina, pin 9) Para la función, véase t 51 20
t	51	26	0	57	21	-	Configuración de la función de entrada para la entrada (conector de la máquina, pin 10) Para la función, véase t 51 20
t	51	27	0	57	0	-	Configuración de la función de entrada para la entrada de barreras de luz (conector de la máquina, pin 13) Para la función, véase t 51 20
t	51	28	0	57	38	-	Configuración de la función de entrada IN_EXT1 (additional input interface Pin 1) Para la función, véase t 51 20
t	51	29	0	57	38	-	Configuración de la función de entrada IN_EXT2 (additional input interface Pin 2) Para la función, véase t 51 20
t	51	30	0	57	0	-	Configuración de la función de entrada IN_EXT3 (additional input interface Pin 3) Para la función, véase t 51 20
t	51	31	0	57	0	-	Configuración de la función de entrada IN_EXT4 (additional input interface Pin 4) Para la función, véase t 51 20
t	51	32	0	57	0	-	Configuración de la función de entrada IN_EXT5 (additional input interface Pin 6) Para la función, véase t 51 20
t	51	33	0	57	0	-	Configuración de la función de entrada IN_EXT6 (additional input interface Pin 7) Para la función, véase t 51 20

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	51	50	0	39	39	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 18) 0 = sin función 1 = sujetahilos 2 = bloqueo 3 = elevación del pie prensatelas 4 = tensión del hilo 5 = tensión adicional del hilo 6 = segunda longitud de puntada 7 = rodillo de transporte 8 = tope del borde 9 = cortabordes 10 = flojo con DB3000 11 = flojo sin DB3000 12 = recorte por niveles 13 = guía de contornos 14 = apilador 15 = cortador de hilo 16 = regulación rápida de carrera 17 = refrigeración de la aguja 18 = reducción de puntada 19 = impulso de recorte por niveles 20 = aplicar recorte por niveles 21 = sujetahilos NSB (cuchilla) 22 = tirador de hilo NSB (abrazadera) 23 = presión de los rodillos de transporte 24 = presión del pie prensatelas 25 = listo para tipo de costura 26 = pos. 1 27 = pos. 2 28 = motor en funcionamiento 29 = en la costura 30 = rodillo 31 = unidad de transporte 32 = lubricación de la lanzadera 33 = retirahilos 34 = aspiración NSB 35 = tijera 36 = cortabordes Off 37 = relajación de la puntada 38 = fruncido superior 39 = Fruncido inferior

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	51	51	0	39	37	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 21) Para la función, véase t 51 50
t	51	52	0	39	0	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 22) Para la función, véase t 51 50
t	51	53	0	39	38	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 26) Para la función, véase t 51 50
t	51	54	0	39	18	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 27) Para la función, véase t 51 50
t	51	55	0	39	36	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 28) Para la función, véase t 51 50
t	51	56	0	39	16	-	Configuración de la función de salida para la salida (conector de la máquina, pin 32) Para la función, véase t 51 50
OP1000							
t	52	00	0	9	4	-	Contraste de la visualización de OP1000
t	52	01	0	1	1	-	Key tones 0 = off 1 = on
t	52	20	0	57	53	-	Ajustar la función de entrada en la tecla F del OP1000 0 = sin función 1 = ayuda para enhebrar 2 = suprimir/conectar posteriormente el remate 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = retrogiro 8 = entrada módulo de funciones 1 (véase t 11 00) 9 = entrada módulo de funciones 2 (véase t 11 30) 10 = entrada módulo de funciones 3 (véase t 11 60) 11 = aguja arriba 12 = remate del punto de fantasía

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							13 = refrigeración de la aguja 14 = retirahilos 15 = longitud normal de puntada durante el remate 16 = bloqueo de marcha con contacto abierto (NA) 17 = bloqueo de marcha con contacto cerrado (NC) 18 = regulación rápida de carrera (mediante tacto) 19 = regulación rápida de carrera (mediante enclavamiento) 20 = limitación de la velocidad DB2000 21 = limitación de la velocidad DB3000 22 = barrera de luz 23 = tipo de transporte del tirador (continuo/intermitente) 24 = elevación del pie prensatelas con pedal en posición 0 25 = liberación para costura nueva 26 = remate manual con enclavamiento 27 = acercar posición de zigzag 28 = sincronización de zigzag 29 = apilador on/off 30 = apilado manual 31 = entrada módulo de funciones 1 on (véase t 11 00) 32 = entrada módulo de funciones 1 off (véase t 11 00) 33 = entrada módulo de funciones 2 on (véase t 11 30) 34 = entrada módulo de funciones 2 off (véase t 11 30) 35 = entrada módulo de funciones 3 on (véase t 11 60) 36 = entrada módulo de funciones 3 off (véase t 11 60)

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
							37 = Service Call (solo con M2M) 38 = relajación de la puntada 39 = fruncido superior 40 = fruncido inferior 41 = retrogiro en inicio de costura 42 = elevación del pie prensatelas tras FA 43 = costura manual 44 = fin de la costura manual/costura automática 45 = costura automática 46 = Tijera On/Off 47 = corte manual con tijera 48 = costura hombros 3827 49 = restaurar costura hombros 3827 50 = fruncido 3827 51 = no inicia el final de la costura 52 = relajación de la puntada automático 53 = relajación de la puntada On/Off 54 = bloqueo de marcha On/Off 55 = tijera rápida adelante (Pfaff); 56 = Volante electrónico hacia delante 57 = Volante electrónico hacia atrás
t	52	40	0	1	0	-	Bloqueo para las teclas de remate inicial 0 = off 1 = on
t	52	41	0	1	0	-	Bloqueo para las teclas de remate final 0 = off 1 = on
t	52	42	0	1	0	-	Bloqueo para las teclas de hilo 0 = off 1 = on
t	52	43	0	1	0	-	Bloqueo para el grupo de teclas del programa de costura 0 = off 1 = on

Lista de parámetros

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
t	52	44	0	1	0	-	Bloqueo para el grupo de teclas de programación 0 = off 1 = on

1.3 Nivel de programador

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
Remate							
d	00	01	0	359	15	°	Ángulo mecánico de activación para el remate
Cortador de hilo (FA)							
d	02	00	10	359	180	-	Ángulo previo a la conexión de los imanes con el que se debe alcanzar la velocidad al cortar el hilo.
d	02	01	0	1	0	-	Modo de punto de cadeneta 0 = no 1 = sí
Tramos de costura							
d	07	00	150	9999	1500	r. p. m.	Limitación de velocidad en tramos de costura
d	07	01	1	20	6	Puntadas	Número de puntadas para la limitación de velocidad en tramos de costura
Motor							
d	08	00	1	9999	2500	r. p. m.	Velocidad máxima del motor
d	08	01	1	100	25	r. p. m./m s	Aceleración o frenado máximos
d	08	02	0	50	20	Kgcm ²	Inercia de la máquina
d	08	04	0	255	0	Inc	Prolongación de la rampa de frenado
d	08	05	0	1	0	-	Reducción a la mitad de la rampa de aceleración y de frenado cuando l ² t aumenta por encima del 70 % 0 = no 1 = sí
d	08	10	0,1	100,0	1,7	ohmios	Resistencia del soporte
d	08	11	1	200	4	mH	Inductancia del soporte
d	08	12	0,1	200,0	40,5	V/1000 r. p. m.	Fuerza electromotriz
d	08	13	0,1	15,00	12,00	A	Corriente máxima del soporte
d	08	14	1	10	2	-	Número de pares de polos
d	08	20	0	255	44	-	Factor K _{pn} del regulador de velocidad PID
d	08	21	0	255	23	-	Factor K _{in} del regulador de velocidad PID
d	08	22	0	255	0	-	Factor K _{dn} del regulador de velocidad PID

E	G	P	Mín.	Máx.	Especificación	Unidad	Descripción
d	08	23	0	255	24	-	Prealimentación del regulador de velocidad en la operación de frenado
d	08	30	0	255	0	-	Factor K_{ps} del regulador de trayectoria PID
d	08	31	0	255	0	-	Factor K_{is} del regulador de trayectoria PID
d	08	32	0	255	0	-	Factor K_{ds} del regulador de trayectoria PID
d	08	40	0	255	82	-	Factor K_{px} del regulador de posición PD
d	08	41	0	255	64	-	Factor K_{dx} del regulador de posición PD
d	08	42	0	255	16	Inc	Incrementos para la activación del regulador de posición PD
d	08	43	0	1000	0	$2,857^\circ$	Ángulo para el posicionamiento
d	08	44	0	1000	16	Inc	Incrementos para la duración de conexión de la velocidad de posicionamiento
d	08	45	10	100	50	r. p. m.	Aumento de velocidad para el regulador de posición en el corte de hilo
d	08	46	0	200	0	Inc	Aumento de incrementos para el regulador de posición en el corte de hilo
d	08	51	0	1	0	-	St.cont.operat 0 = no 1 = sí
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Duración motor on
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Duración motor off
d	08	54	1	9999	900	s	Duración marcha continua
d	08	55	0	2000	180	r. p. m.	Velocidad para el recorrido de referencia
Tensión del hilo							
d	09	01	5	100	50	%	Factor de utilización en ayuda para enhebrar
Tirador superior							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Frecuencia máxima
d	14	01	1	500	200	r. p. m./m s	Rampa de aceleración
d	14	02	1	500	200	r. p. m./m s	Rampa de frenado
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Frecuencia de arranque
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Frecuencia de parada
d	14	05	1	1000	500	Barras	Codificador de barras

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
d	14	06	1	9000	2000	Pasos	Micropasos por giro
d	14	10	0,1	9,000	1,100	ohmios	Resistencia del soporte
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Inductancia del soporte
d	14	12	0	1000	0	-	Factor de fuerza electromotriz
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	corriente máxima del soporte (regulada)
d	14	14	1	100	50	-	Número de pares de polos
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	corriente máxima de parada (regulada)
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	corriente máxima del soporte (regulada)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	corriente máxima parada (controlada)
d	14	20	0	9999	0	-	Factor K_{pn} del regulador de velocidad PID
d	14	21	0	9999	0	-	Factor K_{in} del regulador de velocidad PID
d	14	22	0	9999	0	-	Factor K_{dn} del regulador de velocidad PID
d	14	30	0	9999	1500	-	Factor K_{ps} del regulador de trayectoria PID
d	14	31	0	9999	50	-	Factor K_{is} del regulador de trayectoria PID
d	14	32	0	9999	0	-	Factor K_{ds} del regulador de trayectoria PID
d	14	40	0	9999	1500	-	Factor K_{px} del regulador de posición PID
d	14	41	0	9999	0	-	Factor K_{ix} del regulador de posición PID
d	14	42	0	9999	100	-	Factor K_{dx} del regulador de posición PID
Tirador inferior							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Frecuencia máxima
d	14	51	1	500	200	r. p. m./m s	Rampa de aceleración
d	14	52	1	500	200	r. p. m./m s	Rampa de frenado
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Frecuencia de arranque
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Frecuencia de parada
d	14	55	1	1000	500	Barras	Codificador de barras
d	14	56	1	9000	2000	Pasos	Micropasos por giro
d	14	60	0,1	9,000	1,100	ohmios	Resistencia del soporte
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Inductancia del soporte

E	G	P	Mín.	Máx.	Especi- ficación	Unidad	Descripción
d	14	62	0	1000	0	-	Factor de fuerza electromotriz
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	corriente máxima del soporte (regulada)
d	14	64	1	100	50	-	Número de pares de polos
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	corriente máxima parada (regulada)
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	corriente máxima del soporte (regulada)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	corriente máxima parada (controlada)
d	14	70	0	9999	0	-	Factor K_{pn} del regulador de velocidad PID
d	14	71	0	9999	0	-	Factor K_{in} del regulador de velocidad PID
d	14	72	0	9999	0	-	Factor K_{dn} del regulador de velocidad PID
d	14	80	0	9999	1500	-	Factor K_{ps} del regulador de trayectoria PID
d	14	81	0	9999	50	-	Factor K_{is} del regulador de trayectoria PID
d	14	82	0	9999	0	-	Factor K_{ds} del regulador de trayectoria PID
d	14	90	0	9999	1500	-	Factor K_{px} del regulador de posición PID
d	14	91	0	9999	0	-	Factor K_{lx} del regulador de posición PID
d	14	92	0	9999	100	-	Factor K_{dx} del regulador de posición PID
Otro mando							
d	51	00	1	255	40	ms	Duración de la elevación de U_{mag} a 33 V
d	51	01	1	255	5	ms	Duración de operación DeEnergizer
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	Ajuste de la frecuencia PWM
d	51	03	-	-	-	-	Visualizar número de serie de la máquina
d	51	04	-	-	-	-	Visualizar la fecha de producción
d	51	10	0	9999	0	x d5111	Valor de restablecimiento del contador de mantenimiento (en 0 el contador está desactivado)
d	51	11	1	255	1	x 10000 h	Factor del contador de mantenimiento
d	51	12	1	255	1	x d5111	Repetición del mensaje de error
d	51	13	1	99	1	-	Número de repeticiones

Parametersätze für die Klasse 680

Parametersatz			ES	1
Für Unterklassen			680-x9x020- 1,55	680-x9x020-2- 1,55
E	K	P	Preset	Preset
d	08	10	1,7	2,0
d	08	11	4	5
d	08	12	40,5	39,8
d	08	13	12,00	11,00
d	08	20	44	38
d	08	40	82	72
d	08	41	64	72
d	08	42	16	20
d	08	44	16	20

2 Mensajes de error, advertencia e información

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
1000	Error	Conector para codificador del motor de costura (Sub-D, 9 polos) no conectado	- Enchufe el cable del codificador en el mando; utilice la conexión correcta.
1001	Error	Error en el motor de costura: Conector para el motor de costura (AMP) no conectado	- Compruebe la conexión y, dado el caso, enchúfela - Mida las fases del motor de costura ($R = 2,8 \Omega$, de alta resistencia respecto a PE). - Sustituya el codificador - Reemplazar el motor de costura - Reemplazar la unidad de control
1002	Error	Error de aislamiento en el motor de costura	- Compruebe si la fase del motor y PE tienen una conexión de baja impedancia. - Sustituya el codificador - Reemplazar el motor de costura
1004	Error	Error en el motor de costura: El motor de costura gira en el sentido incorrecto	- Sustituya el codificador - Compruebe la asignación del conector y, dado el caso, modifíquela. - Compruebe el cableado en el distribuidor de la máquina y, dado el caso, modifíquelo. - Mida las fases del motor y compruebe los valores.
1005	Error	Motor bloqueado	- Elimine el origen de la rigidez en la máquina - Sustituya el codificador - Sustituya el motor
1006	Error	velocidad máxima sobrepasada	- Sustituya el codificador - Efectúe un restablecimiento. - Compruebe la categoría de la máquina (t 51 04).
1007	Error	Error en el recorrido de referencia	- Sustituya el codificador - Elimine el origen de la rigidez en la máquina
1008	Error	Error de codificador	- Sustituya el codificador
1010	Error	Conector del sincronizador externo (Sub-D, 9 polos) no conectado	- Conecte el cable del sincronizador externo en el mando; utilice la conexión correcta (Sync) - Sólo es necesario en las máquinas con transmisión.

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
1011	Error	Falta el impulso Z del codificador	<ul style="list-style-type: none"> - Desconectar el mando. Girar la rueda de maniobra y conectar de nuevo el mando - Si el error no desaparece, compruebe el codificador
1012	Error	Error en el sincronizador	<ul style="list-style-type: none"> - Reemplazar el sincronizador
1052	Error	Sobrecorriente en el motor de coser, aumento interno de corriente > 25 A	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe la selección de la categoría de la máquina - Reemplazar la unidad de control - Reemplazar el motor de costura - Sustituya el codificador
1053	Error	Sobretensión motor de costura	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe la selección de la categoría de la máquina - Reemplazar la unidad de control
1054	Error	Cortocircuito interno	<ul style="list-style-type: none"> - Reemplazar la unidad de control
1055	Error	Sobrecarga motor de costura	<ul style="list-style-type: none"> - Elimine el origen de la rigidez en la máquina - Sustituya el codificador - Reemplazar el motor de costura
1203	Información	Posición no alcanzada (en el corte del hilo, retrogiro, etc.)	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los ajustes de regulación y, dado el caso, modifíquelos - Modificaciones mecánicas en la máquina. (p. ej. ajuste FA, tensión de la correa, etc.) - Comprobación de la posición (punto muerto superior de la palanca del hilo)
2020	Información	La caja DACextension no contesta	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los cables de conexión - Compruebe los LED de la caja DACextension - Actualización de software
2021	Información	Conector codificador (Sub-D, 9 polos) del motor de costura no conectado en caja DACextension	<ul style="list-style-type: none"> - Enchufe el cable del codificador en la caja DACextension; utilice la conexión correcta
2101	Información	Tarjeta controladora DA 1, timeout de servicio de referenciado	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe el sensor de referencia
2103	Información	Pérdidas de pasos de tarjeta controladora DA 1	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe si hay dificultad de movimiento
2106	Información	Superación de la velocidad tarjeta controladora DA 1	-
2120	Información	La tarjeta controladora DA 1 no contesta	<ul style="list-style-type: none"> - Compruebe los cables de conexión - Compruebe los LED de la caja DACextension - Actualización de software

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
2121	Información	Conector codificador (Sub-D, 9 polos) de la tarjeta controladora DA 1	- Enchufe el cable del codificador en el mando; utilice la conexión correcta
2122	Información	No se ha encontrado la posición de la rueda polar de la tarjeta controladora DA 1	- Compruebe los cables de conexión - Revise si hay dificultad de movimiento en el motor de marcha paso a paso 1
2155	Información	Sobrecarga de la tarjeta controladora DA 1	- Compruebe si hay dificultad de movimiento
2201	Información	Tarjeta controladora DA 2, timeout de servicio de referenciado	- Compruebe el sensor de referencia
2203	Información	Pérdidas de pasos de tarjeta controladora DA 2	- Compruebe si hay dificultad de movimiento
2206	Información	Superación de la velocidad tarjeta controladora DA 2	-
2220	Información	La tarjeta controladora DA 2 no contesta	- Compruebe los cables de conexión - Compruebe los LED de la caja DACextension - Actualización de software
2221	Información	Conector codificador (Sub-D, 9 polos) de la tarjeta controladora DA 2	- Enchufe el cable del codificador en el mando; utilice la conexión correcta
2222	Información	No se ha encontrado la posición de la rueda polar de la tarjeta controladora DA 2	- Compruebe los cables de conexión - Revise si hay dificultad de movimiento en el motor de marcha paso a paso 2
2255	Información	Sobrecarga de la tarjeta controladora DA 2	- Compruebe si hay dificultad de movimiento
3100	Error	Time-out de AC-RDY, la tensión del circuito intermedio no ha alcanzado el umbral definido dentro del período indicado.	- Compruebe la tensión de red. - Si la tensión de red es correcta, cambie el mando
3101	Error	Error de alta tensión; la tensión de red es > 290 V durante un período prolongado	- Compruebe la tensión de red; si la tensión nominal se sobrepasa permanentemente, estabilícela o bien utilice un generador.
3102	Error	Error de voltaje bajo (2.º umbral) (tensión de red < 150 V CA)	- Compruebe la tensión de red. - Estabilice la tensión de red. - Utilizar un generador.
3103	Información	Advertencia de voltaje bajo (1.er umbral) (tensión de red < 180 V CA)	- Compruebe la tensión de red. - Estabilice la tensión de red. - Utilizar un generador.
3104	Advertencia	El pedal no está en posición 0.	- Al conectar el mando, retire el pie del pedal

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
3105	Error	Cortocircuito U24 V	- retire el conector de 37 polos, si el error sigue persistiendo, cambie el mando - Compruebe si las entradas/salidas tienen un cortocircuito de 24 V
3106	Error	Sobrecarga U24 V (I ² T)	- Uno o varios imanes no funcionan
3107	Error	Pedal no conectado.	- Conecte el pedal analógico.
3108	Información	Límite de velocidad debido a la baja tensión de red	- Compruebe la tensión de red.
3109	Advertencia	Bloq. máq.	- Compruebe el sensor de inclinación en la máquina.
3150	Información	Mantenimiento necesario	- Para obtener información sobre la lubricación de la máquina, véanse las instrucciones de servicio de la máquina.
3151	Advertencia	Mantenimiento necesario (sólo es posible continuar con el restablecimiento del parámetro t 51 14, véanse las instrucciones de funcionamiento de la máquina).	- El mantenimiento es de obligado cumplimiento, véanse las instrucciones de servicio de la máquina.
3155	Información	No hay liberación de costura	- Parámetros t 51 20 – t 51 33 = 25 - Se necesita una señal de entrada para la liberación de costura
3160	Información	Dispositivo de relajación de la puntada	- no es posible realizar la relajación de la puntada
3170	Información	Calidad de señal del sensor de grosor del material deficiente	- Revisar el posicionamiento mecánico del sensor
3215	Información	Contador de puntadas por bobina (información: valor 0 alcanzado)	- Cambio de bobina; ajuste el valor del contador: pulse la tecla restablecimiento del contador.
3216	Información	Controlador de hilo restante izquierda	- Cambie la bobina izquierda.
3217	Información	Controlador de hilo restante derecha	- Cambie la bobina derecha.
3218	Información	Controlador de hilo restante izquierda y derecha	- Cambie las bobinas izquierda y derecha.
3219	Información	El modo para el devanado de la canilla está activado	- Cortar el hilo
3223	Información	Puntada defectuosa detectada	-
3224	Información	La bobina no ha girado	-
3225	Información	El sistema óptico DPD está sucio	-

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
6353	Error	Error de comunicación con la EEPROM interna	- Desconecte el mando, espere a que se apaguen los LED y vuelva a conectarlo
6354	Error	Error de comunicación con la EEPROM externa.	- Desconecte el mando, espere a que se apaguen los LED, compruebe la conexión del ID de la máquina y conecte el mando de nuevo.
6357	Error	Cortocircuito EEPROM	- Desconecte el mando, espere a que se apaguen los LED, compruebe la conexión del ID de la máquina y conecte el mando de nuevo. - Sustituir el mando - Sustituir el ID de la máquina
6360	Información	Los datos de la EEPROM externa no son válidos (las estructuras de datos internas no son compatibles con la memoria de datos externa)	- Actualización de software
6361	Información	EEPROM externa no conectada	- Conecte el ID de la máquina
6362	Información	Los datos de la EEPROM interna no son válidos (las estructuras de datos internas no son compatibles con la memoria de datos externa.)	- Compruebe la conexión del ID de la máquina - Desconecte el mando, espere a que se apaguen los LED y vuelva a conectarlo - Actualización de software
6363	Información	Los datos de la EEPROM interna y externa no son válidos (La versión de software no es compatible con la memoria de datos interna, solo características de la ejecución de emergencia)	- Compruebe la conexión del ID de la máquina - Desconecte el mando, espere a que se apaguen los LED y vuelva a conectarlo - Actualización de software
6364	Información	Datos de EEPROM interna no válidos y EEPROM externa no conectada (las estructuras de datos internas no son compatibles con la memoria de datos externa, solo características de la ejecución de emergencia)	- Compruebe la conexión del ID de la máquina - Desconecte el mando, espere a que se apaguen los LED y vuelva a conectarlo - Actualización de software
6365	Información	EEPROM interna averiada	- Reemplazar la unidad de control
6366	Información	EEPROM interna averiada y datos externos no válidos (solo características de la ejecución de emergencia).	- Reemplazar la unidad de control

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
7202	Información	Error Booth de la caja DACextension	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software - Sustituya la caja DACextension
7203	Información	Error de cantidad de comprobación durante la actualización	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software - Sustituya la caja DACextension
7212	Información	Error Booth de la tarjeta controladora DA 1	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software - Sustituya la caja DACextension
7213	Información	Error de cantidad de comprobación durante la actualización de la tarjeta controladora DA 2	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software - Sustituya la caja DACextension
7222	Información	Error Booth de la tarjeta controladora DA 2	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software - Sustituya la caja DACextension
7223	Información	Error de cantidad de comprobación durante la actualización de la tarjeta controladora DA 2	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software - Sustituya la caja DACextension
7231	Información	Control del giro de la canilla no conectado	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software
7232	Información	Error Booth del control del giro de la canilla	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software
7233	Información	Error de cantidad de comprobación al actualizar la tarjeta del control del giro de la canilla	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software
7241	Información	Detección del espesor del material no conectado	- Compruebe los cables de conexión - Actualización de software
7801	Información	Error en la versión del software (solo en DAC classic, a continuación únicamente están disponibles las funciones del DAC basic).	- Actualización de software - Reemplazar la unidad de control
7802	Información	Error de actualización del software (solo en DAC classic, a continuación únicamente están disponibles las funciones del DAC basic).	- Actualice el software de nuevo - Reemplazar la unidad de control
7803	Información	Error de comunicación (solo en DAC classic, a continuación únicamente están disponibles las funciones del DAC basic).	- Reinicio del mando - Actualización de software - Reemplazar la unidad de control

Código	Tipo	Posibles causas	Subsanación
8401	Error	Watchdog	- Actualización de software - Restablecimiento del ID de la máquina - Reemplazar la unidad de control
8402 – 8405	Error	Error interno	- Actualización de software - Restablecimiento del ID de la máquina - Reemplazar la unidad de control
8406	Error	Error de suma de prueba	- Actualización de software - Reemplazar la unidad de control
8501	Error	Protección del software.	- para actualizar el software siempre debe utilizarse la herramienta DA.



DÜRKOPP ADLER AG

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Alemania

Tel.: +49 (0) 521 925 00

Correo electrónico: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com