

DAC basic/classic

Listă de parametri

680

0791 680900 RO



VB02.6

Toate drepturile rezervate.

Proprietate a Dürkopp Adler AG; document protejat prin dreptul de autor.
Orice reutilizare a conținutului prezentului document, chiar și sub formă de
extras, este interzisă fără acordul prealabil, exprimat în scris, al
Dürkopp Adler AG.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

Cuprins

| | | |
|-----|--|----|
| 1 | Parametri | 5 |
| 1.1 | Nivel operator..... | 5 |
| | Contor de împunsături al bobinei/sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/contor număr de bucăți..... | 5 |
| | Sistem de răcire a acului/ventilator | 6 |
| | Barieră fotoelectrică | 6 |
| 1.2 | Nivel tehnician..... | 7 |
| | Clemă de prindere a firului (FK) | 11 |
| | Dispozitiv de tăiere a firului (FA) | 14 |
| | Sistem de aerisire a piciorului mașinii de cusut (FL) | 15 |
| | Pornire la turație redusă..... | 16 |
| | Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/monitorizarea turației de bobinare/controlul înfășurării..... | 16 |
| | Sistem de monitorizare a firului sus | 17 |
| | Sistem de monitorizare a firului jos | 17 |
| | Secțiuni de coasere | 18 |
| | Motor..... | 18 |
| | Tensionare fir..... | 21 |
| | Reglare cursă..... | 23 |
| | Modul funcțional..... | 25 |
| | Aplicare pe dos | 28 |
| | Sistem de răcire a acului/ventilator | 29 |
| | Valț transportor/dispozitiv de tragere/ghidare mijloc cusătură..... | 29 |
| | Cuțit pentru tăierea marginilor..... | 31 |
| | Barieră fotoelectrică | 32 |
| | Roată de mână electronică | 33 |
| | Sortator | 34 |
| | Cusătură în zigzag | 34 |
| | Rolă trăgătoare | 34 |
| | Tăiere în trepte a marginilor/coasere după contur | 34 |
| | Rolă | 34 |
| | Lubrifiere graifer | 35 |
| | Aspirație lanț | 35 |
| | Dispozitiv de slăbire a cusăturii..... | 35 |
| | Foarfecă pentru benzi | 35 |
| | Comutare lungime cusătură..... | 36 |
| | Condensarea cusăturii | 36 |
| | Dispozitiv de blocare în timpul funcționării | 36 |

| | |
|--|----|
| Altă unitate de comandă | 37 |
| OP1000..... | 44 |
| 1.3 Nivel dezvoltator | 48 |
| Dispozitiv de tăiere a firului (FA) | 48 |
| Secțiuni de coasere | 48 |
| Motor..... | 48 |
| Tensionare fir..... | 49 |
| Dispozitiv de tragere sus..... | 49 |
| Dispozitiv de tragere jos..... | 50 |
| Altă unitate de comandă | 51 |
| 2 Mesaje de eroare, de avertizare și de informare..... | 53 |

1 Parametri

Lista de parametri vă ajută să găsiți și să modificați rapid parametrii doriți. Structura listei de parametri a fost explicată deja în manualul de utilizare.

Parametrii sunt împărțiți pe categorii, reprezentate pe mai multe niveluri, în funcție de importanța lor și efectul mai mic sau mai mare pe care îl au asupra proprietăților de coasere ale mașinii.

Parametri aparținând clasei 680

| | |
|-------------------|-----------------|
| Clasă: | 680 |
| Set de parametri: | RO |
| Pentru subclase: | 680-x9x020-1,55 |

1.1 Nivel operator

| E | K | P | Min. | Max. | Specific ație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|------------------|--------------------|---|
| Contor de împunsături al bobinei/sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/contor număr de bucăți | | | | | | | |
| o | 06 | 00 | 0 | 4 | 0 | - | Contor de împunsături al bobinei, respectiv sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului 0 = Oprit; 1 = Contor de împunsături al bobinei A; 2 = Contor de împunsături al bobinei B; 3 = Contor de împunsături al bobinei C; 4 = Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului |
| o | 06 | 01 | 1 | 9999 | 3000 | x o0604 | Valoare de resetare a contorului de împunsături al bobinei A |
| o | 06 | 02 | 1 | 9999 | 2000 | x o0604 | Valoare de resetare a contorului de împunsături al bobinei B |
| o | 06 | 03 | 1 | 9999 | 1000 | x o0604 | Valoare de resetare a contorului de împunsături al bobinei C |
| o | 06 | 04 | 1 | 255 | 10 | x împun- sături | Coefficient al contoarelor de împunsături ale bobinei A, B și C |
| o | 06 | 05 | 0 | 9999 | 0 | Împun- sături | Număr de împunsături sistemul de monitorizare a lungimii rămase a firului |
| o | 06 | 06 | 0 | 1 | 1 | - | Motorul mașinii de cusut se oprește atunci când contorul a atins valoarea 0 0 = Oprit; 1 = Pornit |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|--------------|---|
| o | 06 | 07 | 0 | 1 | 1 | - | Piciorul mașinii de cusut rămâne coborât după tăierea firului 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| o | 06 | 08 | 0 | 1 | 0 | - | În cazul în care contorul ajunge la zero, trebuie efectuată o resetare după tăierea firului 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| o | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Afișajul contorului pentru numărul de bucăți 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| o | 06 | 20 | 0 | 1 | 0 | - | Sistem de monitorizare a firului sus 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| o | 06 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Sistem de monitorizare a firului jos 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| Sistem de răcire a acului/ventilator | | | | | | | |
| o | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Sistem de răcire a acului 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| Barieră fotoelectrică | | | | | | | |
| o | 16 | 00 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Cusături de compensare de lungime normală |
| o | 16 | 01 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Cusături de compensare de lungime mare |
| o | 16 | 10 | 1 | 255 | 1 | Cusături | Numărul de cusături aferente barierelor luminoase |
| o | 16 | 20 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Cusături de compensare filtru model tricotare |
| Dispozitiv de slăbire a cusăturii | | | | | | | |
| o | 25 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Mod dispozitiv automat de slăbire a cusăturii 0 = Numai slăbirea cusăturii; 1 = Slăbirea cusăturii și a 2-a lungime a cusăturii; 2 = Slăbirea cusăturii, a 2-a lungime a cusăturii și reglare rapidă a cursei; |

1.2 Nivel tehnician

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| Mecanism pentru cusături de întărire | | | | | | | |
| t | 00 | 00 | 300 | 6000 | 800 | rpm | Turația mecanismului pentru cusături de întărire la capătul de pornire |
| t | 00 | 01 | 0 | 254 | 5 | 10° | Unghi de reglare preliminară la pornirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinainte spre înapoi) |
| t | 00 | 02 | 0 | 254 | 7 | 10° | Unghi de reglare preliminară la oprirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinapoi spre înainte) |
| t | 00 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Cusături de întărire la capătul de pornire în poziția 0 a pedalei care poate fi întreruptă 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 04 | 0 | 2 | 0 | - | Mod pentru terminarea cusăturilor de întărire de la capătul de pornire 0 = După terminare, procesul de coasere este reluat; 1 = Mașina se oprește și trebuie repornită de la pedală; 2 = Tăierea firului după cusăturile de întărire de la capătul de pornire |
| t | 00 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Eliberarea pedalei abia după o secțiune suplimentară A 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 06 | 0 | 500 | 0 | ms | Interval de temporizare până la deblocarea turației după cusăturile de întărire la capătul de pornire |
| t | 00 | 07 | 0 | 255 | 0 | ms | Durata de eliberare a limitatorului magnetic |
| t | 00 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | Secțiuni suplimentare înainte la cusăturile de întărire la capătul de pornire cu numărarea cusăturilor înapoi 0 = Oprit; 1 = Pornit |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|---|
| t | 00 | 10 | 300 | 6000 | 800 | rpm | Turație mecanism pentru cusături de întărire la capătul de oprire |
| t | 00 | 11 | 0 | 254 | 9 | 10° | Unghi de reglare preliminară la pornirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinainte spre înapoi) |
| t | 00 | 12 | 0 | 254 | 7 | 10° | Unghi de reglare preliminară la oprirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinapoi spre înainte) |
| t | 00 | 13 | 0 | 1 | 0 | - | Limitatorul magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire rămâne pornit la ultima secțiune înapoi (cusături simple de întărire la capătul de oprire și cusături multiple de întărire la capătul de oprire) până când este atinsă poziția 2 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 19 | 0 | 1 | 0 | - | Secțiuni suplimentare înainte la cusăturile de întărire la capătul de oprire cu numărarea cusăturilor înapoi. 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 20 | 300 | 6000 | 1000 | rpm | Turație mecanism pentru cusături multiple de întărire la capătul de pornire (numai pentru programul de stopare) |
| t | 00 | 21 | 0 | 254 | 16 | 10° | Unghi de reglare preliminară la pornirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinainte spre înapoi) (numai pentru programul de stopare) |
| t | 00 | 22 | 0 | 254 | 22 | 10° | Unghi de reglare preliminară la oprirea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire (Comutarea cusăturilor de întărire de dinapoi spre înainte) (numai pentru programul de stopare) |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|---|
| t | 00 | 23 | 0 | 1 | 0 | - | Cusături multiple de întărire la capătul de pornire la programul de stopare 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 24 | 0 | 1 | 0 | - | Viteză în funcție de pedală la programul de stopare 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Prima secțiune cu un număr de împunsături diferit (C) pentru cusături multiple de întărire la capătul de pornire 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 26 | 0 | 1 | 0 | - | Ultima secțiune cu un număr de împunsături diferit (B) pentru cusături multiple de întărire la capătul de oprire 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Mecanism pentru cusături ornamentale 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 31 | 0 | 2500 | 800 | rpm | Turație mecanism pentru cusături ornamentale |
| t | 00 | 32 | 0 | 1000 | 100 | ms | Timp de oprire mecanism pentru cusături ornamentale |
| t | 00 | 35 | 0 | 1 | 1 | - | Reducerea turației la reglarea transportorului 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 00 | 36 | 0 | 6000 | 500 | rpm | Valoarea la care trebuie redusă turația transportorului la reglare |
| t | 00 | 40 | 0 | 2 | 1 | - | Tipul cusăturii de întărire la capătul de pornire atunci când este acționat mecanismul de tighelire 0 = Cusătură de întărire simplă la capătul de pornire; 1 = Cusătură de întărire dublă la capătul de pornire; 2 = Cusături multiple de întărire la capătul de pornire |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 00 | 41 | 0 | 2 | 1 | - | <p>Tipul cusăturii de întărire la capătul de oprire atunci când este acționat mecanismul de tighelire</p> <p>0 = Cusătură de întărire simplă la capătul de oprire;</p> <p>1 = Cusătură de întărire dublă la capătul de oprire;</p> <p>2 = Cusătură de întărire multiplă la capătul de oprire</p> |
| t | 00 | 44 | 0 | 3 | 3 | - | <p>Manevrarea mecanismului pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire</p> <p>0 = Mecanismul pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire este comutat imediat;</p> <p>1 = Mecanismul pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire este comutat în funcție de parametrul t 00 45 și t 00 46;</p> <p>2 = În cazul efectuării manuale a cusăturilor de întărire, dispozitivul de acționare se oprește în poziția setată la nivelul parametrilor t 00 45 și t 00 46;</p> <p>3 = În cazul efectuării manuale a cusăturilor de întărire, dispozitivul de acționare se oprește în poziția setată la nivelul parametrilor t 00 45 și t 00 46 (numai dacă t 00 30 = 1)</p> |
| t | 00 | 45 | 0 | 1 | 0 | - | <p>Pornirea mecanismului pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire</p> <p>0 = Ac jos;</p> <p>1 = Ac sus;</p> |
| t | 00 | 46 | 0 | 1 | 0 | - | <p>Oprirea mecanismului pentru efectuarea manuală a cusăturilor de întărire</p> <p>0 = Ac jos;</p> <p>1 = Ac sus;</p> |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|-------|--------------|--------------|--|
| t | 00 | 47 | 0 | 3 | 0 | - | Limitarea turației la efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Oprit; 1 = Limitare la DB3000, dacă t 00 44 = 0 – 1 2 = Limitare la turația mecanismului pentru cusături ornamentale, dacă t 00 44 = 2 – 3 |
| t | 00 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Timpe de activare a limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire în intervalul t1 |
| t | 00 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t1 |
| t | 00 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Timpe de activare a limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire în intervalul t2 (la 0, limitatorul magnetic rămâne în permanentă pornit) |
| t | 00 | 53 | 5 | 100 | 40 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t2 |
| t | 00 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Creșterea U_{mag} la activarea limitatorului magnetic al mecanismului pentru cusături de întărire 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 00 | 60 | 0 | 359 | 73 | ° | Unghiul la care trebuie comutat inversorul de transport |
| t | 00 | 61 | 0 | 200 | 14 | ms | Cuplare inerție |
| t | 00 | 62 | 0 | 200 | 16 | ms | Decuplare inerție |
| t | 00 | 63 | 0 | 1 | 0 | - | Comutarea inversorului de transport în funcție de unghi 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 00 | 70 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Catch Backtack înainte |
| t | 00 | 71 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Catch Backtack înapoi |
| Clemă de prindere a firului (FK) | | | | | | | |
| t | 01 | 00 | 0 | 10 | 6 | - | Modul clemei de prindere a firului 0 = Unghi de activare FK = t 01 01, Unghi de dezactivare FK = t 01 02, Fără FL; 1 = Unghi de activare FK = 108°, |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|---|
| | | | | | | | <p>Unghi de dezactivare FK = 268°, Fără FL;</p> <p>2 = Unghi de activare FK = 49°, Unghi de dezactivare FK = 110°, Fără FL;</p> <p>3 = Unghi de activare FK = 49°, Unghi de dezactivare FK = 190°, Fără FL;</p> <p>4 = Unghi de activare FK = 108°, Unghi de dezactivare FK = 268°, Unghi de activare FL = 108°, Unghi de dezactivare FL = 154°;</p> <p>5 = Unghi de activare FK = 108°, Unghi de dezactivare FK = 268°, Unghi de activare FL = 44°, Unghi de dezactivare FL = 154°;</p> <p>6 = Unghi de activare FK = 75°, Unghi de dezactivare FK = 215°, Unghi de activare FL = 60°, Unghi de dezactivare FL = 120°; Unghi de dezactivare FL suplimentar, în funcție de cursă;</p> <p>7 = Fără FK, Unghi de activare FL = t 01 11, Unghi de dezactivare FL = t 01 12,</p> <p>8 = Unghi de activare FK = t 01 01, Unghi de dezactivare FK = t 01 02, Unghi de activare FL = t 01 11, Unghi de dezactivare FL = t 01 12;</p> <p>9 = Fără FK, Unghi de activare FL = t 01 11,</p> |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|---------|---|
| | | | | | | | <p>Unghi de dezactivare FL = t 01 12, Unghi de dezactivare FL suplimentar, în funcție de cursă; 10 = Unghi de activare FK = t 01 01, Unghi de dezactivare FK = t 01 02, Unghi de activare FL = t 01 11, Unghi de dezactivare FL = t 01 12, Unghi de dezactivare FL suplimentar, în funcție de cursă;</p> |
| t | 01 | 01 | 0 | 359 | 75 | ° | Unghi de activare a clemei de prindere a firului |
| t | 01 | 02 | 0 | 359 | 215 | ° | Unghi de dezactivare a clemei de prindere a firului |
| t | 01 | 11 | 0 | 359 | 60 | ° | Unghi de activare pentru sistemul de aerisire a piciorului mașinii de cusut |
| t | 01 | 12 | 0 | 359 | 120 | ° | Unghi de dezactivare pentru sistemul de aerisire a piciorului mașinii de cusut |
| t | 01 | 13 | 0 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare pentru sistemul de aerisire a piciorului mașinii de cusut în modul 4-8 |
| t | 01 | 20 | 0 | 3 | 3 | - | <p>Opțiuni clemă de prindere a firului 0 = Clemă de prindere a firului numai la capătul de început al cusăturii; 1 = Clemă de prindere a firului la capătul de început al cusăturii și la aplicare pe dos; 2 = Clemă de prindere a firului la capătul de început al cusăturii și la aerisirea piciorului mașinii de cusut; 3 = Clemă de prindere a firului la capătul de început al cusăturii, la aplicare pe dos și la aerisirea piciorului mașinii de cusut</p> |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 01 | 30 | 0 | 2 | 0 | - | Capătul de început al cusăturii netede (NSB) 0 = Oprit; 1 = Pornit, când clema de prindere a firului este activă (modul vechi); 2 = Pornit, când clema de prindere a firului este activă (modul nou); |
| t | 01 | 31 | 0 | 9999 | 92 | ° / ms | Unghi de activare pentru clema suplimentară de prindere a firului (m.v.) / Timp de activare al lamei (m.n.) |
| t | 01 | 32 | 0 | 9999 | 201 | ° | Unghi de dezactivare pentru clema suplimentară de prindere a firului |
| t | 01 | 33 | 0 | 9999 | 105 | ° | Unghi de activare al dispozitivului de tragere în față a firului |
| t | 01 | 34 | 0 | 9999 | 203 | ° / 10 ms | Unghi de dezactivare al dispozitivului de tragere în față a firului (m.v.) / Durata aspirației (m.n) |
| t | 01 | 35 | 0 | 9999 | 62 | ° | Unghi de activare pentru detensionarea firului |
| t | 01 | 36 | 0 | 9999 | 94 | ° | Unghi de dezactivare pentru detensionarea firului |
| t | 01 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Timp de activare a clemei de prindere a firului în intervalul t1 |
| t | 01 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t1 |
| t | 01 | 52 | 0,1 | 120,0 | 60,0 | s | Timp de activare a clemei de prindere a firului în intervalul t2 (la 0, clema de prindere a firului rămâne în permanență pornită) |
| t | 01 | 53 | 5 | 100 | 30 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t2 |
| t | 01 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Creșterea U_{mag} la activarea clemei de prindere a firului 0 = Nu; 1 = Da |
| Dispozitiv de tăiere a firului (FA) | | | | | | | |
| t | 02 | 00 | 50 | 750 | 150 | rpm | Turație la tăierea firului |
| t | 02 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Poziția pedalei la inițierea procesului de tăiere 0 = Poziția -2; 1 = Poziția -1; |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----|----|------|-------|--------------|---------|--|
| t | 02 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | La capătul de început al cusăturii (dacă sunt activate funcțiile de efectuare a cusăturilor simple) unde începe capătul cusăturii 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 02 | 10 | 0 | 359 | 25 | ° | Unghi de activare t 08 12 ≤ t 02 10 < t 02 11 |
| t | 02 | 11 | 0 | 359 | 265 | ° | Unghi de dezactivare t 02 10 ≤ t 02 11 < t 08 13 |
| t | 02 | 20 | 0 | 255 | 0 | ms | Interval de temporizare pentru repornirea limitatorului magnetic al dispozitivului de tăiere a firului |
| t | 02 | 21 | 0 | 255 | 0 | ms | Interval de temporizare pentru oprirea limitatorului magnetic al dispozitivului de tăiere a firului |
| t | 02 | 50 | 0 | 999 | 500 | ms | Timp de activare a dispozitivului de tăiere a firului în intervalul t1 |
| t | 02 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t1 |
| t | 02 | 52 | 0,1 | 120,0 | 10,0 | s | Timp de activare a dispozitivului de tăiere a firului în intervalul t2 (la 0, clema de prindere a firului rămâne în permanență pornită) |
| t | 02 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t2 |
| t | 02 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Creșterea U _{mag} la activarea dispozitivului de tăiere a firului 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 02 | 55 | 0 | 359 | 250 | ° | Unghi la care se activează ciclul de funcționare 2 (0 = dezactivat) |
| Sistem de aerisire a piciorului mașinii de cusut (FL) | | | | | | | |
| t | 03 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Aerisirea piciorului mașinii de cusut 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 03 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Fără pornire a procesului de coasere prin intermediul tastei când piciorul mașinii de cusut este aerisit. 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 03 | 10 | 0 | 9999 | 80 | ms | Temporizare la pornire a mașinii după oprirea sistemului de aerisire a piciorului de cusut |
| t | 03 | 11 | 0 | 255 | 40 | ms | Temporizare la pornirea sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut după oprirea mașinii |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 03 | 12 | 0,0 | 9,999 | 0,200 | s | Temporizare la pornirea sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut la capătul cusăturii |
| t | 03 | 50 | 0 | 999 | 200 | ms | Temp de activare a limitatorului magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut în intervalul t_1 |
| t | 03 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t_1 |
| t | 03 | 52 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Temp de activare a limitatorului magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut în intervalul t_2 (la 0, limitatorul magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut rămâne în permanență pornit) |
| t | 03 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t_2 |
| t | 03 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Creșterea U_{mag} la activarea limitatorului magnetic al sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 03 | 55 | 0 | 1 | 0 | - | Avertizare sonoră înainte de coborârea automată a piciorului 0 = Nu; 1 = Da |
| Pornire la turație redusă | | | | | | | |
| t | 05 | 00 | 120 | 1000 | 400 | rpm | Turație de pornire la turație redusă |
| t | 05 | 01 | 1 | 99 | 1 | Împun-sături | Număr de împunsături la pornirea la turație redusă |
| Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului/monitorizarea turației de bobinare/controlul înfășurării | | | | | | | |
| t | 06 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Activare sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului 0 = Oprit; 1 = Dreapta; 2 = Stânga și dreapta; |
| t | 06 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Mod sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului 0 = Dinamic; 1 = Static; |
| t | 06 | 02 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Limită dreapta |
| t | 06 | 03 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Intensitate dreapta |
| t | 06 | 04 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Limită stânga |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|-------|--------------|------------------|--|
| t | 06 | 05 | 0,0 | 3,300 | 0,0 | V | Intensitate stânga |
| t | 06 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Confirmare obligatorie a avertizărilor 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 06 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Controlul înfășurării (Nu la t 06 00 = 2) 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 06 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Monitorizarea turației de bobinare (Nu la t 06 00 = 2) 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 06 | 12 | 0 | 255 | 0 | Împun- sături | Începând de la acest număr de împunsături este activă monitorizarea turației de bobinare |
| Sistem de monitorizare a firului sus | | | | | | | |
| t | 06 | 20 | 0 | 1000 | 180 | rpm | Începând de la această valoare a turației este activă monitorizarea |
| t | 06 | 21 | 0 | 255 | 2 | Împun- sături | Începând de la acest număr de împunsături este activă monitorizarea |
| t | 06 | 22 | 0 | 1000 | 3 | ms | Debouncing |
| Sistem de monitorizare a firului jos | | | | | | | |
| t | 06 | 30 | 0 | 1000 | 180 | rpm | Începând de la această valoare a turației este activă monitorizarea |
| t | 06 | 31 | 0 | 255 | 2 | Împun- sături | Începând de la acest număr de împunsături este activă monitorizarea |
| t | 06 | 32 | 0 | 1000 | 3 | ms | Debouncing |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------------------------|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| Secțiuni de coasere | | | | | | | |
| t | 07 | 00 | 0 | 2 | 0 | - | Manevrarea poziției -2 la secțiunile de coasere 0 = Întreruperea procesului de coasere. Este cusută ultima secțiune de coasere; la ultima operațiune de coasere a programului, operațiunea de coasere este întreruptă prin tăierea firului; 1 = Întreruperea operațiunii de coasere prin tăierea firului (chiar dacă nu este activată). Următorul proces de coasere este un proces de coasere liberă; 2 = Întreruperea operațiunii de coasere prin tăierea firului (chiar dacă nu este activată). Programul de cusut este întrerupt |
| t | 07 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Regim automat de funcționare 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 07 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Semnal la trecerea de la o secțiune la alta 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 07 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Mod de reparare 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 07 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Mod pentru repetarea procesului de coasere 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| Motor | | | | | | | |
| t | 08 | 00 | 500 | 9999 | 1800 | rpm | Turația maximă |
| t | 08 | 01 | 10 | 400 | 150 | rpm | Turația minimă |
| t | 08 | 02 | 10 | 1000 | 150 | rpm | Turație de poziționare |
| t | 08 | 03 | 1 | 100 | 20 | rpm/ms | Rampă de accelerare |
| t | 08 | 04 | 1 | 100 | 20 | rpm/ms | Rampă de frânare |
| t | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Direcție de rotație a motorului 0 = Stânga; 1 = Dreapta |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| t | 08 | 06 | 0 | 2 | 1 | - | Frână de motor la oprirea în condiții normale 0 = Frânare pe durata t 08 09; 1 = Frână activă în permanență la oprire; 2 = Poziția este menținută permanent |
| t | 08 | 07 | 0,1 | 6,0 | 3,0 | A | Curent de blocare la oprirea mașinii |
| t | 08 | 08 | 0 | 255 | 40 | - | Viteză de reacție la modificarea poziției |
| t | 08 | 09 | 0 | 999 | 200 | ms | Durata frânei de motor |
| t | 08 | 10 | - | - | - | - | Poziție de referință |
| t | 08 | 11 | - | - | - | - | Poziții ac |
| t | 08 | 12 | 0 | 359 | 16 | ° | Ac în poziția inferioară (punct mort inferior) (poziția 1) |
| t | 08 | 13 | 0 | 359 | 326 | ° | Pârghie de ridicare a acului punct mort superior (poziția 2) |
| t | 08 | 14 | 0 | 359 | 350 | ° | Poziție dispozitiv de măsurare |
| t | 08 | 15 | 0 | 359 | 245 | ° | Poziție de introducere a firului în ac (firul din ac) |
| t | 08 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | Inițializare poziție dispozitiv de măsurare prin intermediul pedalei |
| t | 08 | 19 | 1 | 9999 | 650 | - | Raport de transmisie = (diametru motor / diametru mașină) * 1000 |
| t | 08 | 20 | - | - | - | - | Calibrarea pedalei |
| t | 08 | 21 | 1 | 64 | 24 | Trepte | Numărul treptelor de turație ale pedalei |
| t | 08 | 22 | 0 | 7 | 3 | - | Curbă turație |
| t | 08 | 23 | 1 | 255 | 90 | ms | Debouncing poziția -1 |
| t | 08 | 24 | 1 | 255 | 15 | ms | Debouncing poziția -2 |
| t | 08 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Selectarea pedalei 0 = Analogic; 1 = Digital |
| t | 08 | 26 | 0 | 1 | 0 | - | Inversarea semnalelor pedalei digitale 0 = Nu; 1 = Da (pedală Efka cu adaptor) |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 08 | 27 | 0 | 2 | 0 | - | Manevrarea poziției -1 (numai în cazul pedalei digitale) 0 = Pornit; 1 = Oprit; 2 = Oprit după capătul de final al cusăturii, pornit după pornirea procesului de coasere |
| t | 08 | 28 | 40 | 70 | 60 | - | Coeficient al poziției -1 Prin intermediul acestuia, modul de răspuns poate fi comutat între -1 și 0 |
| t | 08 | 29 | 20 | 70 | 49 | - | Coeficient al poziției -2 Prin intermediul acestuia, modul de răspuns poate fi comutat între -2 și 0 |
| t | 08 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Afișarea turajției 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 08 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Afișarea poziției curente 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 08 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | După pornire și apăsarea pedalei, acul este deplasat în poziția „Ac sus” 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 08 | 33 | 0 | 6 | 0 | - | Emiterea semnalelor de poziționare (semnalele trebuie alocate încă unei ieșiri, de ex. la t 51 50) 0 = Nu a fost emis niciun semnal; 1 = Poz. 1; 2 = Poz. 2; 3 = Poz. 1 și poz. 2; 4 = Semnal funcționare motor; 5 = Semnal funcționare motor și poz. 1; 6 = Semnal funcționare motor și poz. 2 |
| t | 08 | 34 | 0 | 255 | 0 | ° | Unghi pentru lungimea semnalului poz. 1 |
| t | 08 | 35 | 0 | 255 | 0 | ° | Unghi pentru lungimea semnalului poz. 2 |
| t | 08 | 36 | 10 | 9999 | 10 | rpm | Turație la care se activează semnalul de funcționare a motorului |
| t | 08 | 40 | 150 | 9999 | 1600 | rpm | Limitare turație DB3000 |
| t | 08 | 41 | 150 | 9999 | 1600 | rpm | Limitare turație DB2000 |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|-----------------------|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| t | 08 | 44 | 1 | 255 | 40 | ms | Debouncing poziția 0 |
| t | 08 | 50 | 10 | 500 | 180 | rpm | Specificație a turației pentru funcțiile de efectuare a cusăturilor simple (jumătate de cusătură sau cusătură întreagă etc.) |
| t | 08 | 51 | 1 | 6000 | 180 | rpm | Turație pentru coaserea manuală cu ajutorul butonului |
| t | 08 | 52 | 0 | 1 | 0 | - | Funcții de coasere cu ajutorul butonului și în modul manual 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 08 | 60 | 0 | 64 | 0 | Treaptă | Comutare poziția 1 Treptele de turație scad |
| Tensionare fir | | | | | | | |
| t | 09 | 00 | 0 | 3 | 2 | ° | Modul de tensionare a firului și reducerea tensionării firului când este activat sistemul de aerisire a piciorului mașinii de cusut 0 = fără aerisire la tensionarea firului; 1 = aerisire la tensionarea firului în timpul operațiunii de coasere; 2 = aerisire la tensionarea firului după acționarea dispozitivului de tăiere a firului; 3 = aerisire la tensionarea firului în timpul coaserei și după acționarea dispozitivului de tăiere a firului |
| t | 09 | 01 | 0 | 1 | 1 | ° | Tensionare fir în cazul în care mecanismul auxiliar pentru introducerea aței în ac (firul din ac) este aerisit 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 09 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Temporizare la pornirea aerisirii la tensionarea firului după acționarea dispozitivului de tăiere a firului la sistemul de aerisire a mașinii de cusut (activ numai dacă t 09 00 = 2 sau 3) |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 09 | 03 | 0 | 2 | 0 | ° | Cuplarea tensionărilor suplimentare ale firului cu reglarea rapidă a cursei 0 = fără cuplare; 1 = tensionare suplimentară a firului la reglarea rapidă a cursei; 2 = tensionare suplimentară a firului la atingerea turației de reglare rapidă a cursei |
| t | 09 | 10 | 0 | 359 | 255 | ° | Unghi de activare t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 în timpul procesului de tăiere |
| t | 09 | 11 | 0 | 359 | 325 | ° | Unghi de dezactivare t 09 10 <= t 09 11 < t 08 13 în timpul procesului de tăiere |
| t | 09 | 20 | 0 | 255 | 0 | ms | Interval de temporizare pentru repornirea limitatorului magnetic de tensionare a firului în timpul procesului de tăiere |
| t | 09 | 21 | 0 | 255 | 50 | ms | Interval de temporizare pentru oprirea limitatorului magnetic de tensionare a firului |
| t | 09 | 30 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la cusăturile de întărire la capătul de pornire 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la cusăturile de întărire la capătul de oprire 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 32 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la efectuarea manuală a cusăturilor de întărire 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 33 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la clema de prindere a firului 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la pornirea la turație redusă 0 = Nu; 1 = Da; |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------------------|----|----|------|-------|--------------|---------|--|
| t | 09 | 35 | 0 | 1 | 1 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la condensarea cusăturii 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 36 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la reglarea rapidă a cursei 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 37 | 0 | 1 | 0 | - | Deblocare tensionare suplimentară a firului la funcțiile de executare a unei singure cusături 0 = Nu; 1 = Da; |
| t | 09 | 50 | 0 | 999 | 100 | ms | Timp de activare a limitatorului magnetic de tensionare a firului în intervalul t_1 |
| t | 09 | 51 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t_1 |
| t | 09 | 52 | 0,0 | 600,0 | 60,0 | s | Timp de activare a limitatorului magnetic de tensionare a firului în intervalul de timp t_2 . (la 0, limitatorul magnetic de tensionare a firului rămâne pornit în permanentă) |
| t | 09 | 53 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t_2 |
| t | 09 | 54 | 0 | 1 | 0 | - | Creșterea U_{mag} la activarea limitatorului magnetic de tensionare a firului 0 = Nu; 1 = Da |
| Reglare cursă | | | | | | | |
| t | 10 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Reglare cursă 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 10 | 01 | 0 | 9999 | 1200 | rpm | Turație de reglare a cursei |
| t | 10 | 02 | 1 | 21 | 5 | Treaptă | Colț inferior |
| t | 10 | 03 | 1 | 21 | 14 | Treaptă | Colț superior |
| t | 10 | 04 | - | - | - | - | Afișarea treptei curente și a turației aferente, de ex. 3: 2800 3: = treapta curentă 2800 = turația aferentă |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 10 | 06 | 0 | 1 | 0 | - | Limitarea turăției la reglarea rapidă a cursei 0 = Limitarea turăției la reglarea cursei timp de 500 ms; 1 = Limitare permanentă a turăției la reglarea cursei |
| t | 10 | 07 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Timpul de funcționare ulterioară a turăției de reglare a cursei |
| t | 10 | 08 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Numărul de împunsături la oprirea automată a reglării rapide a cursei (la 0 reglarea rapidă a cursei este dezactivată) |
| t | 10 | 09 | 0 | 1 | 0 | - | Tipul potențiometrului de reglare a cursei 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119 |
| t | 10 | 10 | 0 | 9999 | 0 | rpm | Pornirea/oprirea automată a reglării rapide a cursei Reglare rapidă a cursei activată ⇔ $n < t$ 10 10 Reglare rapidă a cursei dezactivată ⇔ $n < t$ 10 10 Oprirea reglării cursei este dezactivată |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|-------------------------|----|----|------|------|--------------|---------|---|
| Modul funcțional | | | | | | | |
| t | 11 | 00 | 0 | 16 | 2 | - | <p>Funcția modulului funcțional 1 (X1.30)</p> <p>0 = Nicio funcție;</p> <p>1 = Tensiune suplimentară a acului;</p> <p>2 = Comutare lungime cusătură;</p> <p>3 = Efectuarea unei singure cusături cu comutarea lungimii cusăturii;</p> <p>4 = Efectuarea unei singure cusături înapoi cu comutarea lungimii cusăturii;</p> <p>5 = Valț transportor/ghidare mijloc cusătură/ridicarea/coborâre a dispozitivului de tragere;</p> <p>6 = Ridicarea/coborârea dispozitivului tivitor;</p> <p>7 = Ridicarea/coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor;</p> <p>8 = Comutarea lungimii cusăturii (Triflex) cu limitarea turajiei DB2000 și eliminarea cusăturilor de întărire;</p> <p>9 = Lățime suplimentară cu limitarea turajiei DB3000;</p> <p>10 = Lățime suplimentară fără limitarea turajiei DB3000;</p> <p>11 = Tăiere în trepte a marginilor;</p> <p>12 = Coasere după contur;</p> <p>13 = Sortator;</p> <p>14 = Funcție de ieșire</p> <p>15 = Foarfecă pentru benzi;</p> <p>16 = Ridicarea/coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor în două faze</p> |
| t | 11 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | <p>Inversarea ieșirii modulului funcțional 1 (X1.30)</p> <p>0 = Nu;</p> <p>1 = Da</p> |
| t | 11 | 02 | 1 | 3 | 1 | - | <p>Starea modulului funcțional 1 (X1.30) după tăierea firului</p> <p>1 = Nemodificat;</p> <p>2 = Dezactivat;</p> <p>3 = Activat</p> |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|-------------------------|--|
| t | 11 | 03 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modulului funcțional 1 (X1.30) după conectarea la sursa de alimentare 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 11 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Modul funcțional salvat (numai la t 11 00 = 14) 0 = Salvat; 1 = Nesalvat |
| t | 11 | 05 | 0 | 2 | 0 | - | Tipul de temporizare la pornire a modulului funcțional 1 (X1.30) (numai la t 11 00 = 14) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi |
| t | 11 | 06 | 0 | 9999 | 0 | s sau împunsături sau ° | Temporizare la pornire |
| t | 11 | 07 | 0 | 2 | 0 | - | Tipul de temporizare la oprire a modulului funcțional 1 (X1.30) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi |
| t | 11 | 08 | 0 | 9999 | 0 | s sau împunsături sau ° | Temporizare la oprire |
| t | 11 | 09 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modulului funcțional 1 (X1.30) înainte de tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 11 | 30 | 0 | 16 | 1 | - | Funcția modulului funcțional 2 (X1.20) Pentru funcții, vezi t 11 00 |
| t | 11 | 31 | 0 | 1 | 0 | - | Inversarea ieșirii modulului funcțional 2 (X1.20) 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 11 | 32 | 1 | 3 | 3 | - | Starea modulului funcțional 2 (X1.20) după tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|-------------------------|--|
| t | 11 | 33 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modulului funcțional 2 (X1.20) după conectarea la sursa de alimentare 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 11 | 34 | 0 | 1 | 0 | - | Modul funcțional salvat (numai la t 11 30 = 14) 0 = Salvat; 1 = Nesalvat |
| t | 11 | 35 | 0 | 2 | 0 | - | Tipul de temporizare la pornire a modulului funcțional 1 (X1.20) (numai la t 11 30 = 14) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi |
| t | 11 | 36 | 0 | 9999 | 0 | s sau împunsături sau ° | Temporizare la pornire |
| t | 11 | 37 | 0 | 2 | 0 | - | Tipul de temporizare la oprire a modulului funcțional 1 (X1.20) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi |
| t | 11 | 38 | 0 | 9999 | 0 | s sau împunsături sau ° | Temporizare la oprire |
| t | 11 | 39 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modulului funcțional 2 (X1.20) înainte de tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 11 | 60 | 0 | 16 | 16 | - | Funcția modulului funcțional 3 (X1.15) Pentru funcții, vezi t 11 00 |
| t | 11 | 61 | 0 | 1 | 0 | - | Inversarea ieșirii modulului funcțional 3 (X1.15) 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 11 | 62 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modulului funcțional 3 (X1.15) după tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|------------------------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|-------------------------|--|
| t | 11 | 63 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modului funcțional 3 (X1.15) după conectarea la sursa de alimentare 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 11 | 64 | 0 | 1 | 0 | - | Modul funcțional salvat (numai la t 11 60 = 14) 0 = Salvat; 1 = Nesalvat |
| t | 11 | 65 | 0 | 2 | 0 | - | Tipul de temporizare la pornire a modului funcțional 1 (X1.15) (numai la t 11 60 = 14) 0 = Timp 1 = Împunsături |
| t | 11 | 66 | 0 | 9999 | 0 | s sau împunsături sau ° | Temporizare la pornire |
| t | 11 | 67 | 0 | 2 | 0 | - | Tipul de temporizare la oprire a modului funcțional 1 (X1.15) 0 = Timp 1 = Împunsături 2 = Unghi |
| t | 11 | 68 | 0 | 9999 | 0 | s sau împunsături sau ° | Temporizare la oprire |
| t | 11 | 69 | 1 | 3 | 1 | - | Starea modului funcțional 3 (X1.15) înainte de tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 11 | 90 | 0 | 999 | 100 | ms | Timp de activare a ieșirii FF3 în intervalul t ₁ |
| t | 11 | 91 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t ₁ |
| t | 11 | 92 | 0,0 | 600,0 | 0,0 | s | Timp de activare a ieșirii FF3 în intervalul t ₂ (la 0, ieșirea FF3 rămâne în permanentă pornită) |
| t | 11 | 93 | 5 | 100 | 100 | % | Ciclu de funcționare în intervalul t ₂ |
| t | 11 | 94 | 0 | 1 | 0 | - | Creșterea U _{mag} la activarea ieșirii FF3 0 = Nu; 1 = Da |
| Aplicare pe dos | | | | | | | |
| t | 12 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Aplicare pe dos 0 = Nu; 1 = Da |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|-------|--------------|--------------|--|
| t | 12 | 01 | 10 | 180 | 45 | ° | Unghi de aplicare pe dos |
| t | 12 | 02 | 10 | 255 | 40 | ms | Timp de așteptare până la aplicare pe dos |
| t | 12 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Aplicare pe dos înainte de capătul de început al cusăturii 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 12 | 04 | 10 | 180 | 10 | ° | Aplicare pe dos la capătul de început al cusăturii |
| Sistem de răcire a acului/ventilator | | | | | | | |
| t | 13 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Mod de răcire a acului 0 = Răcire normală a acului; 1 = Răcire a acului în funcție de turație; |
| t | 13 | 01 | 0,0 | 9,999 | 2,500 | s | Temporizare la oprire a sistemului de răcire a acului |
| t | 13 | 02 | 100 | 9999 | 2000 | rpm | Turația la care pornește sistemul de răcire a acului |
| t | 13 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Răcire a acului la aerisirea piciorului mașinii de cusut 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 13 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Răcirea acului când pedala este înainte (poziția ½) 0 = Nu 1 = Da |
| Valț transportor/dispozitiv de tragere/ghidare mijloc cusătură | | | | | | | |
| t | 14 | 00 | 0 | 3 | 3 | - | Mod pentru ridicarea automată a valțului transportor 0 = Fără ridicare; 1 = Cu aerisirea piciorului mașinii de cusut; 2 = La cusăturile de întărire; 3 = La cusăturile de întărire și la aerisirea piciorului mașinii de cusut |
| t | 14 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Ridicarea valțului transportor când este activată reglarea cursei 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 14 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Temporizarea numărării împunsăturilor după acționarea sistemului de aerisire a piciorului mașinii de cusut (t 14 03) 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 14 | 03 | 0 | 255 | 0 | Împun-sături | Numărul de împunsături până la coborârea valțului transportor |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|---|
| t | 14 | 04 | 0 | 1 | 1 | - | Codificator dispozitiv de tragere sus 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 14 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Codificator dispozitiv de tragere jos 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 14 | 10 | 0 | 2 | 0 | - | Numărul dispozitivelor de tragere active (Ieșirea X1.26 este configurată pentru deconectarea presiunii) 0 = Niciun dispozitiv de tragere; 1 = Dispozitiv de tragere de sus; 2 = Dispozitiv de tragere de sus și de jos; |
| t | 14 | 11 | 0 | 1 | 0 | - | Mod transport dispozitiv de tragere 0 = Continuu; 1 = Intermitent |
| t | 14 | 12 | 0 | 359 | 30 | ° | Unghi de transport la început |
| t | 14 | 13 | 0 | 359 | 150 | ° | Unghi de transport la final |
| t | 14 | 14 | 0 | 2 | 0 | - | Dispozitiv de tragere fără presiune (este utilizată ieșirea X1.26) 0 = Cu presiune; 1 = La reglarea rapidă a cursei fără presiune; 2 = În permanență fără presiune |
| t | 14 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | Dispozitivul de tragere este conectat fără curent la încetarea operației de cusut 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 14 | 16 | 0 | 1 | 0 | - | Dispozitivul de tragere este activ și când nu este activ niciun valț transportor 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 14 | 17 | 10 | 150 | 90 | mm | Lungimea maximă de transportare |
| t | 14 | 20 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | Raport de transmisie dispozitiv de tragere sus |
| t | 14 | 21 | 1 | 200 | 50 | - | Corecție material dispozitiv de tragere sus la o lungime de transportare de 5 mm |
| t | 14 | 22 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | Curent nominal dispozitiv de tragere sus |
| t | 14 | 23 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | Curent de blocare dispozitiv de tragere sus |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----|----|-----------|-------|--------------|---------|---|
| t | 14 | 24 | 1 | 9999 | 50 | mm | Diametru valț transportor sus |
| t | 14 | 25 | 0 | 1 | 0 | - | Direcție de rotație 0 = Dreapta; 1 = Stânga |
| t | 14 | 26 | - 10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | Lungime de transportare în timpul cusăturii scurte dispozitiv de tragere sus |
| t | 14 | 30 | 0,1 | 65,00 | 1,00 | - | Raport de transmisie dispozitiv de tragere jos |
| t | 14 | 31 | 1 | 200 | 50 | - | Corecție material dispozitiv de tragere jos la o lungime de transportare de 5 mm |
| t | 14 | 32 | 0,1 | 5,00 | 3,50 | A | Curent nominal dispozitiv de tragere jos |
| t | 14 | 33 | 0,1 | 3,00 | 1,00 | A | Curent de blocare dispozitiv de tragere jos |
| t | 14 | 34 | 1 | 9999 | 49 | mm | Diametru valț transportor jos |
| t | 14 | 35 | 0 | 1 | 0 | - | Direcție de rotație 0 = Dreapta; 1 = Stânga |
| t | 14 | 36 | - 10,0 | 10,0 | 1,0 | mm | Lungime de transportare în timpul cusăturii scurte dispozitiv de tragere jos |
| Cuțit pentru tăierea marginilor | | | | | | | |
| t | 15 | 00 | 0 | 7 | 0 | - | Mod pentru ridicarea automată a cuțitului pentru tăierea marginilor 0 = Fără ridicare; 1 = Cu aerisirea piciorului mașinii de cusut; 2 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor (t 15 04); 3 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor și la aerisirea piciorului mașinii de cusut; 4 = La cusăturile de întărire; 5 = La cusăturile de întărire și la aerisirea piciorului mașinii de cusut; 6 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor și la cusăturile de întărire; 7 = După tăiere, respectiv după numărarea împunsăturilor, la cusăturile de întărire și la aerisirea piciorului mașinii de cusut |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|------------------------------|----|----|------|-------|--------------|------------------|---|
| t | 15 | 03 | 0 | 255 | 0 | Împun- sături | Numărul de împunsături până la coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor |
| t | 15 | 04 | 0 | 255 | 0 | Împun- sături | Numărul de împunsături până la ridicarea cuțitului pentru tăierea marginilor (t 15 00 = 2 sau 3) |
| t | 15 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Dezactivarea cuțitului pentru tăierea marginilor la aerisirea piciorului mașinii de cusut 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 15 | 10 | 0 | 1 | 0 | - | Cuțit pentru tăierea marginilor electric 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 15 | 11 | 0 | 1 | 1 | - | Cuțit pentru tăierea marginilor electric la încetarea operației de cusut 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 15 | 12 | 0 | 100 | 50 | % | Valoare minimă PWM pentru cuțitul de tăiere a marginilor |
| t | 15 | 13 | 0 | 100 | 95 | % | Valoare maximă PWM pentru cuțitul de tăiere a marginilor |
| t | 15 | 14 | 0 | 9999 | 1500 | rpm | Turația maximă la care ar trebui să se atingă valoarea maximă a PWM |
| t | 15 | 15 | 0,0 | 2,55 | 0,0 | s | Temporizare la oprire pentru oprirea motorului cuțitului de tăiere a marginilor |
| t | 15 | 16 | 0,0 | 9,999 | 0,0 | ms | Temporizare între aerisirea piciorului mașinii și ridicarea/coborârea cuțitului pentru tăierea marginilor |
| Barieră fotoelectrică | | | | | | | |
| t | 16 | 00 | 50 | 9999 | 1000 | rpm | Turație pentru cusăturile de compensare aferente barierelor luminoase |
| t | 16 | 01 | 1 | 3 | 3 | - | Mod barieră luminoasă 1 = Detectarea capătului de început al cusăturii; 2 = Detectarea capătului de final al cusăturii; 3 = Detectarea capătului de început și a capătului de final al cusăturii |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------------------------------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 16 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Mod pentru capătul de început al cusăturii 0 = activare prin intermediul barierei luminoase; 1 = înainte de pornirea prin intermediul pedalei și barieră luminoasă |
| t | 16 | 03 | 0 | 1 | 0 | - | Filtru model tricotate 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 16 | 04 | 0 | 1 | 0 | - | Detectare barieră luminoasă 0 = Deschis la culoare; 1 = Închis la culoare |
| t | 16 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Regim automat de funcționare barieră luminoasă (numai dacă t 16 01 = 2 sau 3) 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 16 | 06 | 0 | 9999 | 0 | ms | Durata pentru care un material trebuie să fie identificat până la pornire |
| t | 16 | 07 | 0 | 1 | 0 | - | Coborârea piciorului mașinii de cusut la începutul programului de coasere numai după identificarea materialului (numai când t 16 01 = 1 sau 3 și numai la coasere manuală) 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 16 | 08 | 0 | 9999 | 0 | ms | Interval de temporizare între pornire și coborârea piciorului mașinii de cusut (numai când t 16 07 = 1) |
| t | 16 | 09 | 0 | 9999 | 0 | ms | Interval de temporizare între coborârea piciorului mașinii de cusut și procesul de coasere (numai când t 16 07 = 1) |
| Roată de mână electronică | | | | | | | |
| t | 17 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Roată de mână electronică 0 = Nu; 1 = Da (t 51 32 și t 51 33 = 0) |
| t | 17 | 01 | 1 | 255 | 6 | - | Lungime interioară pentru roata de mână electronică |
| t | 17 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Direcție de rotație roata de mână electronică 0 = Dreapta; 1 = Stânga |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----|----|------|-------|--------------|------------------|--|
| Sortator | | | | | | | |
| t | 18 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Sortator 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 18 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Temporizare la pornire sortator |
| t | 18 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Perioada după care este fixat sortatorul |
| t | 18 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,10 | s | Ciclu de funcționare sortator |
| Cusătură în zigzag | | | | | | | |
| t | 19 | 00 | 0 | 359 | 112 | ° | Comutarea poziției pentru cusătura în zigzag |
| t | 19 | 01 | 4 | 6 | 6 | Împun- sături | Numărul de împunsături pentru cusătura în zigzag |
| Rolă trăgătoare | | | | | | | |
| t | 20 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Rolă trăgătoare 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 20 | 01 | 10 | 255 | 100 | ms | Ciclu de funcționare a rolei trăgătoare |
| Tăiere în trepte a marginilor/coasere după contur | | | | | | | |
| t | 21 | 00 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Temporizare după oprirea cuțitului de tăiere a marginilor pentru tăiere în trepte |
| t | 21 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Temporizare la extinderea cilindrului în trepte |
| t | 21 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Durata de însuflare a impulsului la extinderea cilindrului în trepte |
| t | 21 | 03 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Temporizare la oprirea însuflării la încetarea operației de cusut |
| t | 21 | 04 | 0,0 | 2,55 | 0,50 | s | Temporizare la pornirea cuțitului pentru tăierea marginilor după pornirea/oprirea tăierii în trepte a marginilor |
| Rolă | | | | | | | |
| t | 22 | 00 | 0 | 3 | 0 | - | Mod rolă 0 = Oprit; 1 = Capătul de final al cusăturii; 2 = Capătul de început al cusăturii; 3 = Capătul de final și capătul de început al cusăturii; |
| t | 22 | 03 | 0 | 255 | 0 | Împun- sături | Numărul de împunsături până la coborârea rolei la capătul de început al cusăturii |
| t | 22 | 04 | 0 | 255 | 0 | Împun- sături | Numărul de împunsături până la ridicarea rolei la capătul de început al cusăturii |
| t | 22 | 05 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | Temporizare la pornire a rolei |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|------------------|---|
| t | 22 | 06 | 0,0 | 99,99 | 0,50 | s | Ciclu de funcționare a rolei la capătul de final al cusăturii |
| t | 22 | 07 | 0,0 | 20,0 | 5,0 | kHz | Viteza rolei la capătul de final al cusăturii |
| Lubrifiere graifer | | | | | | | |
| t | 23 | 00 | 0 | 9999 | 0 | Împun- sături | Numărul de împunsături până la activarea lubrifierii graiferului |
| t | 23 | 01 | 0,0 | 99,99 | 0,0 | s | Durata lubrifierii graiferului |
| Aspirație lant | | | | | | | |
| t | 24 | 00 | 0 | 100 | 30 | Împun- sături | Împunsături până la începutul aspirației |
| t | 24 | 01 | 0,0 | 10,0 | 0,8 | s | Durata de întârziere la finalizarea aspirației |
| Dispozitiv de slăbire a cusăturii | | | | | | | |
| t | 25 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Detectare automată a grosimii materialului de lucru 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 25 | 05 | 0 | 1 | 1 | - | Reducerea vitezei la slăbirea cusăturii 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 25 | 06 | 0 | 1200 | 1000 | rpm | Viteza la care se reduce |
| t | 25 | 07 | 1 | 3 | 1 | - | Stare la slăbirea cusăturii după tăierea firului 1 = Nemodificat; 2 = Dezactivat; 3 = Activat |
| t | 25 | 10 | 1 | 255 | 1 | Împun- sături | Numărul de împunsături după pornirea automată, în cazul activării forțate a funcției de slăbire a cusăturii |
| t | 25 | 11 | 0 | 255 | 0 | Împun- sături | Numărul de împunsături pentru care trebuie să fie activă slăbirea cusăturii. |
| t | 25 | 15 | 0 | 1 | 0 | - | Schimbarea limitelor după fiecare secțiune (numai cu t 25 00 = 1) 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| Foarfecă pentru benzi | | | | | | | |
| t | 26 | 00 | 0 | 1 | 0 | - | Foarfecă pentru benzi 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 26 | 01 | 0,0 | 2,55 | 0,80 | s | Temporizare la pornire foarfecă pentru benzi |
| t | 26 | 02 | 0,0 | 2,55 | 0,40 | s | Ciclu de funcționare a foarfecii pentru benzi |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|--------------|--|
| Senzor pentru grosimea materialului | | | | | | | |
| t | 27 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Senzor pentru grosimea materialului 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 27 | 01 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Valoare limită pentru pornirea detectării grosimii materialului |
| t | 27 | 02 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | Valoare limită pentru oprirea detectării grosimii materialului |
| t | 27 | 03 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | A doua valoare limită pentru pornirea detectării grosimii materialului |
| t | 27 | 04 | 0,0 | 9,9 | 0,0 | mm | A doua valoare limită pentru oprirea detectării grosimii materialului |
| Comutare lungime cusătură | | | | | | | |
| t | 30 | 00 | 0 | 2 | 2 | - | Limitarea turației în cazul cusăturii lungi 0 = Oprit; 1 = Limitare turație DB2000; 2 = Limitare turație DB3000 |
| t | 30 | 01 | 0 | 2 | 0 | - | Lungime cusătură în timpul efectuării cusăturilor de întărire 0 = Lungime a cusăturii presetată (mare/normală); 1 = Lungime normală a cusăturii; 2 = Lungime mare a cusăturii |
| t | 30 | 02 | 0 | 2 | 0 | - | Lungimea cusăturii după tăierea firului 0 = Se păstrează lungimea selectată a cusăturii; 1 = Lungime normală a cusăturii; 2 = Lungime mare a cusăturii |
| Condensarea cusăturii | | | | | | | |
| t | 31 | 00 | 0 | 255 | 2 | Împun-sături | Condensarea cusăturii la capătul de început al cusăturii |
| t | 31 | 01 | 0 | 255 | 1 | Împun-sături | Condensarea cusăturii la tăierea firului |
| Dispozitiv de blocare în timpul funcționării | | | | | | | |
| t | 50 | 00 | 0 | 1 | 1 | - | Dispozitiv de blocare în timpul funcționării 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 50 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Mod de funcționare al comutatorului dispozitivului de blocare în timpul funcționării 0 = Contact închis (NC); 1 = Contact deschis (NO) |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--------------------------------|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| t | 50 | 02 | 0 | 1 | 1 | - | Comportamentul motorului 0 = Oprire de urgență; 1 = Poziționare |
| Altă unitate de comandă | | | | | | | |
| t | 51 | 00 | - | - | - | - | Afișare versiune software |
| t | 51 | 01 | - | - | - | - | Afișare număr de serie al unității de comandă |
| t | 51 | 02 | 0 | 1 | 0 | - | Afișarea valorii analogice (vezi t 51 12) în timpul procesului de coasere 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 51 | 04 | - | - | - | - | Afișare clasă și subclasă mașină |
| t | 51 | 05 | - | - | - | - | Afișare ore de funcționare |
| t | 51 | 06 | - | - | - | - | Afișare împunsături per regim de funcționare |
| t | 51 | 07 | - | - | - | - | Afișare contor număr de bucăți |
| t | 51 | 08 | 0 | 1 | - | - | M2M 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 51 | 09 | - | - | - | - | Introducere/afișare ID client M2M |
| t | 51 | 10 | 0 | 5 | - | - | Încărcare date în unitatea de comandă 0 = Fără; 1 = Setări parametri Dongle DA; 2 = Setări parametri din domeniul de salvare de siguranță; 3 = Secțiuni de coasere Dongle DA; 4 = Resetare dispozitiv principal; 5 = Resetare secțiuni de coasere |
| t | 51 | 11 | 0 | 3 | - | - | Salvare parametri 0 = Fără; 1 = Setări parametri la nivelul Dongle DA; 2 = Setări parametri în domeniul de salvare de siguranță; 3 = Secțiuni de coasere la nivelul Dongle DA |
| t | 51 | 12 | - | - | - | - | Test hardware Intrările, respectiv ieșirile cu caractere aldine sunt disponibile numai la modelul DAC classic. 1. Analogic Um: Tensiune rețea în V U24: Alimentare ieșiri în V Imo: Curent alimentare 24 V PAn: Valoare analogică a |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|---|---|------|------|--------------|---------|--|
| | | | | | | | <p>pedalei</p> <p>Nre: Intrare analogică X1.4</p> <p>Ian: Intrare analogică X1.1</p> <p>Pst: Treaptă digitalizată pedală</p> <p>I2T: I²T motor (Atenție: pedala și motorul sunt active!)</p> <p>2. Intrare</p> <p>X1.5: Manual Backtack</p> <p>X1.6: Nedle up/down</p> <p>X1.7: Additional thread tension (module 2)</p> <p>X1.8: Switch stitch length (module 1)</p> <p>X1.9: Input function module 3 (module 3)</p> <p>X1.10: Limitation DB3000</p> <p>X1.11: Machine run blockage</p> <p>X1.12: Bobbin thread monitor</p> <p>X1.13: Light barrier</p> <p>X1.14: Backtack suppression/recall</p> <p>X2.1: High lift for walking foot (not stored)</p> <p>X2.2: High lift for walking foot (stored)</p> <p>X2.3: No Function</p> <p>X2.4: No Function</p> <p>X2.6: No Function</p> <p>X2.7: No Function</p> <p>3. leșire</p> <p>X1.15: Output function module 3 (module 3)</p> <p>X1.17: No Function</p> <p>X1.18: Thread clamp</p> <p>X1.20: Additional thread tension (module 2)</p> <p>X1.21: No Function</p> <p>X1.22: LED function module 3 (module 3)</p> <p>X1.23: LED bobbin thread monitor left</p> <p>X1.24: LED Backtack suppression/recall</p> <p>X1.25: LED bobbin thread monitor right</p> <p>X1.26: No Function</p> <p>X1.27: No Function</p> <p>X1.28: Needle cooling</p> <p>X1.29: LED switch stitch length (module 1)</p> <p>X1.30: Switch stitch length</p> |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| | | | | | | | (module 1) X1.31: LED additional thread tension (module 2) X1.32: High lift for walking foot X1.34: Backtacking X1.35: Sewing foot lifting X1.36: Thread tension X1.37: Thread trimmer 4. Flash |
| t | 51 | 13 | - | - | - | - | Afișarea ultimelor 10 mesaje de defecțiune 1 = ultima eroare apărută 10 = prima eroare apărută |
| t | 51 | 14 | 0 | 1 | - | - | Resetarea contorului de întreținere 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 51 | 15 | 0 | 1 | - | - | Resetarea automată a contorului M2M după pornire 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 51 | 16 | 0 | 1 | - | - | Resetarea contorului M2M 0 = Nu; 1 = Da |
| t | 51 | 17 | 0 | 9999 | - | - | Parola pentru nivelul tehnicianului. Număr format din 4 cifre; atunci când valoarea salvată este 0, nu se solicită parola. |
| t | 51 | 20 | 0 | 57 | 39 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea cusăturilor de întărire (conector mașină cu 5 pini) 0 = nicio funcție; 1 = Mecanism auxiliar pentru introducerea aței în ac; 2 = Eliminare/cuplare cusături de întărire; 3 = Efectuarea manuală a cusăturilor de întărire; 4 = Jumătate de cusătură; 5 = Cusătură întregă; 6 = Poziție dispozitiv de măsurare; 7 = Aplicare pe dos; 8 = Intrare modul funcțional 1 (vezi t 11 00); 9 = Intrare modul funcțional 2 (vezi t 11 30); 10 = Intrare modul funcțional 3 (vezi t 11 60); 11 = Ac ridicat; |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|---|---|------|------|--------------|---------|---|
| | | | | | | | 12 = Mecanism pentru cusături ornamentale; 13 = Sistem de răcire a acului; 14 = Rolă trăgătoare; 15 = Lungime normală a cusăturii la efectuarea cusăturilor de întărire; 16 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact deschis (NO); 17 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact închis (NC); 18 = Reglare rapidă a cursei (pornită); 19 = Reglare rapidă a cursei (oprită); 20 = Limitare turație DB2000; 21 = Limitare turație DB3000; 22 = Barieră luminoasă; 23 = Mod transport dispozitiv de tragere (continuu/intermitent); 24 = Aerisire picior mașină de cusut în cazul în care pedala se află în poziția 0; 25 = Activare cusătură nouă; 26 = Efectuare manuală a cusăturilor de întărire oprită; 27 = Inițializare poziție cusătură în zigzag; 28 = Sincronizare cusătură în zigzag; 29 = Sortator pornit/oprit; 30 = Sortare manuală 31 = Intrare modul funcțional 1 pornit (vezi t 11 00); 32 = Intrare modul funcțional 1 oprit (vezi t 11 00); 33 = Intrare modul funcțional 2 pornit (vezi t 11 30); 34 = Intrare modul funcțional 2 oprit (vezi t 11 30); 35 = Intrare modul funcțional 3 pornit (vezi t 11 60); 36 = Intrare modul funcțional 3 oprit (vezi t 11 60); 37 = Apel service (numai cu M2M); 38 = Slăbire cusătură; |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|---------|--|
| | | | | | | | 39 = Lățime suplimentară sus; 40 = Lățime suplimentară jos; 41 = Aplicare pe dos la capătul de început al cusăturii; 42 = Aerisire picior mașină de cusut după acționarea dispozitivului de tăiere a firului; 43 = Coasere manuală 44 = Coasere manuală/automată capătul de final al cusăturii; 45 = Coasere automată; 46 = Foarfecă pentru benzi pornită/oprită; 47 = Tăiere manuală foarfecă pentru benzi; 48 = Cusătură la umăr 3827; 49 = Resetare cusătură la umăr 3827; 50 = Lățime suplimentară 3827; 51 = Fără pornire la capătul de final al cusăturii; 52 = Slăbire automată a cusăturii; 53 = Slăbire cusătură activată/dezactivată; 54 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării activat/dezactivat; 55 = Foarfecă rapidă față (Pfaff); 56 = Roată de mână electronică înainte; 57 = Roată de mână electronică înapoi |
| t | 51 | 21 | 0 | 57 | 19 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea de comutare a cusăturilor de întărire (conector mașină cu 14 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 22 | 0 | 57 | 40 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea aferentă acului ridicat/coborât (conector mașină cu 6 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 23 | 0 | 57 | 8 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea FF1 (conector mașină cu 8 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|--|
| t | 51 | 24 | 0 | 57 | 52 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea FF2 (conector mașină cu 7 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 25 | 0 | 57 | 10 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea FF3 (conector mașină cu 9 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 26 | 0 | 57 | 21 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea (conector mașină cu 10 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 27 | 0 | 57 | 0 | - | Setarea funcției de intrare pentru intrarea aferentă barierei luminoase (conector mașină cu 13 pini) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 28 | 0 | 57 | 38 | - | Setarea funcției de intrare IN_EXT1 (interfață de intrare suplimentară 1 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 29 | 0 | 57 | 38 | - | Setarea funcției de intrare IN_EXT2 (interfață de intrare suplimentară 2 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 30 | 0 | 57 | 0 | - | Setarea funcției de intrare IN_EXT3 (interfață de intrare suplimentară 3 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 31 | 0 | 57 | 0 | - | Setarea funcției de intrare IN_EXT4 (interfață de intrare suplimentară 4 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 32 | 0 | 57 | 0 | - | Setarea funcției de intrare IN_EXT5 (interfață de intrare suplimentară 6 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20 |
| t | 51 | 33 | 0 | 57 | 0 | - | Setarea funcției de intrare IN_EXT6 (interfață de intrare suplimentară 7 pin) Pentru funcții, vezi t 51 20 |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--|----|----|------|------|--------------|-----------|---|
| t | 51 | 50 | 0 | 39 | 39 | - | <p>Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 18 pini)</p> <p>0 = nicio funcție;</p> <p>1 = Clemă fir;</p> <p>2 = Blocare;</p> <p>3 = Sistem de aerisire a piciorului mașinii de cusut;</p> <p>4 = Tensionare fir;</p> <p>5 = Tensionare suplimentară a firului;</p> <p>6 = A doua lungime a cusăturii;</p> <p>7 = Valț transportor;</p> <p>8 = Oprit margini;</p> <p>9 = Cuțit pentru tăierea marginilor;</p> <p>10 = Lățime suplimentară cu DB3000;</p> <p>11 = Lățime suplimentară fără DB3000;</p> <p>12 = Tăiere în trepte a marginilor;</p> <p>13 = Coasere după contur;</p> <p>14 = Sortator;</p> <p>15 = Dispozitiv de tăiere a firului;</p> <p>16 = Reglare rapidă a cursei;</p> <p>17 = Sistem de răcire a acului;</p> <p>18 = Condensarea cusăturii;</p> <p>19 = Tăiere în trepte a marginilor prin impulsuri;</p> <p>20 = Deschidere tăiere în trepte a marginilor;</p> <p>21 = Clemă fir NSB (cuțit);</p> <p>22 = Dispozitiv de tragere a firului NSB (clemă);</p> <p>23 = Presiune valț transportor;</p> <p>24 = Presiune picior mașină de cusut;</p> <p>25 = Pregătit pentru începerea operației de cusut;</p> <p>26 = Poz. 1;</p> <p>27 = Poz. 2;</p> <p>28 = Funcționare motor;</p> <p>29 = În cusătură;</p> <p>30 = Rolă;</p> <p>31 = Unitate de transport;</p> <p>32 = Lubrifiere graifer;</p> <p>33 = Rolă trăgătoare;</p> <p>34 = Aspiratie NSB;</p> <p>35 = Foarfecă pentru benzi;</p> <p>36 = Cuțit pentru tăierea marginilor oprit;</p> <p>37 = Slăbire cusătură;</p> <p>38 = Lățime suplimentară sus;</p> <p>39 = Lățime suplimentară jos</p> |
| DAC basic/classic Listă de parametri Clasa 680 | | | | | | Versiunea | B03.6-10-2018 |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---------------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|---|
| t | 51 | 51 | 0 | 39 | 37 | - | Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 21 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50 |
| t | 51 | 52 | 0 | 39 | 0 | - | Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 22 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50 |
| t | 51 | 53 | 0 | 39 | 38 | - | Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 26 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50 |
| t | 51 | 54 | 0 | 39 | 18 | - | Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 27 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50 |
| t | 51 | 55 | 0 | 39 | 36 | - | Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 28 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50 |
| t | 51 | 56 | 0 | 39 | 16 | - | Setarea funcției de ieșire pentru ieșirea (conector mașină cu 32 pini), Pentru funcții, vezi t 51 50 |
| OP1000 | | | | | | | |
| t | 52 | 00 | 0 | 9 | 4 | - | Contrast afișaj OP1000 |
| t | 52 | 01 | 0 | 1 | 1 | - | Sunet apăsare taste 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 52 | 20 | 0 | 57 | 53 | - | Setarea funcției de intrare pentru tasta F a OP1000 0 = nicio funcție; 1 = Mecanism auxiliar pentru introducerea aței în ac; 2 = Eliminare/cuplare cusături de întărire; 3 = Efectuarea manuală a cusăturilor de întărire; 4 = Jumătate de cusătură; 5 = Cusătură întreagă; 6 = Poziție dispozitiv de măsurare; 7 = Aplicare pe dos; 8 = Intrare modul funcțional 1 (vezi t 11 00); 9 = Intrare modul funcțional 2 (vezi t 11 30); 10 = Intrare modul funcțional 3 (vezi t 11 60); 11 = Ac ridicat; |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|---|---|------|------|--------------|---------|---|
| | | | | | | | 12 = Mecanism pentru cusături ornamentale; 13 = Sistem de răcire a acului; 14 = Rolă trăgătoare; 15 = Lungime normală a cusăturii la efectuarea cusăturilor de întărire; 16 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact deschis (NO); 17 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării la contact închis (NC); 18 = Reglare rapidă a cursei (pornită); 19 = Reglare rapidă a cursei (oprită); 20 = Limitare turație DB2000; 21 = Limitare turație DB3000; 22 = Barieră luminoasă; 23 = Mod transport dispozitiv de tragere (continuu/intermitent); 24 = Aerisire picior mașină de cusut în cazul în care pedala se află în poziția 0; 25 = Activare cusătură nouă; 26 = Efectuare manuală a cusăturilor de întărire oprită; 27 = Inițializare poziție cusătură în zigzag; 28 = Sincronizare cusătură în zigzag; 29 = Sortator pornit/oprit; 30 = Sortare manuală 31 = Intrare modul funcțional 1 pornit (vezi t 11 00); 32 = Intrare modul funcțional 1 oprit (vezi t 11 00); 33 = Intrare modul funcțional 2 pornit (vezi t 11 30); 34 = Intrare modul funcțional 2 oprit (vezi t 11 30); 35 = Intrare modul funcțional 3 pornit (vezi t 11 60); 36 = Intrare modul funcțional 3 oprit (vezi t 11 60); 37 = Apel service (numai cu M2M); 38 = Slăbire cusătură; |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|------|--------------|---------|---|
| | | | | | | | 39 = Lățime suplimentară sus; 40 = Lățime suplimentară jos; 41 = Aplicare pe dos la capătul de început al cusăturii; 42 = Aerisire picior mașină de cusut după acționarea dispozitivului de tăiere a firului; 43 = Coasere manuală 44 = Coasere manuală/automată capătul de final al cusăturii; 45 = Coasere automată; 46 = Foarfecă pentru benzi pornită/oprită; 47 = Tăiere manuală foarfecă pentru benzi 48 = Cusătură la umăr 3827; 49 = Resetare cusătură la umăr 3827; 50 = Lățime suplimentară 3827; 51 = Fără pornire la capătul de final al cusăturii; 52 = Slăbire automată a cusăturii; 53 = Slăbire cusătură activată/dezactivată; 54 = Dispozitiv de blocare în timpul funcționării activat/dezactivat; 55 = Foarfecă rapidă față (Pfaff); 56 = Roată de mână electronică înainte; 57 = Roată de mână electronică înapoi |
| t | 52 | 40 | 0 | 1 | 0 | - | Blocare taste cusături de întărire de la capătul de pornire 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 52 | 41 | 0 | 1 | 0 | - | Blocare taste cusături de întărire de la capătul de oprire 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 52 | 42 | 0 | 1 | 0 | - | Blocare taste fir 0 = Oprit; 1 = Pornit |
| t | 52 | 43 | 0 | 1 | 0 | - | Blocare taste pentru grupul de taste Program de cusut 0 = Oprit; 1 = Pornit |

Listă de parametri

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------|----------|----------|-------------|-------------|---------------------|----------------|---|
| t | 52 | 44 | 0 | 1 | 0 | - | Blocare taste pentru grupul de taste Programare 0 = Oprit; 1 = Pornit |

1.3 Nivel dezvoltator

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|---|----|----|------|-------|--------------|-------------------|--|
| Mecanism pentru cusături de întărire | | | | | | | |
| d | 00 | 01 | 0 | 359 | 15 | ° | Unghi de comutare mecanic pentru mecanismul pentru cusături de întărire |
| Dispozitiv de tăiere a firului (FA) | | | | | | | |
| d | 02 | 00 | 10 | 359 | 180 | - | Unghi anterior pornirii limitatorului magnetic la care trebuie atinsă turația de tăiere a firului |
| d | 02 | 01 | 0 | 1 | 0 | - | Mod cusătură în lanț 0 = Nu; 1 = Da |
| Secțiuni de coasere | | | | | | | |
| d | 07 | 00 | 150 | 9999 | 1500 | rpm | Limitare turație pentru secțiunile de coasere |
| d | 07 | 01 | 1 | 20 | 6 | Împunsături | Număr de împunsături pentru limitarea turației la secțiunile de coasere |
| Motor | | | | | | | |
| d | 08 | 00 | 1 | 9999 | 2500 | rpm | Turație maximă a motorului |
| d | 08 | 01 | 1 | 100 | 25 | rpm/ms | Accelerare maximă, respectiv frânare maximă |
| d | 08 | 02 | 0 | 50 | 20 | Kgcm ² | Inerție mașină |
| d | 08 | 04 | 0 | 255 | 0 | Inc | Prelungirea rampei de frânare |
| d | 08 | 05 | 0 | 1 | 0 | - | Înjumătățirea rampei de accelerare și de frânare când I ² t depășește 70 % 0 = Nu; 1 = Da |
| d | 08 | 10 | 0,1 | 100,0 | 1,7 | Ohm | Rezistență stator |
| d | 08 | 11 | 1 | 200 | 4 | mH | Inductanță stator |
| d | 08 | 12 | 0,1 | 200,0 | 40,5 | V/1000 rpm | EMK |
| d | 08 | 13 | 0,1 | 15,00 | 12,00 | A | Curent maxim stator |
| d | 08 | 14 | 1 | 10 | 2 | - | Număr perechi de poli |
| d | 08 | 20 | 0 | 255 | 44 | - | Coeficient K _{pn} al regulatorului de turație PID |
| d | 08 | 21 | 0 | 255 | 23 | - | Coeficient K _{in} al regulatorului de turație PID |
| d | 08 | 22 | 0 | 255 | 0 | - | Coeficient K _{dn} al regulatorului de turație PID |
| d | 08 | 23 | 0 | 255 | 24 | - | Reglare preliminară regulator de turație la procesul de frânare |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------------------------------|----|----|------|-------|--------------|---------|--|
| d | 08 | 30 | 0 | 255 | 0 | - | Coeficient K_{ps} al regulatorului de cursă PID |
| d | 08 | 31 | 0 | 255 | 0 | - | Coeficient K_{is} al regulatorului de cursă PID |
| d | 08 | 32 | 0 | 255 | 0 | - | Coeficient K_{ds} al regulatorului de cursă PID |
| d | 08 | 40 | 0 | 255 | 82 | - | Coeficient K_{px} al regulatorului de poziție PD |
| d | 08 | 41 | 0 | 255 | 64 | - | Coeficient K_{dx} al regulatorului de poziție PD |
| d | 08 | 42 | 0 | 255 | 16 | Inc | Incrementuri pentru conectarea regulatorului de poziție PD |
| d | 08 | 43 | 0 | 1000 | 0 | 2,857° | Unghi pentru poziționare |
| d | 08 | 44 | 0 | 1000 | 16 | Inc | Incrementuri pentru durata activării turației de poziționare |
| d | 08 | 45 | 10 | 100 | 50 | rpm | Creșterea turației pentru regulatorul de poziție la tăierea firului |
| d | 08 | 46 | 0 | 200 | 0 | Inc | Creșterea numărului de incrementuri pentru regulatorul de poziție la tăierea firului |
| d | 08 | 51 | 0 | 1 | 0 | - | Funcționare continuă 0 = Nu; 1 = Da |
| d | 08 | 52 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | Funcționare continuă motor pornită |
| d | 08 | 53 | 0,0 | 99,99 | 5,00 | s | Funcționare continuă motor oprită |
| d | 08 | 54 | 1 | 9999 | 900 | s | Durata funcționării continue |
| d | 08 | 55 | 0 | 2000 | 180 | rpm | Turație pentru cursa de referință |
| Tensionare fir | | | | | | | |
| d | 09 | 01 | 5 | 100 | 50 | % | Ciclu de funcționare mecanism auxiliar pentru introducerea aței în ac |
| Dispozitiv de tragere sus | | | | | | | |
| d | 14 | 00 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | Frecvența maximă |
| d | 14 | 01 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Rampă de accelerare |
| d | 14 | 02 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Rampă de frânare |
| d | 14 | 03 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Frecvența la pornire |
| d | 14 | 04 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Frecvența la oprire |
| d | 14 | 05 | 1 | 1000 | 500 | Linii | Linii codificator |
| d | 14 | 06 | 1 | 9000 | 2000 | Pași | Micropași per rotație |
| d | 14 | 10 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | Rezistență stator |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|----------------------------------|----|----|------|-------|--------------|---------|---|
| d | 14 | 11 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | Inductanță stator |
| d | 14 | 12 | 0 | 1000 | 0 | - | Coeficient EMK |
| d | 14 | 13 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Curent maxim stator (reglat) |
| d | 14 | 14 | 1 | 100 | 50 | - | Număr perechi de poli |
| d | 14 | 15 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Curent maxim de blocare (reglat) |
| d | 14 | 16 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Curent maxim stator (comandat) |
| d | 14 | 17 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Curent maxim de blocare (comandat) |
| d | 14 | 20 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{pn} al regulatorului de turatie PID |
| d | 14 | 21 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{in} al regulatorului de turatie PID |
| d | 14 | 22 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{dn} al regulatorului de turatie PID |
| d | 14 | 30 | 0 | 9999 | 1500 | - | Coeficient K_{ps} al regulatorului de cursă PID |
| d | 14 | 31 | 0 | 9999 | 50 | - | Coeficient K_{is} al regulatorului de cursă PID |
| d | 14 | 32 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{ds} al regulatorului de cursă PID |
| d | 14 | 40 | 0 | 9999 | 1500 | - | Coeficient K_{px} al regulatorului de poziție PID |
| d | 14 | 41 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{ix} al regulatorului de poziție PID |
| d | 14 | 42 | 0 | 9999 | 100 | - | Coeficient K_{dx} al regulatorului de poziție PID |
| Dispozitiv de tragere jos | | | | | | | |
| d | 14 | 50 | 0,1 | 20,00 | 6,00 | kHz | Frecvența maximă |
| d | 14 | 51 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Rampă de accelerare |
| d | 14 | 52 | 1 | 500 | 200 | rpm/ms | Rampă de frânare |
| d | 14 | 53 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Frecvența la pornire |
| d | 14 | 54 | 1 | 9000 | 2000 | Hz | Frecvența la oprire |
| d | 14 | 55 | 1 | 1000 | 500 | Linii | Linii codificator |
| d | 14 | 56 | 1 | 9000 | 2000 | Pași | Micropași per rotație |
| d | 14 | 60 | 0,1 | 9,000 | 1,100 | Ohm | Rezistență stator |
| d | 14 | 61 | 0,1 | 9,000 | 2,200 | mH | Inductanță stator |
| d | 14 | 62 | 0 | 1000 | 0 | - | Coeficient EMK |
| d | 14 | 63 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Curent maxim stator (reglat) |
| d | 14 | 64 | 1 | 100 | 50 | - | Număr perechi de poli |

| E | K | P | Min. | Max. | Specificație | Unitate | Descriere |
|--------------------------------|----|----|------|-------|--------------|-----------|--|
| d | 14 | 65 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Curent maxim de blocare (reglat) |
| d | 14 | 66 | 0,1 | 10,00 | 3,50 | A | Curent maxim stator (comandat) |
| d | 14 | 67 | 0,1 | 10,00 | 2,00 | A | Curent maxim de blocare (comandat) |
| d | 14 | 70 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{pn} al regulatorului de turatie PID |
| d | 14 | 71 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{in} al regulatorului de turatie PID |
| d | 14 | 72 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{dn} al regulatorului de turatie PID |
| d | 14 | 80 | 0 | 9999 | 1500 | - | Coeficient K_{ps} al regulatorului de cursă PID |
| d | 14 | 81 | 0 | 9999 | 50 | - | Coeficient K_{is} al regulatorului de cursă PID |
| d | 14 | 82 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{ds} al regulatorului de cursă PID |
| d | 14 | 90 | 0 | 9999 | 1500 | - | Coeficient K_{px} al regulatorului de poziție PID |
| d | 14 | 91 | 0 | 9999 | 0 | - | Coeficient K_{lx} al regulatorului de poziție PID |
| d | 14 | 92 | 0 | 9999 | 100 | - | Coeficient K_{dx} al regulatorului de poziție PID |
| Altă unitate de comandă | | | | | | | |
| d | 51 | 00 | 1 | 255 | 40 | ms | Durata de creștere a U_{mag} la 33 V |
| d | 51 | 01 | 1 | 255 | 5 | ms | Durată proces DeEnergizer |
| d | 51 | 02 | 0,1 | 16,00 | 16,00 | kHz | Setarea frecvenței PWM |
| d | 51 | 03 | - | - | - | - | Afișare număr de serie al mașinii |
| d | 51 | 04 | - | - | - | - | Afișare data fabricației |
| d | 51 | 10 | 0 | 9999 | 0 | x d5111 | Valoare de resetare a contorului de întreținere (la 0, contorul este dezactivat) |
| d | 51 | 11 | 1 | 255 | 1 | x 10000St | Coeficient al contorului de întreținere |
| d | 51 | 12 | 1 | 255 | 1 | x d5111 | Repetarea mesajului de eroare |
| d | 51 | 13 | 1 | 99 | 1 | - | Numărul de repetări |

Parametersätze für die Klasse 680

| | | | | |
|-------------------------|----------|----------|---------------------|-----------------------|
| Parametersatz | | | RO | 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 Mesaje de eroare, de avertizare și de informare

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|------|--------|---|--|
| 1000 | Eroare | Conectorul pentru codificatorul motorului mașinii de cusut (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat | - Introduceți cablul codificatorului în unitatea de comandă, utilizați portul corect |
| 1001 | Eroare | Eroare motor mașină de cusut: Conectorul pentru motorul mașinii de cusut (AMP) nu este cuplat | - Verificați conexiunea și, dacă este cazul, cuplați conectorul - Măsurati fazele motorului mașinii de cusut ($R = 2,8 \Omega$, cu rezistență electrică de înaltă impedanță împotriva PE) - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul mașinii de cusut - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 1002 | Eroare | Defect de izolație motor mașină de cusut | - Verificați dacă faza motorului și PE prezintă o conexiune de impedanță scăzută - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul mașinii de cusut |
| 1004 | Eroare | Eroare motor mașină de cusut: Direcție de rotație a motorului mașinii de cusut eronată | - Înlocuiți codificatorul - Verificați, și dacă este cazul, modificați alocarea pinilor la nivelul conectorului - Verificați, și dacă este cazul, modificați cablajul de la nivelul distribuitorului mașinii - Măsurati fazele motorului și verificați valorile aferente |
| 1005 | Eroare | Motor blocat | - Eliminați cauzele care determină funcționarea lentă a mașinii - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul |
| 1006 | Eroare | Turație maximă depășită | - Înlocuiți codificatorul - Efectuați o resetare - Verificați clasa mașinii (t 51 04) |
| 1007 | Eroare | Eroare la cursa de referință | - Înlocuiți codificatorul - Eliminați cauzele care determină funcționarea lentă a mașinii |
| 1008 | Eroare | Eroare codificator | - Înlocuiți codificatorul |
| 1010 | Eroare | Conectorul sincronizatorului extern (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat | - Introduceți cablul sincronizatorului extern la unitatea de comandă, utilizați portul corect (Sync) - Necesari numai la mașinile cu transmisie! |

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|------|------------|---|--|
| 1011 | Eroare | Lipsă impuls Z codificator | - Oprii unitatea de comandă. Rotiți roata de mână și reporniți unitatea - În cazul în care eroarea nu dispăre, verificați codificatorul |
| 1012 | Eroare | Eroare la nivelul sincronizatorului | - Înlocuiți sincronizatorul |
| 1052 | Eroare | Supracurent motor mașină de cusut, creștere internă curent >25 A | - Verificați ce clasă a mașinii este selectată - Înlocuiți unitatea de comandă - Înlocuiți motorul mașinii de cusut - Înlocuiți codificatorul |
| 1053 | Eroare | Supratensiune motor mașină de cusut | - Verificați ce clasă a mașinii este selectată - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 1054 | Eroare | Scurtcircuit intern | - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 1055 | Eroare | Suprasarcină motor mașină de cusut | - Eliminați cauzele care determină funcționarea lentă a mașinii - Înlocuiți codificatorul - Înlocuiți motorul mașinii de cusut |
| 1203 | Informație | Poziția nu a fost atinsă (la tăierea firului, aplicare pe dos etc.) | - Verificați setările regulatorului și dacă este cazul, modificați-le. Modificări de ordin mecanic la nivelul mașinii. (de ex. tensiune curea reglare FA etc.) - Verificați poziția (pârghie de ridicare a acului punct mort superior) |
| 2020 | Informație | DACextension Box nu răspunde | - Verificați cablurile de conexiune - Verificați LED-urile DACextension Box - Actualizați software-ul |
| 2021 | Informație | Conectorul pentru codificatorul motorului mașinii de cusut (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat la DACextension Box | - Introduceți cablul codificatorului în DACextension Box, utilizați portul corect |
| 2101 | Informație | Expirare timp de așteptare cursă de referință card 1 motor pas cu pas DA | - Verificați senzorul de referință |
| 2103 | Informație | Pierderi pas card 1 motor pas cu pas DA | - Verificați în privința funcționării lente |
| 2106 | Informație | Depășire viteză card 1 motor pas cu pas DA | - |
| 2120 | Informație | Card 1 motor pas cu pas DA nu răspunde | - Verificați cablurile de conexiune - Verificați LED-urile DACextension Box - Actualizați software-ul |

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|------|------------|--|---|
| 2121 | Informație | Conectorul pentru codificator card 1 motor pas cu pas DA (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat | - Introduceți cablul codificatorului în unitatea de comandă, utilizați portul corect |
| 2122 | Informație | Poziție rotor cu poli card 1 motor pas cu pas DA neidentificată | - Verificați cablurile de conexiune - Verificați dacă motorul pas cu pas 1 funcționează lent |
| 2155 | Informație | Suprasarcină card 1 motor pas cu pas DA | - Verificați în privința funcționării lente |
| 2201 | Informație | Expirare timp de așteptare cursă de referință card 2 motor pas cu pas DA | - Verificați senzorul de referință |
| 2203 | Informație | Pierderi pas card 2 motor pas cu pas DA | - Verificați în privința funcționării lente |
| 2206 | Informație | Depășire viteză card 2 motor pas cu pas DA | - |
| 2220 | Informație | Card 2 motor pas cu pas DA nu răspunde | - Verificați cablurile de conexiune - Verificați LED-urile DACextension Box - Actualizați software-ul |
| 2221 | Informație | Conectorul pentru codificator card 2 motor pas cu pas DA (D-Sub, 9 poli) nu este cuplat | - Introduceți cablul codificatorului în unitatea de comandă, utilizați portul corect |
| 2222 | Informație | Poziție rotor cu poli card 2 motor pas cu pas DA neidentificată | - Verificați cablurile de conexiune - Verificați dacă motorul pas cu pas 2 funcționează lent |
| 2255 | Informație | Suprasarcină card 2 motor pas cu pas DA | - Verificați în privința funcționării lente |
| 3100 | Eroare | Expirare timp de așteptare AC-RDY, tensiunea circuitului intermediar nu a atins limita definită în timpul prevăzut | - Verificați tensiunea rețelei - Dacă tensiunea rețelei este în regulă, înlocuiți unitatea de comandă |
| 3101 | Eroare | Eroare tensiune ridicată, tensiune rețea pe o perioadă mai lungă > 290 V | - Verificați tensiunea rețelei, în cazul în care tensiunea rețelei este depășită în permanență - stabiliți tensiunea rețelei sau utilizați un generator |
| 3102 | Eroare | Eroare tensiune scăzută (a 2-a limită) (tensiune rețea < 150 V c.a.) | - Verificați tensiunea rețelei - Stabiliți tensiunea rețelei - Utilizați un generator |
| 3103 | Informație | Avertizare de tensiune scăzută (pragul 1) limită) (tensiune rețea < 180 V c.a.) | - Verificați tensiunea rețelei - Stabiliți tensiunea rețelei - Utilizați un generator |
| 3104 | Avertizare | Pedala nu se află în poziția 0 | - Luați piciorul de pe pedala la pornirea unității de comandă |

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|------|------------|--|---|
| 3105 | Eroare | Scurtcircuit U24 V | - Decuplați conectorul cu 37 poli, înlocuiți unitatea de comandă în cazul în care eroarea nu dispare - Testați intrările/ieșirile în privința scurtcircuitului la o tensiune de 24 V |
| 3106 | Eroare | Suprasarcină U24 V (I ² T) | - Unul sau mai multe limitatoare magnetice sunt defecte |
| 3107 | Eroare | Pedala nu este conectată | - Racordați pedala analogică |
| 3108 | Informație | Limitarea turației din cauza tensiunii prea scăzute a rețelei | - Verificați tensiunea rețelei |
| 3109 | Avertizare | Dispozitiv de blocare în timpul funcționării | Verificați senzorul de înclinare de la nivelul mașinii |
| 3150 | Informație | Sunt necesare lucrări de întreținere | - Informație privind lubrifierea mașinii, vezi instrucțiunile de service ale mașinii |
| 3151 | Avertizare | Sunt necesare lucrări de întreținere (se poate continua numai după resetarea parametrilor t 51 14, vezi instrucțiunile de operare ale mașinii) | - este obligatorie efectuarea lucrărilor de service, vezi instrucțiunile de service ale mașinii |
| 3155 | Informație | Nicio activare a operației de coasere | - Parametri t 51 20 - t 51 33 = 25 - Semnal de intrare necesar pentru activarea operației de coasere |
| 3160 | Informație | Dispozitiv de slăbire a cusăturii | - Utilizarea dispozitivului de slăbire a cusăturii nu este posibilă |
| 3170 | Informație | Calitate slabă a semnalului senzorului pentru grosimea materialului | - Verificați poziționarea mecanică a senzorului |
| 3215 | Informație | Contor de împunsături al bobinei (valoare informativă 0 atinsă) | - Înlocuiți bobina, setați valoarea contorului - acționați tasta de resetare a contorului |
| 3216 | Informație | Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului stânga | - Înlocuiți bobina din stânga |
| 3217 | Informație | Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului dreapta | - Înlocuiți bobina din dreapta |
| 3218 | Informație | Sistem de monitorizare a lungimii rămase a firului stânga și dreapta | - Înlocuiți bobina din stânga și cea din dreapta |
| 3219 | Informație | Modul de înfășurare a bobinei este activ | - Tăiați firul |
| 3223 | Informație | Pas sărit cusătură detectat | - |
| 3224 | Informație | Nu a avut loc rotirea bobinei | - |

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|------|------------|--|--|
| 3225 | Informație | Monitor SSD murdar | - |
| 6353 | Eroare | Eroare de comunicație la nivelul EEprom interne | - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți |
| 6354 | Eroare | Eroare de comunicație la nivelul EEprom externe | - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile, verificați conexiunea ID mașină și reporniți unitatea de comandă |
| 6357 | Eroare | Scurtcircuit EEprom | - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile, verificați conexiunea ID mașină și reporniți unitatea de comandă - Înlocuiți unitatea de comandă - Înlocuiți ID-ul mașinii |
| 6360 | Informație | Date nevalide la nivelul EEprom externe (structurile de date interne nu sunt compatibile cu memoria de date externă) | - Actualizați software-ul |
| 6361 | Informație | Nicio EEprom externă instalată | - Conectați ID-ul mașinii |
| 6362 | Informație | Date nevalide la nivelul EEprom interne (structurile de date interne nu sunt compatibile cu memoria de date externă) | - Verificați conexiunea ID mașină - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți unitatea - Actualizați software-ul |
| 6363 | Informație | Date nevalide la nivelul EEprom interne și externe (versiunea de software nu este compatibilă cu memoria de date internă, sunt disponibile doar caracteristicile de funcționare în caz de urgență) | - Verificați conexiunea ID mașină - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți - Actualizați software-ul |
| 6364 | Informație | Date nevalide la nivelul memoriei EEprom interne, memoria EEprom externă nu este conectată (structurile de date interne nu sunt compatibile cu memoria de date externă, sunt disponibile doar caracteristicile de funcționare în caz de urgență) | - Verificați conexiunea ID mașină - Opriți unitatea de comandă, așteptați până când se sting LED-urile și reporniți unitatea - Actualizați software-ul |
| 6365 | Informație | EEprom internă defectă | - Înlocuiți unitatea de comandă |

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|------------|------------|--|--|
| 6366 | Informație | EEPROM internă defectă, date externe nevalide (sunt disponibile doar caracteristicile de funcționare în caz de urgență) | - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 7202 | Informație | Eroare de inițializare DACextension Box | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box |
| 7203 | Informație | Eroare sume de control la actualizare | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box |
| 7212 | Informație | Eroare de inițializare card 1 motor pas cu pas DA | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box |
| 7213 | Informație | Eroare sume de control la actualizarea card 2 motor pas cu pas DA | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box |
| 7222 | Informație | Eroare de inițializare card 2 motor pas cu pas DA | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box |
| 7223 | Informație | Eroare sume de control la actualizarea card 2 motor pas cu pas DA | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul - Înlocuiți DACextension Box |
| 7231 | Informație | Monitorizarea turației de bobinare nu a fost finalizată | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul |
| 7232 | Informație | Eroare de inițializare monitorizare turație de bobinare | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul |
| 7233 | Informație | Eroare a sumelor de control la actualizarea cardului de monitorizare a turației de bobinare | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul |
| 7241 | Informație | Detectare grosime material nefinalizată | - Verificați cablurile de conexiune - Actualizați software-ul |
| 7801 | Informație | Eroare versiune software (numai la modelul DAC classic; sunt disponibile în continuare numai funcțiile modelului DAC basic) | - Actualizați software-ul - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 7802 | Informație | Eroare actualizare software (numai la modelul DAC classic; sunt disponibile în continuare numai funcțiile modelului DAC basic) | - Reactualizați software-ul - Înlocuiți unitatea de comandă |

| Cod | Tip | Cauze posibile | Remediere |
|-------------------|------------|--|---|
| 7803 | Informație | Eroare de comunicație (numai la modelul DAC classic; sunt disponibile în continuare numai funcțiile modelului DAC basic) | - Reporniți unitatea de comandă - Actualizați software-ul - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 8401 | Eroare | Program de monitorizare (watchdog) | - Actualizați software-ul - Resetați ID-ul mașinii - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 8402 – 8405 | Eroare | Eroare internă | - Actualizați software-ul - Resetați ID-ul mașinii - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 8406 | Eroare | Eroare sume de control | - Actualizați software-ul - Înlocuiți unitatea de comandă |
| 8501 | Eroare | Protecție software | - la actualizarea software-ului trebuie utilizat întotdeauna instrumentul DA |



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