

## DAC basic/classic

### Paraméterlista

**969**

**0791 969900 HU**



VB02.6

Minden jog fenntartva.

A Dürkopp Adler AG tulajdona; szerzői joggal védve. A tartalom bármely, a Dürkopp Adler AG vállalat előzetes, írásos engedélye nélküli újrafelhasználása, a kivonatos másolást is ideértve tilos.

Copyright © Dürkopp Adler AG 2019

## Tartalomjegyzék

1	Paraméter .....	5
1.1	Kezelői szint.....	5
	Orsó-öltésszámláló/maradékfonál-figyelő/darabszámláló .....	5
	Tűhűtés/szellőztető .....	6
	Fénysorompó.....	6
1.2	Technikusi szint .....	7
	Szálszorító (FK) .....	10
	Szálvágó (FA) .....	13
	Varrótalp-szellőztetés (FL).....	13
	Lágyindítás .....	14
	Maradékszál-figyelő/orsóforgás-figyelés/öltés kihagyás-ellenőrzés .....	14
	Szálfigyelő fent.....	15
	Szálfigyelő lent.....	15
	Varratszakszok .....	15
	Motor.....	16
	Szálfeszítés.....	18
	Löketalpállítás.....	19
	Funkciómodul.....	21
	Visszaforgatás .....	24
	Tűhűtés/szellőztető .....	24
	Szállítóhenger/húzó/varratközép vezető .....	25
	Élvágó.....	27
	Fénysorompó.....	27
	Elektronikus kézikerék .....	28
	Targonca.....	29
	Cikk-cakk .....	29
	Szálbehúzó szerkezet.....	29
	Fokozatvágás/kontúrvezetés .....	29
	Kigördítő .....	29
	Megfogó kenés .....	30
	Lánc elszívása .....	30
	Öltés lazító berendezés .....	30
	Szalagvágó .....	30
	Öltéshossz-átkapcsolás .....	31
	Öltésrövidítés.....	31
	Futás zárolás .....	31
	Egyéb vezérlés .....	31

OP1000.....	38
1.3 Kioldó szint .....	41
Szálvágó (FA) .....	41
Varratszakaszok .....	41
Motor.....	41
Szálfeszítés.....	42
Húzó fent .....	42
Húzó lent.....	43
Egyéb vezérlés .....	44
2 Hiba-, figyelmeztető- és információ üzenetek .....	46

## 1 Paraméter

A paraméterlista a keresett paraméter gyors megtalálásához és módosításához nyújt segítséget. A paraméterlista felépítését a kezelési útmutató mutatja be. Súlyozásuktól és a gép varrási viselkedésére gyakorolt kisebb vagy nagyobb kihatásuktól függően vannak több szinten is megtalálható paraméter-kategóriák.

### Az osztály paraméterei 969

Osztály:	969
Paraméterkészlet:	HU
Alosztályokhoz:	969-190180

#### 1.1 Kezelői szint

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Orsó-öltésszámláló/maradékfonál-figyelő/darabszámláló</b>							
o	06	00	0	4	0	-	Orsó-öltésszámláló, ill. maradékfonál-figyelő 0 = Ki; 1 = orsó-öltésszámláló A; 2 = orsó-öltésszámláló B; 3 = orsó-öltésszámláló C; 4 = maradékfonál-figyelő
o	06	01	1	9999	3000	x o0604	Az A orsó-öltésszámláló visszaállítási értéke
o	06	02	1	9999	2000	x o0604	A B orsó-öltésszámláló visszaállítási értéke
o	06	03	1	9999	1000	x o0604	A C orsó-öltésszámláló visszaállítási értéke
o	06	04	1	255	10	x Öltés	Az A, B és C orsó-öltésszámláló tényezője
o	06	05	0	9999	0	Öltés	Öltésszám a maradékfonál-figyelőnek
o	06	06	0	1	1	-	Varrómotor megáll, ha a számláló elérte a 0 értéket 0 = Ki; 1 = Be
o	06	07	0	1	1	-	A varrótalp a szál elvágása után lent marad 0 = Ki; 1 = Be
o	06	08	0	1	0	-	Lejárt számlálónál visszaállításnak kell következni a szál elvágása után 0 = Ki; 1 = Be
o	06	10	0	1	0	-	Darabszámláló kijelző 0 = Ki; 1 = Be

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
o	06	20	0	1	0	-	Szálfigyelő fent 0 = Ki; 1 = Be
o	06	30	0	1	0	-	Szálfigyelő lent 0 = Ki; 1 = Be
<b>Tűhűtés/szellőztető</b>							
o	13	00	0	1	0	-	Tűhűtés 0 = Ki; 1 = Be
<b>Fénysorompó</b>							
o	16	00	0	255	0	Öltés	Kiegészítő öltés Normál öltéshossz
o	16	01	0	255	0	Öltés	Kiegészítő öltés Hosszú öltéshossz
o	16	10	1	255	1	Varratok	Fénysorompó varratok száma
o	16	20	0	255	0	Öltés	Kiegészítő öltés Hurkolás szűrő
<b>Öltéslazító berendezés</b>							
o	25	00	0	2	0	-	Az automatikus öltéslazító berendezés módja 0 = csak öltéslazító; 1 = öltéslazító és 2. öltéshossz; 2 = öltéslazító, 2. öltéshossz és löket-gyorseltolás;

## 1.2 Technikusi szint

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Retesz</b>							
t	00	00	300	6000	500	rpm	Kezdő gyűrű fordulatszám
t	00	01	0	254	5	10°	Elővezérlő szög a reteszmágnes bekapcsolásakor (átkapcsolás előremenetről hátramenetre a reteszmágnesnél)
t	00	02	0	254	17	10°	Elővezérlő szög a reteszmágnes kikapcsolásakor (átkapcsolás hátramenetről előremenetre a reteszmágnesnél)
t	00	03	0	1	0	-	Kezdő retesz a pedál 0 állásával megszakítható 0 = Ki; 1 = Be
t	00	04	0	2	0	-	Kezdő retesz vége mód 0 = a vége után tovább varr; 1 = gép megáll és újra kell indítani a pedált; 2 = szál elvágása a kezdő retesz után
t	00	05	0	1	1	-	Pedáljövahagyás csak kiegészítő A szakasz után 0 = Ki; 1 = Be
t	00	06	0	500	0	ms	Késletelési idő a fordulatszám jövahagyásig a kezdő retesz után
t	00	07	0	255	0	ms	Reteszmágnes kiesési idő
t	00	09	0	1	0	-	Kiegészítő előreszakasz a kezdő retesznél a visszafelé öltések számával 0 = Ki; 1 = Be
t	00	10	300	6000	500	rpm	Végretesz fordulatszám
t	00	11	0	254	9	10°	Elővezérlő szög a reteszmágnes bekapcsolásakor (átkapcsolás előremenetről hátramenetre a reteszmágnesnél)
t	00	12	0	254	17	10°	Elővezérlő szög a reteszmágnes kikapcsolásakor (átkapcsolás hátramenetről előremenetre a reteszmágnesnél)

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	00	13	0	1	0	-	Reteszmágnes az utolsó visszafelé szakasznál (egyszeres végretesz és többszörös végretesz) bekapcsolva marad addig, amíg el nem éri a 2. pozíciót 0 = Ki; 1 = Be
t	00	19	0	1	0	-	Kiegészítő előreszakasz a végretesznél a visszafelé öltések számával 0 = Ki; 1 = Be
t	00	20	300	6000	500	rpm	Többszörös kezdő retesz fordulatszám (csak stoppolóprogramnál)
t	00	21	0	254	16	10°	Elővezérlő szög a reteszmágnes bekapcsolásakor (átkapcsolás előremenetről hátramenetre a reteszmágnesnél) (csak stoppolóprogramnál)
t	00	22	0	254	22	10°	Elővezérlő szög a reteszmágnes kikapcsolásakor (átkapcsolás hátramenetről előremenetre a reteszmágnesnél) (csak stoppolóprogramnál)
t	00	23	0	1	0	-	Többszörös kezdő retesz stoppolóprogramként 0 = Ki; 1 = Be
t	00	24	0	1	0	-	Pedálfüggő sebesség stoppolóprogramnál 0 = Ki; 1 = Be
t	00	25	0	1	0	-	Első szakasz más öltésszámmal (C) a többszörös kezdő reteszben 0 = Ki; 1 = Be
t	00	26	0	1	0	-	Utolsó szakasz más öltésszámmal (C) a többszörös végreteszben 0 = Ki; 1 = Be
t	00	30	0	1	1	-	Díszöltésretesz 0 = Ki; 1 = Be
t	00	31	0	2500	500	rpm	Díszöltésretesz fordulatszám



E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	00	32	0	1000	100	ms	Állásidő díszöltésretesznél
t	00	35	0	1	1	-	Fordulatszám csökkenés a szállító átállítása közben 0 = Ki; 1 = Be
t	00	36	0	6000	500	rpm	Fordulatszám, amelyre a szállító átállítását csökkenteni kell
t	00	40	0	2	1	-	Kezdő retesz fajtája, ha működésbe lép a retesz hozzákapcsolás 0 = egyszeres kezdő retesz; 1 = dupla kezdő retesz; 2 = többszörös kezdő retesz
t	00	41	0	2	1	-	Végretesz fajtája, ha működésbe lép a retesz hozzákapcsolás 0 = egyszeres végretesz; 1 = dupla végretesz; 2 = többszörös végretesz
t	00	44	0	3	0	-	Kézi retesz kezelése 0 = Kézi retesz azonnal kapcsol; 1 = Kézi retesz a t 00 45 és a t 00 46 paraméter függvényében kapcsol; 2 = Kézi reteszelés közben leáll a hajtás a t 00 45 és a t 00 46 paraméterrel beállított pozícióban; 3 = Kézi reteszelés közben leáll a hajtás a t 00 45 és a t 00 46 paraméterrel beállított pozícióban; (csak ha t 00 30 = 1)
t	00	45	0	1	0	-	Kézi retesz bekapcsolása 0 = tű lent; 1 = tű fent
t	00	46	0	1	0	-	Kézi retesz kikapcsolása 0 = tű lent; 1 = tű fent
t	00	47	0	3	0	-	Fordulatszám-korlátozás kézi retesznél 0 = Ki; 1 = korlátozás DB3000-re, ha t 00 44 = 0 – 1 2 = korlátozás díszöltésretesz fordulatszámra, ha t 00 44 = 2 – 3
t	00	50	0	999	100	ms	Reteszmágnes irányító ideje t1 időtartamban

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	00	51	5	100	100	%	Tapintási arány t1 időtartamban
t	00	52	0,0	600,0	0,0	s	Reteszmágnes irányító ideje t2 időtartamban (0-nál a reteszmágnes folyamatosan bekapcsolva marad)
t	00	53	5	100	100	%	Tapintási arány t2 időtartamban
t	00	54	0	1	0	-	U <sub>mag</sub> emelkedés a reteszmágnes vezérlése közben 0 = nem; 1 = igen
t	00	60	0	359	73	°	Az a szög, amelynél a szállítási átállítónak kapcsolnia kell
t	00	61	0	200	14	ms	Inercia bekapcsolása
t	00	62	0	200	16	ms	Inercia kikapcsolása
t	00	63	0	1	0	-	Szállítási átállító szögfüggő kapcsolása 0 = nem; 1 = igen
t	00	70	0	255	0	Öltés	Catch Backtack előre
t	00	71	0	255	0	Öltés	Catch Backtack vissza
<b>Szálszorító (FK)</b>							
t	01	00	0	10	8	-	Szálszorító módja 0 = FK bekapcsolási szög = t 01 01, FK kikapcsolási szög = t 01 02, FL nélkül; 1 = FK bekapcsolási szög = 108°, FK kikapcsolási szög = 268°, FL nélkül; 2 = FK bekapcsolási szög = 49°, FK kikapcsolási szög = 110°, FL nélkül; 3 = FK bekapcsolási szög = 49°, FK kikapcsolási szög = 190°, FL nélkül; 4 = FK bekapcsolási szög = 108°, FK kikapcsolási szög = 268°, FL bekapcsolási szög = 108°,

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
							FL kikapcsolási szög = 154°; 5 = FK bekapcsolási szög = 108°, FK kikapcsolási szög = 268°, FL bekapcsolási szög = 44°, FL kikapcsolási szög = 154°; 6 = FK bekapcsolási szög = 75°, FK kikapcsolási szög = 215°, FL bekapcsolási szög = 60°, FL kikapcsolási szög = 120°, FL kikapcsolási szög ezen kívül emelésfüggő; 7 = FK nélkül, FL bekapcsolási szög = t 01 11, FL kikapcsolási szög = t 01 12, 8 = FK bekapcsolási szög = t 01 01, FK kikapcsolási szög = t 01 02, FL bekapcsolási szög = t 01 11, FL kikapcsolási szög = t 01 12; 9 = FK nélkül, FL bekapcsolási szög = t 01 11, FL kikapcsolási szög = t 01 12, FL kikapcsolási szög ezen kívül emelésfüggő; 10 = FK bekapcsolási szög = t 01 01, FK kikapcsolási szög = t 01 02, FL bekapcsolási szög = t 01 11, FL kikapcsolási szög = t 01 12, FL kikapcsolási szög ezen kívül emelésfüggő;
t	01	01	0	359	75	°	Szálszorító bekapcsolási szög

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	01	02	0	359	215	°	Szálszorító kikapcsolási szög
t	01	11	0	359	60	°	Varrótalp-szellőztető bekapcsolási szöge
t	01	12	0	359	120	°	Varrótalp-szellőztető kikapcsolási szöge
t	01	13	0	100	100	%	Varrótalp-szellőztető tapintási arány 4-8 módban
t	01	20	0	3	3	-	Szálszorító opciók 0 = szálszorító csak varratkezdésnél; 1 = szálszorító varratkezdésnél és visszafordulásnál; 2 = szálszorító varratkezdésnél és varrótalp-szellőztetésnél; 3 = szálszorító varratkezdésnél, visszafordulásnál és varrótalp-szellőztetésnél
t	01	30	0	2	0	-	Tiszta varratkezdés (NSB) 0 = Ki; 1 = Be, ha aktív a szálszorító (régi üzemmód); 2 = Be, ha aktív a szálszorító (új üzemmód);
t	01	31	0	9999	92	° / ms	Kiegészítő szálszorító bekapcsolási szöge (régi üm.) / kés bekapcsolási ideje (új üm.)
t	01	32	0	9999	201	°	Kiegészítő szálszorító kikapcsolási szöge
t	01	33	0	9999	105	°	Szálelőhúzó bekapcsolási szöge
t	01	34	0	9999	203	° / 10 ms	Szálelőhúzó kikapcsolási szöge (régi üm.) / elszívás időtartama (új üm.)
t	01	35	0	9999	62	°	Szálfeszítés kioldó bekapcsolási szöge
t	01	36	0	9999	94	°	Szálfeszítés kioldó kikapcsolási szöge
t	01	50	0	999	100	ms	Szálszorító irányító ideje t1 időtartamban
t	01	51	5	100	100	%	Tapintási arány t1 időtartamban
t	01	52	0,1	120,0	60,0	s	Szálszorító irányító ideje t2 időtartamban (0-nál a szálszorító folyamatosan bekapcsolva marad)
t	01	53	5	100	30	%	Tapintási arány t2 időtartamban
t	01	54	0	1	0	-	U <sub>mag</sub> emelkedés a szálszorító vezérlése közben 0 = nem; 1 = igen

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Szálvágó (FA)</b>							
t	02	00	50	750	75	rpm	Fordulatszám szálvágás közben
t	02	01	0	1	0	-	Pedálállás a vágás megkezdéséhez 0 = -2 állás; 1 = -1 állás
t	02	02	0	1	0	-	A varrat elején (aktív egyes öltésfunkcióknál) a varratvég megkezdése 0 = nem; 1 = igen
t	02	10	0	359	33	°	Bekapcsoló szög t 08 12 <= t 02 10 < t 02 11
t	02	11	0	359	170	°	Kikapcsoló szög t 02 10 < t 02 11 <= t 08 13
t	02	20	0	255	0	ms	Késleltetési idő az FA ismételt bekapcsolásához
t	02	21	0	255	0	ms	Késleltetési idő az FA mágnes kikapcsolásához
t	02	50	0	999	500	ms	Az FA irányító ideje t1 időtartamban
t	02	51	5	100	100	%	Tapintási arány t1 időtartamban
t	02	52	0,1	120,0	10,0	s	FA irányító ideje t2 időtartamban (0-nál a szálszorító folyamatosan bekapcsolva marad)
t	02	53	5	100	100	%	Tapintási arány t2 időtartamban
t	02	54	0	1	0	-	U <sub>mag</sub> emelkedés az FA vezérlése közben 0 = nem; 1 = igen
t	02	55	0	359	250	°	Az a szög, amelynél aktív lesz a 2-es tapintási arány (0 = inaktív)
<b>Varrótalp-szellőztetés (FL)</b>							
t	03	00	0	1	1	-	Varrótalp-szellőztetés 0 = Ki; 1 = Be
t	03	01	0	1	0	-	Megemelt varrótalpnál nem indul el gombnyomásra a varrás. 0 = Ki; 1 = Be
t	03	10	0	9999	80	ms	A gép indítási késleltetése a varrótalp-szellőztető kikapcsolása után
t	03	11	0	255	40	ms	A varrótalp-szellőztető bekapcsolási késleltetése a gép álló állapotában

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	03	12	0,0	9,999	0,600	s	A varrótalp-szellőztető bekapcsolási késleltetése a varrat végén
t	03	50	0	999	200	ms	A varrótalp-szellőztető mágnes irányító ideje t <sub>1</sub> időtartamban
t	03	51	5	100	100	%	Tapintási arány t <sub>1</sub> időtartamban
t	03	52	0,0	600,0	0,0	s	Varrótalp-szellőztető mágnes irányító ideje t <sub>2</sub> időtartamban (0-nál a reteszmágnes folyamatosan bekapcsolva marad)
t	03	53	5	100	100	%	Tapintási arány t <sub>2</sub> időtartamban
t	03	54	0	1	0	-	U <sub>mag</sub> emelkedés a varrótalp-szellőztető mágnes vezérlése közben 0 = nem; 1 = igen
t	03	55	0	1	0	-	Figyelmeztető hangjelzés a talp automatikus leengedése előtt 0 = nem; 1 = igen
<b>Lágyindítás</b>							
t	05	00	120	1000	200	rpm	Lágyindítási fordulatszám
t	05	01	1	99	1	Öltés	Lágyindítási öltések száma
<b>Maradékszál-figyelő/orsóforgás-figyelés/öltéskihagyás-ellenőrzés</b>							
t	06	00	0	2	0	-	Maradékszál-figyelő aktiválása 0 = Ki; 1 = jobb; 2 = Balra és jobbra;
t	06	01	0	1	0	-	Maradékszál-figyelő mód 0 = dinamikus; 1 = statikus;
t	06	02	0,0	3,300	0,0	V	Küszöb jobbra
t	06	03	0,0	3,300	0,0	V	Intenzitás jobbra
t	06	04	0,0	3,300	0,0	V	Küszöb balra
t	06	05	0,0	3,300	0,0	V	Intenzitás balra
t	06	06	0	1	0	-	Jóváhagyás szükséges a figyelmeztetéseknel 0 = nem; 1 = igen
t	06	10	0	1	0	-	Öltéskihagyás-ellenőrzés (Nem t 06 00 = 2-vel) 0 = Ki; 1 = Be

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	06	11	0	1	0	-	Orsóforgás-figyelés (Nem t 06 00 = 2-vel) 0 = Ki; 1 = Be
t	06	12	0	255	0	Öltés	Az az öltésszám, amelytől aktív az orsóforgás-figyelés
<b>Szálfigyelő fent</b>							
t	06	20	0	1000	180	rpm	Az a fordulatszám, amelytől aktív a figyelés
t	06	21	0	255	2	Öltés	Az az öltésszám, amelytől aktív a figyelés
t	06	22	0	1000	3	ms	Lebontás
<b>Szálfigyelő lent</b>							
t	06	30	0	1000	180	rpm	Az a fordulatszám, amelytől aktív a figyelés
t	06	31	0	255	2	Öltés	Az az öltésszám, amelytől aktív a figyelés
t	06	32	0	1000	3	ms	Lebontás
<b>Varratszakszok</b>							
t	07	00	0	2	0	-	-2 állás kezelése varratszakaszokon 0 = A varrás megszakadása. A következő varratszakaszt varrja; a program utolsó varrásánál a varrás szálvágással megszakad; 1 = Varrás megszakítása szálvágással (akkor is, ha nem aktív). A következő varrómenet szabad varrás; 2 = Varrás megszakítása szálvágással (akkor is, ha nem aktív). Varróprogram megszakad
t	07	01	0	1	0	-	Automata üzem 0 = Ki; 1 = Be
t	07	02	0	1	0	-	Jel szakaszcserenél 0 = Ki; 1 = Be
t	07	03	0	1	0	-	Javító mód 0 = Ki; 1 = Be
t	07	04	0	1	0	-	Ciklikus varrásprogram üzemmód 0 = Ki; 1 = Be

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Motor</b>							
t	08	00	500	9999	1000	rpm	Maximális fordulatszám
t	08	01	10	400	75	rpm	Minimális fordulatszám
t	08	02	10	1000	75	rpm	Pozíció fordulatszám
t	08	03	1	100	10	rpm/ms	Gyorsítórámpa
t	08	04	1	100	10	rpm/ms	Fékrámpa
t	08	05	0	1	0	-	Motor forgásiránya 0 = balra; 1 = jobbra
t	08	06	0	2	1	-	Motorfék normál leállásnál 0 = fékezés t 08 09 időtartamra; 1 = fékezés stopnál folyamatosan aktív; 2 = pozíciót folyamatosan tartja
t	08	07	0,1	6,0	0,7	A	Tartási áram a gép álló állapotában
t	08	08	0	255	30	-	Reakciósebesség pozíció változtatásához
t	08	09	0	999	200	ms	Motorfék időtartam
t	08	10	-	-	-	-	Referenciapozíció
t	08	11	-	-	-	-	Tűpozíciók
t	08	12	0	359	115	°	Tű mély állásban (alsó holtpont) (1. pozíció)
t	08	13	0	359	310	°	Szálemelő felső holtpont (2. pozíció)
t	08	14	0	359	163	°	Íránypozíció
t	08	15	0	359	213	°	Befűző pozíció (tűszál)
t	08	16	0	1	0	-	Íránypozíció pedálon keresztüli elindítása
t	08	19	1	9999	359	-	Áttételi arány = (motorátmérő / gépátmérő ) * 1000
t	08	20	-	-	-	-	Pedál kalibrálása
t	08	21	1	64	24	Fokozatok	Pedálfordulatszám-fokozatok száma
t	08	22	0	7	3	-	Fordulatszámgörbe
t	08	23	1	255	90	ms	-1 állás lebontás
t	08	24	1	255	15	ms	-2 állás lebontás
t	08	25	0	1	0	-	Pedál kiválasztás 0 = analóg; 1 = digitális



E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	08	26	0	1	0	-	Digitális pedál jeleinek invertálása 0 = nem; 1 = igen (Efka-pedál adapterrel)
t	08	27	0	2	0	-	-1 állás kezelése (csak digitális pedálnál) 0 = tapintó; 1 = bekattanó; 2 = varrat után bekattanó, varrás indítása után tapintó
t	08	28	40	70	60	-	-1 állás tényezője Ezennel az indítási viselkedés -1 és 0 között eltolható
t	08	29	20	70	49	-	-2 állás tényezője Ezennel az indítási viselkedés -2 és 0 között eltolható
t	08	30	0	1	0	-	Fordulatszám kijelzés 0 = Ki; 1 = Be
t	08	31	0	1	0	-	Aktuális pozíció megjelenítése 0 = Ki; 1 = Be
t	08	32	0	1	0	-	A tű bekapcsolás és a pedál megnyomása után "Tű fent" pozícióba jár 0 = nem; 1 = igen
t	08	33	0	6	0	-	Pozíciójelek kiadása (a jeleket még hozzá kell rendelni egy kimenethez, pl. t 51 50 esetén) 0 = nem ad ki jeleket; 1 = 1. poz.; 2 = 2. poz.; 3 = 1. poz. és 2. poz.; 4 = motorfutási jel; 5 = motorfutási jel és 1. poz.; 6 = motorfutási jel és 2. poz.
t	08	34	0	255	0	°	Szög az 1-jel pozíció hosszához
t	08	35	0	255	0	°	Szög az 2-jel pozíció hosszához
t	08	36	10	9999	10	rpm	Az a fordulatszám, amely felett aktív lesz a motorfutási jel
t	08	40	150	9999	800	rpm	Fordulatszám-korlátozás DB3000
t	08	41	150	9999	1800	rpm	Fordulatszám-korlátozás DB2000
t	08	44	1	255	40	ms	0 állás lebontás
t	08	50	10	500	180	rpm	Fordulatszám-előírás egyenkénti öltésfunkciókhoz (fél vagy egész öltés stb.)

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	08	51	1	6000	180	rpm	Fordulatszám kézi varráshoz gombokkal
t	08	52	0	1	0	-	Varrófunkciók gombokkal kézi módban is 0 = nem; 1 = igen
t	08	60	0	64	0	Fokozat	1. állás eltolása A fordulatszám-fokozatokszáma kevesebb lesz
<b>Szállesztés</b>							
t	09	00	0	3	2	°	Szállesztő mód és szállesztés csökkenés aktív varrótálp-szellőztetés esetén 0 = nincs szállesztő szellőztetés; 1 = szállesztő szellőztetés a varratban; 2 = szállesztő szellőztetés FA után; 3 = szállesztő szellőztetés a varratban és FA után
t	09	01	0	1	0	°	Szállesztés befűzési segítőnél (tűszál) szellőztetve 0 = nem; 1 = igen
t	09	02	0,0	2,55	1,00	s	Szállesztő szellőztetés bekapcsolási késleltetése FA után FL-nél (csak akkor aktív, ha t 09 00 = 2 vagy 3)
t	09	03	0	2	0	°	A kiegészítő szállesztő csatolása a löket gyors eltolásával 0 = nincs csatolás; 1 = kiegészítő szállesztő löket gyors eltolása közben; 2 = kiegészítő szállesztő löket gyors eltolása fordulatszám elérése közben
t	09	10	0	359	175	°	Bekapcsoló szög t 08 12 <= t 09 10 < t 09 11 vágófolyamatnál
t	09	11	0	359	280	°	Kikapcsoló szög t 09 10 <= t 09 11 < t 08 13 vágófolyamatnál
t	09	20	0	255	0	ms	Késleltetési idő a szállesztő mágnes ismételt bekapcsolásához vágás közben
t	09	21	0	255	50	ms	Késleltetési idő a szállesztő mágnes kikapcsolásához

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	09	30	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása a kezdő retesznél 0 = nem; 1 = igen;
t	09	31	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása a végreteresznél 0 = nem; 1 = igen;
t	09	32	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása a kézi retesznél 0 = nem; 1 = igen;
t	09	33	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása a szálszorítónál 0 = nem; 1 = igen;
t	09	34	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása lágy indítás közben 0 = nem; 1 = igen;
t	09	35	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása öltésrövidítés közben 0 = nem; 1 = igen;
t	09	36	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása löket gyors eltolása közben 0 = nem; 1 = igen;
t	09	37	0	1	0	-	Kiegészítő szálfeszítő nyitása egyes öltésfunkciók közben 0 = nem; 1 = igen;
t	09	50	0	999	100	ms	A szálfeszítő mágnes irányító ideje $t_1$ időtartamban
t	09	51	5	100	100	%	Tapintási arány $t_1$ időtartamban
t	09	52	0,0	600,0	0,0	s	A szálfeszítő mágnes irányító ideje $t_2$ időtartamban (0-nál a szálfeszítő mágnes folyamatosan bekapcsolva marad)
t	09	53	5	100	100	%	Tapintási arány $t_2$ időtartamban
t	09	54	0	1	0	-	$U_{mag}$ emelkedés a szálfeszítő mágnes vezérlése közben 0 = nem; 1 = igen
<b>Löketállítás</b>							
t	10	00	0	1	0	-	Löketállítás 0 = nem; 1 = igen

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	10	01	0	9999	600	rpm	Löketalítási fordulatszám
t	10	02	1	21	5	Fokozat	Alsó sarokpont
t	10	03	1	21	14	Fokozat	Felső sarokpont
t	10	04	-	-	-	-	Az aktuális fokozat és a hozzá tartozó fordulatszám kijelzése pl. 3: 2800 3: = aktuális fokozat 2800 = hozzá tartozó fordulatszám
t	10	06	0	1	0	-	Fordulatszám-korlátozás emelés gyors állítása közben 0 = fordulatszám korlátozása 500 ms löketelolás fordulatszámra; 1 = folyamatos korlátozás a löketelolás fordulatszámra
t	10	07	0,0	2,55	0,0	s	Lökettelolás fordulatszám továbbfutási ideje
t	10	08	0	255	0	Öltés	Öltés az emelés gyors állítás automatikus kikapcsolásához (0-nál inaktív az emelés gyors állítás)
t	10	09	0	1	0	-	Emelés gyors állítás feszültségmérő típusa 0 = 9880 867105; 1 = 9880 867119
t	10	10	0	9999	0	rpm	Emelés gyors állítás automatikus fel-/lekapcsolása Löklet gyors eltolás aktív ⇔ $n < t$ 10 10 Löklet gyors eltolás inaktív ⇔ $n \geq t$ 10 10 Lökletelolás kattánva inaktív

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Funkciómodul</b>							
t	11	00	0	16	2	-	1-es funkciómodul működése (X1.30) 0 = Nincs funkció; 1 = Kiegészítő szálfeszítés; 2 = Öltéshossz-átkapcsolás; 3 = Egyenkénti öltés öltéshossz-átkapcsolással; 4 = Egyenkénti öltés vissza öltéshossz-átkapcsolással; 5 = Szállítóhenger/varratközép vezető/húzó emelése/leengedése; 6 = Élűtköző emelése/leengedése; 7 = Élvágó emelés/leengedés; 8 = Öltéshossz-átkapcsolás (Triflex) DB2000 fordulatszám korlátozóval és reteszlenyomóval; 9 = Többletérték DB3000 fordulatszám-korlátozással; 10 = Többletérték DB3000 fordulatszám-korlátozás nélkül; 11 = Fokozatvágás; 12 = Kontúrvezetés; 13 = Rakatóló; 14 = Kiindulási funkció 15 = Szalagvágó; 16 = Élvágó, kétfázisú, emelés/leengedés
t	11	01	0	1	0	-	1-es funkciómodul-kimenet (X1.30) invertálása 0 = nem; 1 = igen
t	11	02	1	3	1	-	1-es funkciómodul-állapot (X1.30) a szálvágás után 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	03	1	3	1	-	1-es funkciómodul-állapot (X1.30) háló után be 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	04	0	1	0	-	Funkciómodul elmentve (csak t 11 00 = 14-nél) 0 = Stored; 1 = Not Stored

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	11	05	0	2	0	-	1-es funkciómodul bekapcsolási késleltetés típusa (X1.30) (csak t 11 00 = 14-nél) 0 = idő 1 = öltés 2 = szöglet
t	11	06	0	9999	0	s vagy öltések vagy °	Bekapcsolási késleltetés
t	11	07	0	2	0	-	1-es funkciómodul kikapcsolási késleltetés típusa (X1.30) 0 = idő 1 = öltés 2 = szöglet
t	11	08	0	9999	0	s vagy öltések vagy °	Kikapcsolási késleltetés
t	11	09	1	3	1	-	1-es funkciómodul-állapot (X1.30) a szálvágás előtt 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	30	0	16	1	-	2-es funkciómodul működése (X1.20) Funkciót lásd t 11 00
t	11	31	0	1	0	-	2-es funkciómodul-kimenet (X1.20) invertálása 0 = nem; 1 = igen
t	11	32	1	3	1	-	2-es funkciómodul-állapot (X1.20) a szálvágás után 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	33	1	3	1	-	2-es funkciómodul-állapot (X1.20) háló után be 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	34	0	1	0	-	Funkciómodul elmentve (csak t 11 30 = 14-nél) 0 = Stored; 1 = Not Stored
t	11	35	0	2	0	-	1-es funkciómodul bekapcsolási késleltetés típusa (X1.20) (csak t 11 30 = 14-nél) 0 = idő 1 = öltés 2 = szöglet

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	11	36	0	9999	0	s vagy öltések vagy °	Bekapcsolási késleltetés
t	11	37	0	2	0	-	1-es funkciómodul kikapcsolási késleltetés típusa (X1.20) 0 = idő 1 = öltés 2 = szöglet
t	11	38	0	9999	0	s vagy öltések vagy °	Kikapcsolási késleltetés
t	11	39	1	3	1	-	2-es funkciómodul-állapot (X1.20) a szálvágás előtt 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	60	0	16	0	-	3-es funkciómodul működése (X1.15) Funkciót lásd t 11 00
t	11	61	0	1	0	-	3-es funkciómodul-kimenet (X1.15) invertálása 0 = nem; 1 = igen
t	11	62	1	3	1	-	3-es funkciómodul-állapot (X1.15) a szálvágás után 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	63	1	3	1	-	3-es funkciómodul-állapot (X1.15) háló után be 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	64	0	1	0	-	Funkciómodul elmentve (csak t 11 60 = 14-nél) 0 = Stored; 1 = Not Stored
t	11	65	0	2	0	-	1-es funkciómodul bekapcsolási késleltetés típusa (X1.15) (csak t 11 60 = 14-nél) 0 = idő 1 = öltés
t	11	66	0	9999	0	s vagy öltések vagy °	Bekapcsolási késleltetés
t	11	67	0	2	0	-	1-es funkciómodul kikapcsolási késleltetés típusa (X1.15) 0 = idő 1 = öltés 2 = szöglet

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	11	68	0	9999	0	s vagy öltések vagy °	Kikapcsolási késleltetés
t	11	69	1	3	1	-	3-es funkciómodul-állapot (X1.15) a szálvágás előtt 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	11	90	0	999	100	ms	FF3 kimenet irányító ideje $t_1$ időtartamban
t	11	91	5	100	100	%	Tapintási arány $t_1$ időtartamban
t	11	92	0,0	600,0	0,0	s	FF3 kimenet irányító ideje $t_2$ időtartamban (0-nál az FF3 kimenet folyamatosan bekapcsolva marad)
t	11	93	5	100	100	%	Tapintási arány $t_2$ időtartamban
t	11	94	0	1	0	-	$U_{mag}$ emelkedés az FF3 kimenet vezérlése közben 0 = nem; 1 = igen
<b>Visszaforgatás</b>							
t	12	00	0	1	1	-	Visszaforgatás 0 = nem; 1 = igen
t	12	01	10	180	45	°	Visszaforgatás szöge
t	12	02	10	255	40	ms	Várakozási idő visszaforgatásig
t	12	03	0	1	0	-	Visszaforgatás a varratkezdés előtt 0 = nem; 1 = igen
t	12	04	10	180	10	°	Visszaforgatási szög a varratkezdésen
<b>Tűhűtés/szellőztető</b>							
t	13	00	0	1	1	-	Tűhűtési mód 0 = normál tűhűtés; 1 = fordulatszámfüggő tűhűtés;
t	13	01	0,0	9,999	0,500	s	Tűhűtés kikapcsolási késleltetése
t	13	02	100	9999	500	rpm	Fordulatszám tűhűtés bekapcsoláshoz
t	13	03	0	1	0	-	Tűhűtés varrótalp-szellőztetésekor 0 = nem; 1 = igen



E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	13	04	0	1	0	-	Tűhűtés elől lévő pedálnál (½-es állás) 0 = nem 1 = igen
<b>Szállítóhenger/húzó/varratközép vezető</b>							
t	14	00	0	3	3	-	Szállítóhenger automatikus emelési mód 0 = nincs emelés; 1 = varrótalp-szellőztetéssel; 2 = retesznél; 3 = retesznél és varrótalp-szellőztetésnél
t	14	01	0	1	0	-	Szállítóhenger emelés bekapcsolt löketeltolásnál 0 = nem; 1 = igen
t	14	02	0	1	0	-	Öltésszám késleltetés varrótalp-szellőztetés után (t 14 03) 0 = nem; 1 = igen
t	14	03	0	255	0	Öltés	Öltésszám a szállítóhenger leengedéséig
t	14	04	0	1	1	-	Enkóder, húzó fent 0 = nem; 1 = igen
t	14	05	0	1	1	-	Enkóder, húzó lent 0 = nem; 1 = igen
t	14	10	0	2	0	-	Aktív húzók száma (X1.26 kimenet a nyomáslekaptcsolásra konfigurálva) 0 = nincs húzó; 1 = húzó fentről; 2 = húzó fentről és letről;
t	14	11	0	1	0	-	Húzó szállítási fajta 0 = folyamatos; 1 = intermittáló
t	14	12	0	359	30	°	Kezdő szállítási szög
t	14	13	0	359	150	°	Záró szállítási szög vége
t	14	14	0	2	0	-	Húzó nyomás nélkül (X1.26 kimenetet használja erre) 0 = nyomással; 1 = emelő gyors eltolás nyomás nélkül; 2 = folyamatosan, nyomás nélkül

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	14	15	0	1	0	-	Húzó varrat állj esetén árammentesíti 0 = nem; 1 = igen
t	14	16	0	1	0	-	Húzó aktív akkor is, ha aktív a szállítóhenger 0 = nem; 1 = igen
t	14	17	10	150	90	mm	Maximális szállítási hossz
t	14	20	0,1	65,00	1,00	-	Áttételi arány húzó fent
t	14	21	1	200	50	-	Anyagkorrekció húzó fent 5 mm szállítási hossznál
t	14	22	0,1	5,00	3,50	A	Előírt áram húzó fent
t	14	23	0,1	3,00	1,00	A	Tartási áram húzó fent
t	14	24	1	9999	50	mm	Szállítóhengerek átmérő fent
t	14	25	0	1	0	-	Forgásirány 0 = jobb; 1 = bal
t	14	26	-10,0	10,0	1,0	mm	Szállítóhossz rövid öltés húzó fent közben
t	14	30	0,1	65,00	1,00	-	Áttételi arány húzó lent
t	14	31	1	200	50	-	Anyagkorrekció húzó lent 5 mm szállítási hossznál
t	14	32	0,1	5,00	3,50	A	Előírt áram húzó lent
t	14	33	0,1	3,00	1,00	A	Tartási áram húzó lent
t	14	34	1	9999	49	mm	Szállítóhengerek átmérő lent
t	14	35	0	1	0	-	Forgásirány 0 = jobb; 1 = bal
t	14	36	-10,0	10,0	1,0	mm	Szállítóhossz húzó rövid öltés lent közben

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Élvágó</b>							
t	15	00	0	7	0	-	Mód élvágó automatikus emeléséhez 0 = Nincs emelés; 1 = Varrótalp-szellőztetéssel; 2 = Vágás, ill. öltésszámolás után (t 15 04); 3 = Vágás, ill. öltésszámolás után és varrótalp-szellőztetés esetén; 4 = Retesznél; 5 = Retesznél és varrótalp-szellőztetésnél; 6 = Vágás, ill. öltésszámolás után és reteszelésnél; 7 = Vágás, ill. öltésszámolás után, reteszelés és varrótalp-szellőztetés esetén;
t	15	03	0	255	0	Öltés	Öltésszám a szélvágó leengedéséig
t	15	04	0	255	0	Öltés	Öltésszám az élvágó emeléséig (t 15 00 = 2 vagy 3)
t	15	05	0	1	0	-	Élvágó varrótalpszellőztetés inaktíválása esetén 0 = nem; 1 = igen
t	15	10	0	1	0	-	Elektromos élvágó 0 = nem; 1 = igen
t	15	11	0	1	0	-	Elektromos élvágó varrás-állj esetén 0 = nem; 1 = igen
t	15	12	0	100	50	%	Minimális PWM az élvágóhoz
t	15	13	0	100	95	%	Maximális PWM az élvágóhoz
t	15	14	0	9999	1500	rpm	Az a maximális fordulatszám, amelynél el kell érni a maximális PWM-et
t	15	15	0,0	2,55	0,0	s	Kikapcsolási késleltetés az élvágó motor kikapcsolásához
t	15	16	0,0	9,999	0,0	ms	Késleltetés a varrótalp emelése és az élvágó emelése/leengedése között
<b>Fénysorompó</b>							
t	16	00	50	9999	1000	rpm	Fordulatszám fénytorompó kiegyenlítő öltésekhez

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	16	01	1	3	3	-	Fénysorompó mód 1 = varratkezdés felismerés; 2 = varratvég felismerés; 3 = varratkezdés és varratvég felismerés;
t	16	02	0	1	0	-	Mód a varratkezdéshez 0 = jóváhagyás fény sorompó által; 1 = start pedállal fény sorompó után
t	16	03	0	1	0	-	Hurkolás szűrő 0 = Ki; 1 = Be
t	16	04	0	1	0	-	Fénysorompó felismerés 0 = világos; 1 = sötét
t	16	05	0	1	0	-	Fénysorompó automata működés (csak ha t 16 01 = 2 vagy 3) 0 = Ki; 1 = Be
t	16	06	0	9999	0	ms	Egy anyag felismeréséhez szükséges idő az indíthatóság előtt
t	16	07	0	1	0	-	A varrótalpat a varrat kezdeténél csak akkor engedje le, ha az anyagot felismerte (csak akkor, ha t 16 01 = 1 vagy 3, és kizárólag kézi varrással) 0 = ki; 1 = be
t	16	08	0	9999	0	ms	Késleltetési idő az indítás és a varrótalpat leengedése között (csak akkor, ha t 16 07 = 1)
t	16	09	0	9999	0	ms	Késleltetési idő a varrótalpat leengedése és a varrás megkezdése között (csak akkor, ha t 16 07 = 1)
<b>Elektronikus kézikérék</b>							
t	17	00	0	1	1	-	Elektronikus kézikérék 0 = nem; 1 = igen (t 51 32 és t 51 33 = 0)
t	17	01	1	255	15	-	Lépésbőség elektronikus kézikérékre
t	17	02	0	1	0	-	Forgásirány elektronikus kézikérék 0 = jobb; 1 = bal

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Targonca</b>							
t	18	00	0	1	0	-	Targonca 0 = Ki; 1 = Be
t	18	01	0,0	2,55	0,10	s	Rakatóló bekapcsolási késleltetése
t	18	02	0,0	2,55	0,10	s	Az az idő, amelytől szorít a rakatóló
t	18	03	0,0	2,55	0,10	s	Rakatóló bekapcsolási ideje
<b>Cikk-cakk</b>							
t	19	00	0	359	112	°	Pozíció cikk-cakra átkapcsolása
t	19	01	4	6	6	Öltés	Öltésszám cikk-cakkhoz
<b>Szálbehúzó szerkezet</b>							
t	20	00	0	1	0	-	Szálbehúzó szerkezet 0 = Ki; 1 = Be
t	20	01	10	255	100	ms	Szálbehúzó szerkezet bekapcsolási időtartama
<b>Fokozatvágás/kontúrvezetés</b>							
t	21	00	0,0	2,55	0,50	s	Késleltetés az élvágó lekapcsolása után a fokozatvágáshoz
t	21	01	0,0	2,55	0,50	s	Késleltetés fokozathenger kijáratásához
t	21	02	0,0	2,55	0,50	s	Impulzusfűjás időtartama fokozathenger kijáratása közben
t	21	03	0,0	2,55	0,50	s	Késleltetés a fűjás kikapcsolásához varrat-állj esetén
t	21	04	0,0	2,55	0,50	s	Késleltetés élvágó bekapcsolásához a fokozathenger be-/kikapcsolása után
<b>Kigördítő</b>							
t	22	00	0	3	0	-	Kigördítő mód 0 = Ki; 1 = varratvég; 2 = varratkezdés; 3 = varratkezdés és varratvég;
t	22	03	0	255	0	Öltés	Öltésszám a kigördítő leengedéséig a varrás elején
t	22	04	0	255	0	Öltés	Öltésszám a kigördítő emeléséig a varrás elején
t	22	05	0,0	99,99	0,50	s	Kigördítő bekapcsolási késleltetése
t	22	06	0,0	99,99	0,50	s	Kigördítő bekapcsolási időtartam a varrat végén

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	22	07	0,0	20,0	5,0	kHz	Kigördítő sebessége a varrat végén
<b>Megfogó kenés</b>							
t	23	00	0	9999	0	Öltés	Öltésszám a megfogókenés aktiválásáig
t	23	01	0,0	99,99	0,0	s	Megfogókenés időtartama
<b>Lánc elszívása</b>							
t	24	00	0	100	30	Öltés	Öltések a kezdeti elszíváskor
t	24	01	0,0	10,0	0,8	s	Az utánfutás időtartama a végső elszíváskor
<b>Öltéslazító berendezés</b>							
t	25	00	0	1	0	-	Automatikus varróanyag vastagságfelismerés 0 = Ki; 1 = Be
t	25	05	0	1	1	-	Sebességsökkenés öltéslazítás közben 0 = Ki; 1 = Be
t	25	06	0	1200	800	rpm	Sebesség csökkentése
t	25	07	1	3	1	-	Az öltéslazító állapota a szálvágás után 1 = változatlan; 2 = inaktív; 3 = aktív
t	25	10	1	255	1	Öltés	Az öltések száma az automatikus bekapcsolás után, amikor az öltéslazítási funkció kényszerítve működésbe lép
t	25	11	0	255	0	Öltés	Azon öltések száma, amelyeknél az öltéslazításnak aktívnek kell lennie.
t	25	15	0	1	0	-	Küszöbök változtatása minden szakasz után (kizárólag: t 25 00 = 1) 0 = ki; 1 = be
<b>Szalagvágó</b>							
t	26	00	0	1	0	-	Szalagvágó 0 = Ki; 1 = Be
t	26	01	0,0	2,55	0,80	s	Szalagvágó bekapcsolásának késleltetése
t	26	02	0,0	2,55	0,40	s	Szalagvágó bekapcsolási időtartama
<b>Anyagvastagság-érzékelő</b>							

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	27	00	0	1	0	-	Anyagvastagság-érzékelő 0 = ki; 1 = be
t	27	01	0,0	9,9	0,0	mm	Anyagvastagság-felismerés küszöbértéke be
t	27	02	0,0	9,9	0,0	mm	Anyagvastagság-felismerés küszöbértéke ki
t	27	03	0,0	9,9	0,0	mm	Anyagvastagság-felismerés második küszöbértéke be
t	27	04	0,0	9,9	0,0	mm	Anyagvastagság-felismerés második küszöbértéke ki
<b>Öltéshossz-átkapcsolás</b>							
t	30	00	0	2	2	-	Fordulatszám-korlátozás hosszú varrathossznál 0 = Ki; 1 = fordulatszám-korlátozás DB2000; 2 = fordulatszám-korlátozás DB3000;
t	30	01	0	2	0	-	Öltéshossz a reteszelés közben 0 = előre beállított öltéshossz (hosszú/normál); 1 = normál öltéshossz; 2 = hosszú öltéshossz
t	30	02	0	2	0	-	Öltéshossz a szálvágás után 0 = kiválasztott öltéshossz megmarad; 1 = normál öltéshossz; 2 = hosszú öltéshossz
<b>Öltésrövidítés</b>							
t	31	00	0	255	0	Öltés	Öltésrövidítés a varrat elején
t	31	01	0	255	0	Öltés	Öltésrövidítés szálvágás közben
<b>Futás zárolás</b>							
t	50	00	0	1	1	-	Futás zárolás 0 = Ki; 1 = Be
t	50	01	0	1	0	-	A futózár-kapcsoló munkamódja 0 = zárt érintkezés (NC); 1 = nyitott érintkezés (NO);
t	50	02	0	1	1	-	Motor viselkedése 0 = vészlekapcsolás; 1 = pozicionálás
<b>Egyéb vezérlés</b>							
t	51	00	-	-	-	-	Szoftververzió kijelzése
t	51	01	-	-	-	-	Vezérlő sorozatszám kijelzése

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	51	02	0	1	0	-	Analóg értékek kijelzése (lásd t 51 12) varrás közben 0 = nem; 1 = igen
t	51	04	-	-	-	-	Géposztály és gép alosztály kijelzése
t	51	05	-	-	-	-	Üzemi órák kijelzése
t	51	06	-	-	-	-	Üzemi öltések kijelzése
t	51	07	-	-	-	-	Darabszámláló kijelzése
t	51	08	0	1	-	-	M2M 0 = Ki; 1 = Be
t	51	09	-	-	-	-	M2M Customer ID beírása/kijelzése
t	51	10	0	5	-	-	Adatok vezérlőbe töltése 0 = semmi; 1 = paraméter beállítások DA-Dongle-ból; 2 = paraméter beállítások a backup tartományból; 3 = DA-Dongle varratszakaszok; 4 = master visszaállítás; 5 = Varratszszakaszok visszaállítása
t	51	11	0	3	-	-	Paraméterek mentése 0 = semmi; 1 = paraméter beállítások DA-Dongle-ra; 2 = paraméter beállítások a backup tartományból; 3 = varratszakaszok a DA-Dongle-ra
t	51	12	-	-	-	-	Hardverteszt <b>A félkövérrel nyomtatott bemenetek, ill. kimenetek csak a DAC classic-nál vannak meg.</b> 1. Analóg Itt: Hálózati feszültség V-ban U24: Ellátás Kimenetek V-ban lmo: 24 V ellátás árama PAn: Pedál analógérték Nre: X1.4 analóg bemenet <b>lan:</b> X1.1 analóg bemenet Pst: Digitalizált pedálfokozatok l2T: Motor l <sup>2</sup> T-re (Figyelem: pedál és motor aktív!) 2. Bemenet X1.5: Manual Backtack X1.6: Nedle up/down X1.7: Additional thread tension



E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
							(module 2) X1.8: Switch stitch length (module 1) <b>X1.9:</b> Input function module 3 (module 3) <b>X1.10:</b> Limitation DB3000 X1.11: Machine run blockage <b>X1.12:</b> Bobbin thread monitor X1.13: Light barrier X1.14: Backtack suppression/recall <b>X2.1:</b> High lift for walking foot (not stored) <b>X2.2:</b> High lift for walking foot (stored) <b>X2.3:</b> No Function <b>X2.4:</b> No Function <b>X2.6:</b> No Function <b>X2.7:</b> No Function 3. Kimenet <b>X1.15:</b> Output function module 3 (module 3) X1.17: No Function <b>X1.18:</b> Thread clamp X1.20: Additional thread tension (module 2) X1.21: No Function <b>X1.22:</b> LED function module 3 (module 3) <b>X1.23:</b> LED bobbin thread monitor left X1.24: LED Backtack suppression/recall <b>X1.25:</b> LED bobbin thread monitor right X1.26: No Function X1.27: No Function <b>X1.28:</b> Needle cooling X1.29: LED switch stitch length (module 1) X1.30: Switch stitch length (module 1) X1.31: LED additional thread tension (module 2) <b>X1.32:</b> High lift for walking foot X1.34: Backtacking X1.35: Sewing foot lifting X1.36: Thread tension X1.37: Thread trimmer 4. Flash

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	51	13	-	-	-	-	Az utolsó 10 zavarüzenet kijelzése 1 = utolsó jelentkezett hiba 10 = először jelentkezett hiba
t	51	14	0	1	-	-	Karbantartási számláló visszaállítása 0 = nem; 1 = igen
t	51	15	0	1	-	-	Az M2M számlálók automatikus visszaállítása a kikapcsolás után 0 = nem; 1 = igen
t	51	16	0	1	-	-	Az M2M számlálók visszaállítása 0 = nem; 1 = igen
t	51	17	0	9999	-	-	Jelszó a technikus szinthez. 4 karakter, tárolt 0 érték esetén nem kér jelszót.
t	51	20	0	57	3	-	A bemenő funkció beállítása a reteszbemenethez (machine connector Pin 5) 0 = nincs funkció; 1 = Befűzéssegítő 2 = Retesz leszorítás / felkapcsolás, 3 = Kézi retesz; 4 = Fél öltés; 5 = Egész öltés; 6 = Iránypozíció; 7 = Visszaforgatás, 8 = Bemenet Funkciómodul 1 (lásd t 11 00); 9 = Bemenet Funkciómodul 2 (lásd t 11 30); 10 = Bemenet Funkciómodul 3 (lásd t 11 60); 11 = Tú magas; 12 = Díszöltésretesz; 13 = Tűhűtés; 14 = Szálbehúzó szerkezet; 15 = Normál öltéshossz reteszelés közben; 16 = Futás lezárása nyitott érintkezőnél (NO); 17 = Futás lezárása zárt érintkezőnél (NC); 18 = Lökét gyors eltolás (tapintó); 19 = Lökét gyors eltolás (kattanó); 20 = Fordulatszám-korlátozás

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
							DB2000; 21 = Fordulatszám-korlátozás DB3000; 22 = Fénysorompó; 23 = Húzó szállítási mód (folyamatos/intermittáló); 24 = Varrótalp-szellőztetés pedál 0 állásában; 25 = Jóváhagyás varrathoz; 26 = Kézi retesz kattató; 27 = Cikk-cakk pozícióra járatás; 28 = Cikk-cakk szinkronizáció; 29 = Rakatóló be/ki; 30 = Kézi rakatolás 31 = Bemenet Funkciómodul 1 be (lásd t 11 00); 32 = Bemenet Funkciómodul 1 ki (lásd t 11 00); 33 = Bemenet Funkciómodul 2 be (lásd t 11 30); 34 = Bemenet Funkciómodul 2 ki (lásd t 11 30); 35 = Bemenet Funkciómodul 3 be (lásd t 11 60); 36 = Bemenet Funkciómodul 3 ki (lásd t 11 60); 37 = Service Call (csak M2M- mel); 38 = Öltészlátás; 39 = Többletérték fent; 40 = Többletérték lent; 41 = Visszafordítás a varrat elején; 42 = Varrótalp-szellőztetés FA után; 43 = Kézi varrás 44 = Varratvég kézi/automatikus varrás; 45 = Automatikus varrás; 46 = Szalagvágó be/ki; 47 = Szalagvágó, kézi vágás; 48 = Vállvarrat 3827; 49 = Vállvarrat 3827 visszaállítása; 50 = Többletérték 3827; 51 = Nincs varratvégi indítás; 52 = Automatikus öltészlátás; 53 = Öltészlátás be/ki; 54 = Menetzár be/ki; 55 = Gyors olló elől (Pfaff); 56 = Elektronikus kézikérék

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
							előre; 57 = Elektronikus kézikerék hátra;
t	51	21	0	57	2	-	A bemenő funkció beállítása a retesz-toggle-bemenethez (machine connector Pin 14) Funkciót lásd t 51 20
t	51	22	0	57	4	-	A bemenő funkció beállítása a túl-magas-mély bemenethez (machine connector Pin 6) Funkciót lásd t 51 20
t	51	23	0	57	8	-	A bemenő funkció beállítása az FF1 bemenethez (machine connector Pin 8) Funkciót lásd t 51 20
t	51	24	0	57	9	-	A bemenő funkció beállítása az FF2 bemenethez (machine connector Pin 7) Funkciót lásd t 51 20
t	51	25	0	57	13	-	A bemenő funkció beállítása az FF3 bemenethez (machine connector Pin 9) Funkciót lásd t 51 20
t	51	26	0	57	21	-	A bemenő funkció beállítása a bemenethez (machine connector Pin 10) Funkciót lásd t 51 20
t	51	27	0	57	0	-	A bemenő funkció beállítása a fénySOROMPÓ-bemenethez (machine connector Pin 13) Funkciót lásd t 51 20
t	51	28	0	57	18	-	IN_EXT1 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 1) Funkciót lásd t 51 20
t	51	29	0	57	19	-	IN_EXT2 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 2) Funkciót lásd t 51 20
t	51	30	0	57	0	-	IN_EXT3 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 3) Funkciót lásd t 51 20
t	51	31	0	57	6	-	IN_EXT4 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 4) Funkciót lásd t 51 20
t	51	32	0	57	0	-	IN_EXT5 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 6) Funkciót lásd t 51 20

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
t	51	33	0	57	0	-	IN_EXT6 bemenő funkciók beállítása (additional input interface Pin 7) Funkciót lásd t 51 20
t	51	50	0	39	1	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 18) 0 = nincs funkció; 1 = Szálszorító; 2 = Reteszelés; 3 = Varrótalp-szellőztetés; 4 = Szálfeszítés; 5 = Kiegészítő szálfeszítés; 6 = Második öltéshossz; 7 = Szállítóhenger; 8 = Élűtköző; 9 = Élvágó; 10 = Többletérték DB3000-mal; 11 = Többletérték DB3000 nélkül; 12 = Fokozatvágás; 13 = Kontúrvezetés; 14 = Rakatoló; 15 = Szálvágó; 16 = Lökét gyors eltoló; 17 = Tűhűtés; 18 = Öltésrövidítő; 19 = Impulzus lépcsős vágó; 20 = Lépcsős vágó nyitása; 21 = NSB szálszorító (kés); 22 = NSB szálhúzó (kapocs); 23 = Szállítóhenger nyomás; 24 = Varrótalpnnyomás; 25 = Készenlét varrási kezdésére; 26 = 1. poz.; 27 = 2. poz.; 28 = Motorfutás; 29 = A varratban; 30 = Kigördítő; 31 = Szállítóegység; 32 = Megfogókenő; 33 = Szálbehúzó szerkezet; 34 = NSB elszívás; 35 = Szalagvágó; 36 = Élvágó ki; 37 = Öltészlátás; 38 = Többletérték fent; 39 = Többletérték lent

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
t	51	51	0	39	27	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 21), Funkciót lásd t 51 50
t	51	52	0	39	0	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 22), Funkciót lásd t 51 50
t	51	53	0	39	26	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 26), Funkciót lásd t 51 50
t	51	54	0	39	18	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 27), Funkciót lásd t 51 50
t	51	55	0	39	17	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 28), Funkciót lásd t 51 50
t	51	56	0	39	16	-	A kimenő funkció beállítása a kimenethez (machine connector Pin 32), Funkciót lásd t 51 50
<b>OP1000</b>							
t	52	00	0	9	4	-	OP1000 kijelző kontraszt
t	52	01	0	1	1	-	Gombhangok 0 = Ki; 1 = Be
t	52	20	0	57	1	-	Bemenő funkciók beállítása az OP1000 F gombjához 0 = nincs funkció; 1 = Befűzéssegítő 2 = Retesz leszorítás / felkapcsolás, 3 = Kézi retesz; 4 = Fél öltés; 5 = Egész öltés; 6 = Irányozáció; 7 = Visszaforogtatás, 8 = Bemenet Funkciómodul 1 (lásd t 11 00); 9 = Bemenet Funkciómodul 2 (lásd t 11 30); 10 = Bemenet Funkciómodul 3 (lásd t 11 60); 11 = Tű magas; 12 = Díszöltésretesz; 13 = Tűhűtés; 14 = Szálbehúzó szerkezet;

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
							15 = Normál öltéshossz reteszelés közben; 16 = Futás lezárása nyitott érintkezőnél (NO); 17 = Futás lezárása zárt érintkezőnél (NC); 18 = Lökét gyors eltolás (tapintó); 19 = Lökét gyors eltolás (kattanó); 20 = Fordulatszám-korlátozás DB2000; 21 = Fordulatszám-korlátozás DB3000; 22 = Fénysorompó; 23 = Húzó szállítási mód (folyamatos/intermittáló); 24 = Varrótalp-szellőztetés pedál 0 állásában; 25 = Jóváhagyás varrathoz; 26 = Kézi retesz kattanó; 27 = Cikk-cakk pozícióra járatás; 28 = Cikk-cakk szinkronizáció; 29 = Rakatoló be/ki; 30 = Kézi rakatolás 31 = Bemenet Funkciómodul 1 be (lásd t 11 00); 32 = Bemenet Funkciómodul 1 ki (lásd t 11 00); 33 = Bemenet Funkciómodul 2 be (lásd t 11 30); 34 = Bemenet Funkciómodul 2 ki (lásd t 11 30); 35 = Bemenet Funkciómodul 3 be (lásd t 11 60); 36 = Bemenet Funkciómodul 3 ki (lásd t 11 60); 37 = Service Call (csak M2M-mel); 38 = Öltészlátás; 39 = Többletérték fent; 40 = Többletérték lent; 41 = Visszafordítás a varrat elején; 42 = Varrótalp-szellőztetés FA után; 43 = Kézi varrás 44 = Varratvég kézi/automatikus varrás; 45 = Automatikus varrás; 46 = Szalagvágó be/ki;

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
							47 = Szalagvágó, kézi vágás 48 = Vállvarrat 3827; 49 = Vállvarrat 3827 visszaállítása; 50 = Többletérték 3827; 51 = Nincs varratvégi indítás; 52 = Automatikus öltészlazítás; 53 = Öltészlazítás be/ki; 54 = Menetzár be/ki; 55 = Gyors olló elől (Pfaff); 56 = Elektronikus kézikerék előre; 57 = Elektronikus kézikerék hátra;
t	52	40	0	1	0	-	Gomblezárás a kezdő reteszgombokhoz 0 = Ki; 1 = Be
t	52	41	0	1	0	-	Gomblezárás a záró reteszgombokhoz 0 = Ki; 1 = Be
t	52	42	0	1	0	-	Gomblezárás a szálgombokhoz 0 = Ki; 1 = Be
t	52	43	0	1	0	-	Gomblezárás a varratprogram gombcsoporthoz 0 = Ki; 1 = Be
t	52	44	0	1	0	-	Gomblezárás a programozó gombcsoporthoz 0 = Ki; 1 = Be



### 1.3 Kioldó szint

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
<b>Retesz</b>							
d	00	01	0	359	15	°	Mechanikus átkapcsolási szög a reteszhez
<b>Szálvágó (FA)</b>							
d	02	00	10	359	100	-	Szög a mágnes bekapcsolása előtt, amelynél a fordulatszámot szál vágása közben el kell érni
d	02	01	0	1	0	-	Láncöltés mód 0 = nem; 1 = igen
<b>Varratszszakaszok</b>							
d	07	00	150	9999	1500	rpm	Fordulatszám-korlátozás a varratszakaszokhoz
d	07	01	1	20	6	Öltés	Öltésszám a fordulatszám-korlátozáshoz varratszakaszoknál
<b>Motor</b>							
d	08	00	1	9999	1000	rpm	Maximális motorfordulatszám
d	08	01	1	100	20	rpm/ms	Maximális gyorsítás, ill. fékezés
d	08	02	0	50	20	Kgcm <sup>2</sup>	Géptehetetlenség
d	08	04	0	255	0	Inc	Fékezőrámpa meghosszabbítása
d	08	05	0	1	0	-	A gyorsító- és fékezőrámpa felezése, ha I <sup>2</sup> t 70 % fölé növekedik 0 = nem; 1 = igen
d	08	10	0,1	100,0	3,1	Ohm	Állvány ellenállás
d	08	11	1	200	11	mH	Állvány induktivitás
d	08	12	0,1	200,0	67,5	V/1000 rpm	EMK
d	08	13	0,1	15,00	11,00	A	Maximális állványáram
d	08	14	1	10	3	-	Póluspárok száma
d	08	20	0	255	30	-	PID-fordulatszám szabályozó K <sub>pn</sub> tényezője
d	08	21	0	255	33	-	PID-fordulatszám szabályozó K <sub>in</sub> tényezője
d	08	22	0	255	0	-	PID-fordulatszám szabályozó K <sub>dn</sub> tényezője
d	08	23	0	255	12	-	Fordulatszám szabályozó elővezérlője a fékezőfolyamatban
d	08	30	0	255	12	-	PID-útszabályozó K <sub>ps</sub> tényezője
d	08	31	0	255	3	-	PID-útszabályozó K <sub>is</sub> tényezője

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
d	08	32	0	255	0	-	PID-útszabályozó $K_{ds}$ tényezője
d	08	40	0	255	52	-	PID-pozíciószabályozó $K_{px}$ tényezője
d	08	41	0	255	52	-	PID-pozíciószabályozó $K_{dx}$ tényezője
d	08	42	0	255	16	Inc	PID-pozíciószabályozó hozzákapcsoló növekmények
d	08	43	0	1000	0	2,857°	Pozicionáló szög
d	08	44	0	1000	16	Inc	PID-pozíció fordulatszám hozzákapcsoló időtartamához növekmények
d	08	45	10	100	50	rpm	Fordulatszám növelése a pozíció szabályozóhoz levágás a szálban
d	08	46	0	200	0	Inc	Növekmények növelése a pozíció szabályozóhoz levágás a szálban
d	08	51	0	1	0	-	Folyamatos futás 0 = nem; 1 = igen
d	08	52	0,0	99,99	5,00	s	Motor be időtartam
d	08	53	0,0	99,99	5,00	s	Motor ki időtartam
d	08	54	1	9999	900	s	Folyamatos futás időtartama
d	08	55	0	2000	180	rpm	Referenciamenet fordulatszám
<b>Szálfeszítés</b>							
d	09	01	5	100	100	%	Tapintási arány a befűzési segítőnél
<b>Húzó fent</b>							
d	14	00	0,1	20,00	6,00	kHz	Maximális frekvencia
d	14	01	1	500	200	rpm/ms	Gyorsítórámpa
d	14	02	1	500	200	rpm/ms	Fékrámpa
d	14	03	1	9000	2000	Hz	Indítási frekvencia
d	14	04	1	9000	2000	Hz	Stoppfrekvencia
d	14	05	1	1000	500	Öltések	Enkóder öltések
d	14	06	1	9000	2000	Lépések	Fordulatonkénti mikrolépések
d	14	10	0,1	9,000	1,100	Ohm	Állvány ellenállás
d	14	11	0,1	9,000	2,200	mH	Állvány induktivitás
d	14	12	0	1000	0	-	EMK tényező
d	14	13	0,1	10,00	3,50	A	Maximális állványáram (szabályzott)
d	14	14	1	100	50	-	Póluspárok száma
d	14	15	0,1	10,00	2,00	A	Maximális tartási áram (szabályzott)

E	K	P	Min.	Max.	Előírás	Egység	Leírás
d	14	16	0,1	10,00	3,50	A	Maximális állványáram (vezérelt)
d	14	17	0,1	10,00	2,00	A	Maximális tartási áram (vezérelt)
d	14	20	0	9999	0	-	PID-fordulatszám szabályozó $K_{pn}$ tényezője
d	14	21	0	9999	0	-	PID-fordulatszám szabályozó $K_{in}$ tényezője
d	14	22	0	9999	0	-	PID-fordulatszám szabályozó $K_{dn}$ tényezője
d	14	30	0	9999	1500	-	PID-útszabályozó $K_{ps}$ tényezője
d	14	31	0	9999	50	-	PID-útszabályozó $K_{is}$ tényezője
d	14	32	0	9999	0	-	PID-útszabályozó $K_{ds}$ tényezője
d	14	40	0	9999	1500	-	PID-pozíciószabályozó $K_{px}$ tényezője
d	14	41	0	9999	0	-	PID-pozíciószabályozó $K_{ix}$ tényezője
d	14	42	0	9999	100	-	PID-pozíciószabályozó $K_{dx}$ tényezője
<b>Húzó lent</b>							
d	14	50	0,1	20,00	6,00	kHz	Maximális frekvencia
d	14	51	1	500	200	rpm/ms	Gyorsítórámpa
d	14	52	1	500	200	rpm/ms	Fékrámpa
d	14	53	1	9000	2000	Hz	Indítási frekvencia
d	14	54	1	9000	2000	Hz	Stoppfrekvencia
d	14	55	1	1000	500	Öltések	Enkóder öltések
d	14	56	1	9000	2000	Lépések	Fordulatonkénti mikrolépések
d	14	60	0,1	9,000	1,100	Ohm	Állvány ellenállás
d	14	61	0,1	9,000	2,200	mH	Állvány induktivitás
d	14	62	0	1000	0	-	EMK tényező
d	14	63	0,1	10,00	3,50	A	Maximális állványáram (szabályzott)
d	14	64	1	100	50	-	Póluspárok száma
d	14	65	0,1	10,00	2,00	A	Maximális tartási áram (szabályzott)
d	14	66	0,1	10,00	3,50	A	Maximális állványáram (vezérelt)
d	14	67	0,1	10,00	2,00	A	Maximális tartási áram (vezérelt)
d	14	70	0	9999	0	-	PID-fordulatszám szabályozó $K_{pn}$ tényezője
d	14	71	0	9999	0	-	PID-fordulatszám szabályozó $K_{in}$ tényezője
d	14	72	0	9999	0	-	PID-fordulatszám szabályozó $K_{dn}$ tényezője

<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Min.</b>	<b>Max.</b>	<b>Előírás</b>	<b>Egység</b>	<b>Leírás</b>
d	14	80	0	9999	1500	-	PID-útszabályozó $K_{ps}$ tényezője
d	14	81	0	9999	50	-	PID-útszabályozó $K_{Is}$ tényezője
d	14	82	0	9999	0	-	PID-útszabályozó $K_{ds}$ tényezője
d	14	90	0	9999	1500	-	PID-pozíciószabályozó $K_{px}$ tényezője
d	14	91	0	9999	0	-	PID-pozíciószabályozó $K_{lx}$ tényezője
d	14	92	0	9999	100	-	PID-pozíciószabályozó $K_{dx}$ tényezője
<b>Egyéb vezérlés</b>							
d	51	00	1	255	40	ms	$U_{mag}$ 33 V-ra emelésének időtartama
d	51	01	1	255	5	ms	DeEnergizer folyamat időtartama
d	51	02	0,1	16,00	16,00	kHz	PWM frekvencia beállítása
d	51	03	-	-	-	-	Gép sorozatszámának kijelzése
d	51	04	-	-	-	-	Gyártási dátum kijelzése
d	51	10	0	9999	8000	x d5111	Karbantartási számláló visszaállítási érték (0-nál inaktív a számláló)
d	51	11	1	255	1	x 10000St	Karbantartási számláló tényezője
d	51	12	1	255	200	x d5111	Hibaüzenet ismétlés
d	51	13	1	99	1	-	Ismétlések száma

### Parametersätze für die Klasse 969

<b>Parametersatz</b>			<b>HU</b>	<b>1</b>
<b>Für Unterklassen</b>			969-190180	969-190382
<b>E</b>	<b>K</b>	<b>P</b>	<b>Preset</b>	<b>Preset</b>
t	08	19	359	442
d	08	00	1000	1250

## 2 Hiba-, figyelmeztető- és információ üzenetek

Kód	Fajta	Lehetséges ok	Megoldás
1000	Hiba	Varrómotor-enkóder (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva	- Encodervezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata
1001	Hiba	Varrómotor hiba: Varrómotor dugó (AMP) nincs csatlakoztatva	- Csatlakozó ellenőrzése, szükség esetén bedugása - Varrómotor fázisok átmérése (R = 2,8 Ω, magas ohmos PE-re) - Enkóder cseréje - Varrómotor cseréje - Vezérlő cseréje
1002	Hiba	Varrómotor szigetelési hiba	- Motorfázis és PE alacsony ohmos kötésének ellenőrzése - Enkóder cseréje - Varrómotor cseréje
1004	Hiba	Varrómotor hiba: Varrómotor hibás forgásiránya	- Enkóder cseréje - Dugókiosztás ellenőrzése, szükség esetén módosítás - Vezetékezés ellenőrzése a gépelosztóban, szükség esetén módosítás - Motorfázis átmérése és értékének ellenőrzése
1005	Hiba	Motor lezárva	- Gépen belüli nehéz járás ellenőrzése - Enkóder cseréje - Motor cseréje
1006	Hiba	Maximális fordulatszámot túllépte	- Enkóder cseréje - Visszaállítás végzése - Géposztály ellenőrzése (t 51 04)
1007	Hiba	Hiba a referenciamenet közben	- Enkóder cseréje - Gépen belüli nehéz járás ellenőrzése
1008	Hiba	Enkóderhiba	- Enkóder cseréje
1010	Hiba	Külső szinkronizátor (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva	- Külső szinkronizátor vezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó (Sync) használata - Csak áttételes gépeknél használatra!
1011	Hiba	Enkóder Z-impulzus hiányzik	- Vezérlő kikapcsolása Kézikerék forgatása és a vezérlő visszakapcsolása - Ha továbbra is fennáll a hiba, ellenőrizze az enkódert
1012	Hiba	Hiba a szinkronizátornál	- Szinkronizátor cseréje

Kód	Fajta	Lehetséges ok	Megoldás
1052	Hiba	Varrómotor túláram, belső áramnövekedés >25 A	- Géposztály kiválasztás ellenőrzése - Vezérlő cseréje - Varrómotor cseréje - Enkóder cseréje
1053	Hiba	Varrómotor túlfeszültség	- Géposztály kiválasztás ellenőrzése - Vezérlő cseréje
1054	Hiba	Belső rövidzárlat	- Vezérlő cseréje
1055	Hiba	Varrómotor túlterhelés	- Gépen belüli nehéz járás ellenőrzése - Enkóder cseréje - Varrómotor cseréje
1203	Információ	Pozíciót nem érte el (szálvágáskor, visszaforgatáskor stb.)	- Szabályozó beállítások ellenőrzése, szükség esetén módosítás Mechanikus változtatások a gépen. (pl. FA beállítás, szíjfeszesség stb.) - Pozíció ellenőrzése (szálemelő felső holtpont)
2020	Információ	DACextension-Box nem válaszol	- Összekötő vezetékek vizsgálata - LEDs DACextension-Box ellenőrzése - Szoftverfrissítés
2021	Információ	Varrómotor-enkóderdugó (Sub-D, 9 pólusú) nincs csatlakoztatva a DACextension-Box-ra	- Enkóder-vezeték DACextension-Boxra csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata
2101	Információ	DA-Stepper kártya 1 Referenciamenet timeout	- Referenciaérzékelő ellenőrzése
2103	Információ	DA-Stepper kártya 1 lépésveszteségek	- Nehézállás vizsgálata
2106	Információ	DA-Stepper kártya 1 sebességtúllépés	-
2120	Információ	DA-Stepper kártya 1 nem válaszol	- Összekötő vezetékek vizsgálata - LEDs DACextension-Box ellenőrzése - Szoftverfrissítés
2121	Információ	DA-Stepper kártya 1 enkóderdugó (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva	- Enkódervezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata
2122	Információ	DA-Stepper kártya 1 pólus kerékhelyet nem találta	- Összekötő vezetékek vizsgálata - 1. léptetőmotor nehéz járásának vizsgálata
2155	Információ	DA-Stepper kártya 1 vizsgálata	- Nehézállás vizsgálata
2201	Információ	DA-Stepper kártya 2 Referenciamenet timeout	- Referenciaérzékelő ellenőrzése
2203	Információ	DA-Stepper kártya 2 lépésveszteségek	- Nehézállás vizsgálata

Kód	Fajta	Lehetséges ok	Megoldás
2206	Információ	DA-Stepper kártya 2 sebességtúllépés	-
2220	Információ	DA-Stepper kártya 2 nem válaszol	- Összekötő vezetékek vizsgálata - LEDs DACextension-Box ellenőrzése - Szoftverfrissítés
2221	Információ	DA-Stepper kártya 2 enkóderdugó (Sub-D, 9 pólus) nincs csatlakoztatva	- Enkódervezeték vezérlőre csatlakoztatása, helyes csatlakozó használata
2222	Információ	DA-Stepper kártya 2 pólus kerék helyet nem találta	- Összekötő vezetékek vizsgálata - 2. léptetőmotor nehéz járásának vizsgálata
2255	Információ	DA-Stepper kártya 2 vizsgálata	- Nehézállás vizsgálata
3100	Hiba	AC-RDY Timeout, közttes köri feszültség a megadott időben nem érte el a meghatározott küszöböt	- Hálózati feszültség ellenőrzése - Ha OK a hálózati feszültséget, cserélje ki a vezérlőt
3101	Hiba	High Voltage hiba, hálózati feszültség hosszabb ideig > 290 V	- Hálózati feszültség ellenőrzése, névleges feszültség folyamatos túllépése - stabilizálás vagy generátor használata
3102	Hiba	Low Voltage Failure (2. küszöb) (hálózati feszültség < 150 V AC)	- Hálózati feszültség ellenőrzése - Hálózati feszültség stabilizálása - Generátor használata
3103	Információ	Low Voltage figyelmeztetés (1. küszöb) (hálózati feszültség < 180 V AC)	- Hálózati feszültség ellenőrzése - Hálózati feszültség stabilizálása - Generátor használata
3104	Figyelmeztetés	Pedál nincs 0 állásban	- A vezérlő bekapcsolásakor vegye le a lábát a pedálról
3105	Hiba	Rövidzárlat U24 V	- 37-pólusú dugót húzza le, ha a hiba továbbra is megmarad, cserélje ki a vezérlőt - Be-/kimenetek 24 V-os rövidzárlatának tesztelése
3106	Hiba	Túlterhelés U24 V (I <sup>2</sup> T)	- Egy vagy több mágnes hibás
3107	Hiba	Pedál nincs csatlakoztatva	- Analóg pedál csatlakoztatása
3108	Információ	Fordulatszám-korlátozás a túl alacsony hálózati feszültség következtében	- Hálózati feszültség ellenőrzése
3109	Figyelmeztetés	Futás zárolás	- Gépen lévő billenőérzékelő ellenőrzése
3150	Információ	Karbantartás sikeres	- Információ a gép kenéséhez, lásd a gép szervizutasítását



Kód	Fajta	Lehetséges ok	Megoldás
3151	Figyelmeztet és	Karbantartás szükséges (folytatás csak a paraméterek visszaállításával t 51 14, lásd a gép kezelési utasítását)	- kötelező szervizelni, lásd a gép szervizutasítását
3155	Információ	Nincs varrásengedélyezés	- Paraméter t 51 20 – t 51 33 = 25 - Bemenő jel szükséges a varrás engedélyezéséhez
3160	Információ	Öltéslazító berendezés	- Öltéslazítás nem történhet
3170	Információ	Az anyagvastagság-érzékelő rossz jelminősége	- Az érzékelő mechanikus pozicionálásának ellenőrzése
3215	Információ	Orsó-öltésszámláló (információ 0 értéket elérte)	- Orsócsere, számlálóérték beállítása - számláló visszaállító gomb megnyomása
3216	Információ	Maradékszál-figyelő balra	- Bal orsó cseréje
3217	Információ	Maradékszál-figyelő jobbra	- Jobb orsó cseréje
3218	Információ	Maradékszál-figyelő balra és jobbra	- Bal és jobb orsó cseréje
3219	Információ	Az orsófeltekerési mód aktív	- Szál levágása
3223	Információ	Hibás öltést felismerte	-
3224	Információ	Orsó nem forgott	-
3225	Információ	Az SSD-optika szennyezett	-
6353	Hiba	Belső EEPROM kommunikációhiba	- Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza
6354	Hiba	Külső EEPROM kommunikációhiba	- Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek, ellenőrizze a gép-ID kapcsolatot és kapcsolja vissza a vezérlőt
6357	Hiba	EEPROM rövidzárlata	- Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek, ellenőrizze a gép-ID kapcsolatot és kapcsolja vissza a vezérlőt - Vezérlőcsere - Gép-ID cseréje
6360	Információ	Nincsenek érvényes adatok a belső EEPROM-on (a külső adatszerkezetek nem kompatibilisek a külső adattárhellyel)	- Szoftverfrissítés

Kód	Fajta	Lehetséges ok	Megoldás
6361	Információ	Nincs külső EEPROM csatlakoztatva	- Gép ID csatlakoztatás
6362	Információ	Nincsenek érvényes adatok a belső EEPROMon (a belső adatszerkezetek nem kompatibilisek a külső adattárhellyel)	- Gép-ID kapcsolat ellenőrzése - Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza a vezérlőt - Szoftverfrissítés
6363	Információ	Nincsenek érvényes adatok a belső és a külső EEPROMon (a szoftverállapot nem kompatibilis a belső adattárhellyel, csak a vészfutás tulajdonságokkal)	- Gép-ID kapcsolat ellenőrzése - Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza - Szoftverfrissítés
6364	Információ	Nincsenek érvényes adatok csatlakoztatva a belső EEPROMra és a külső EEPROMra (a belső adatszerkezetek nem kompatibilisek a külső adattárhellyel, csak a vészfutás tulajdonságokkal)	- Gép-ID kapcsolat ellenőrzése - Kapcsolja ki a vezérlőt, várja meg, hogy kialudjanak a LED-ek és kapcsolja vissza a vezérlőt - Szoftverfrissítés
6365	Információ	Belső EEPROM hibás	- Vezérlő cseréje
6366	Információ	Belső EEPROM hibás és külső adatok nem érvényesek (csak vészmeneti tulajdonságok)	- Vezérlő cseréje
7202	Információ	Bootlási hiba DACextension-Box	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés - DACextension-Box cseréje
7203	Információ	Check-összegek hiba frissítés közben	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés - DACextension-Box cseréje
7212	Információ	Bootlási hiba DA-Stepper kártya 1	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés - DACextension-Box cseréje
7213	Információ	Check-összegek hiba a DA-Stepper kártya 2 frissítése közben	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés - DACextension-Box cseréje
7222	Információ	Bootlási hiba DA-Stepper kártya 2	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés - DACextension-Box cseréje
7223	Információ	Check-összegek hiba a DA-Stepper kártya 2 frissítése közben	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés - DACextension-Box cseréje

Kód	Fajta	Lehetséges ok	Megoldás
7231	Információ	Az orsóforgás-figyelés nem csatlakozik	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés
7232	Információ	Az orsóforgás-figyelés betöltési hibája	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés
7233	Információ	A Check-összeg hibája az orsóforgás-figyelési kártya frissítésekor	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés
7241	Információ	Az anyagvastagság-felismerés nem csatlakozik	- Összekötő vezetékek vizsgálata - Szoftverfrissítés
7801	Információ	Szoftververzió-hiba (csak DAC classic-nál; a továbbiakban csak a DAC basic funkciói állnak rendelkezésre)	- Szoftverfrissítés - Vezérlő cseréje
7802	Információ	Szoftverfrissítési hiba (csak DAC classic-nál; a továbbiakban csak a DAC basic funkciói állnak rendelkezésre)	- Újabb szoftverfrissítés - Vezérlő cseréje
7803	Információ	Kommunikációs hiba (csak DAC classic-nál; a továbbiakban csak a DAC basic funkciói állnak rendelkezésre)	- Vezérlő újraindítása - Szoftverfrissítés - Vezérlő cseréje
8401	Hiba	Watchdog	- Szoftverfrissítés - Gép ID visszaállítása - Vezérlő cseréje
8402 - 8405	Hiba	Belső hiba	- Szoftverfrissítés - Gép ID visszaállítása - Vezérlő cseréje
8406	Hiba	Ellenőrző összeg hiba	- Szoftverfrissítés - Vezérlő cseréje
8501	Hiba	Szoftvervédelem	- Szoftver frissítésére mindig a DA-Toolt kell használni



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