

MType-Delta

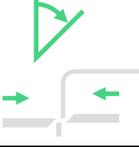
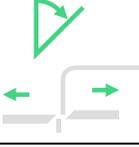
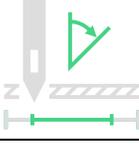
Parameter List

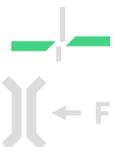
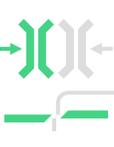
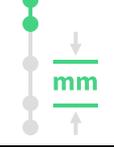
D669 e-con

All rights reserved.

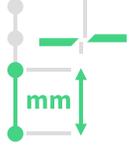
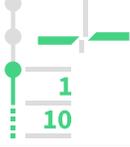
Property of Dürkopp Adler GmbH and protected by copyright. Any reuse of these contents, including extracts, is prohibited without the prior written approval of Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2025

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 02 03	-	-	1	Cortador de hilo		Cortador de hilo on/off
T 02 05	-	-	-	KFA Version		Select the version of the KFA thread trimmer system
T 02 00	500	50	150	Velocidad de costura		Velocidad con la que marcha la máquina al cortar el hilo. (Rango de valores 50-250 [r. p. m.]
T 02 10	359	0	240	Inicio cortador de hilo		Posición de la aguja cuando se activa el imán del cortador de hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 02 11	359	0	5	Parada cortador de hilo		Posición de la aguja en la que se desactiva el imán del cortador de hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 08 12	359	0	120	Posición de la aguja abajo		Posición inferior de la aguja en parada de costura durante la costura (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 08 13	359	0	75	Posición de la aguja tras cortador de hilo		Posición de la aguja tras el corte del hilo, antes de la reversión. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 12 00	-	-	1	Reversión		Reversión activa o inactiva tras el corte del hilo. (Rango de valores: on/off)
	1000	0	80	Tiempo tras el cual el cortador de hilo se activa de nuevo		Tiempo hasta el inicio del corte del hilo

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	1000	0	80	Tiempo tras el cual el cortador de hilo se desconecta		Tiempo hasta el fin del corte del hilo
T 12 01	359	0	30	Posición de la aguja tras reversión		Posición de la aguja tras el corte del hilo (posición de reversión), la aguja se coloca hacia arriba para alcanzar la altura de elevación completa y la palanca del hilo ya no se encuentra en el punto muerto superior. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 09 10	359	0	0	Abrir dispositivo de tensado del hilo de la aguja		Posición de la aguja en la que la tensión del hilo de la aguja cambia al valor para el corte del hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 09 11	359	0	65	Cerrar dispositivo de tensado del hilo de la aguja		Posición de la aguja en la que se utiliza de nuevo la tensión normal del hilo de la aguja tras el corte del hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 09 12	50	0	0	Tensión del hilo de la aguja cortador de hilo		Tensión del hilo de la aguja durante el corte del hilo (Rango de valores 0 - 50 [%])
T 09 13	5	0	0	Tensión del hilo de la aguja cortador de hilo (izquierdo)		Tensión del hilo de la aguja durante el corte del hilo (izquierda) (Rango de valores 0 - 50 [%])
T 09 21	200	0	20	Retardo hasta que se vuelve a utilizar la tensión normal del hilo de la aguja		Retardo hasta que se vuelve a utilizar la tensión normal del hilo de la aguja. (Rango de valores 0 - 200 [ms])
T 31 02	-	-	0	Automatic start short stitches		Short stitches at seam begin are automatically switched on when the defined stitch length is exceeded.
T 31 03	12	0	7	Stitch length switch level		Value of stitch length from which short stitches will be performed.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 31 00	99	0	0	Número de puntadas cortas al inicio de la costura		Número de puntadas cortas al principio de la costura, recomendable para realizar una costura limpia (Rango de valores 0 - 99)
T 31 01	99	0	0	Número de puntadas cortas al final de la costura		Número de puntadas cortas al final de la costura para que la diferencia (óptica) de longitud entre el hilo de la aguja y el hilo de la lanzadera sea la menor posible (Rango de valores 0 - 99)
T 31 10	12	-12	1.5	Longitud de puntada		Longitud de las puntadas cortas, generalmente entre 1.0 y 1.5 [mm]
T 02 20	-	-	0	Modificación de la longitud de la puntada		Ajuste de la adaptación de la longitud de puntada (on/off)
T 02 21	10	1	1	Longitud de puntada		Optimización de la longitud de hilo restante en los sistemas de corte (KFA = 1, muy corto; LFA = 10, muy largo)
T 02 22	359	0	180	On		Posición de la aguja cuando se activa la modificación de la longitud de puntada. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 02 23	359	0	60	Off		Posición de la aguja en la que se desactiva la modificación de la longitud de puntada. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 02 04	-	-	0	Corte del hilo puntada en retroceso		Corte del hilo en la puntada en retroceso (Rango de valores on/off)
T 02 50	1000	0	500	Tiempo de activación t1 [ms]		t1 [ms] Tiempo de activación del cortador de hilo en el período t1. (Rango de valores 0 - 1000 [ms])

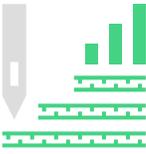
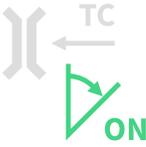
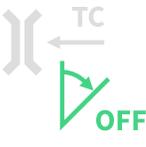
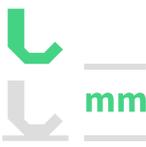
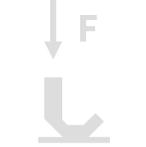
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 02 51	100	0	100	Ciclo de conexión t1 [%]		Ciclo de conexión t1 [%] Factor de utilización en el período t1 (Rango de valores 0 - 100 [%])
T 02 52	600	0	50	Tiempo t2		t2 [s] Tiempo de activación del cortador de hilo en el período t2. (Rango de valores 0 - 1000 [ms])
T 02 53	100	0	40	Ciclo de conexión t2		Ciclo de conexión t2 [%] Factor de utilización en el período t2 (Rango de valores 0 - 100 [%])
T 02 54	-	-	1	Exceso de tensión		Exceso de tensión al activar el cortador de hilo 0= no, 1= sí
T 01 03	-	-	0	Abrazadera del hilo de la aguja		Abrazadera del hilo de la aguja (on/off)
T 01 00	10	0	6	Modo		Modo de la abrazadera de hilo 0 = Abrazadera de hilo ángulo de conexión = T 01 01, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = T 01 02, sin elevación del pie; 1 = Abrazadera de hilo ángulo de conexión = 213°, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = 13°, Sin elevación del pie; 2 = Abrazadera de hilo ángulo de conexión = 154°, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = 225°, sin elevación del pie; 3 = Abrazadera de hilo ángulo de conexión = 154°, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = 295°, sin elevación del pie; 4 =

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>Abrazadera de hilo ángulo de conexión = 213°, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = 13°, Elevación del pie ángulo de conexión = 213°, Elevación del pie ángulo de desconexión = 259°; 5 =</p> <p>Abrazadera de hilo ángulo de conexión = 213°, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = 13°, Elevación del pie ángulo de conexión = 149°, Elevación del pie ángulo de desconexión = 259°; 6 =</p> <p>Abrazadera de hilo ángulo de conexión = 180°, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = 320°, Elevación del pie ángulo de conexión = 165°, Elevación del pie ángulo de desconexión = 225°, Elevación del pie ángulo de desconexión, adicionalmente en función de la carrera; 7 =</p> <p>Sin abrazadera de hilo, Elevación del pie ángulo de conexión = T 01 11, Elevación del pie ángulo de desconexión = T 01 12, 8 =</p> <p>Abrazadera de hilo ángulo de conexión = T 01 01, Abrazadera de hilo ángulo de desconexión = T 01 02, Elevación del pie ángulo de conexión = T 01 11, Elevación del pie ángulo de desconexión = T 01 12; 9 =</p> <p>Sin abrazadera de hilo, Elevación del pie ángulo de conexión = T 01 11, Elevación del pie ángulo de desconexión = 5.2.2.3.2, elevación del pie ángulo de</p>

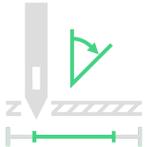
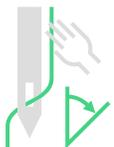
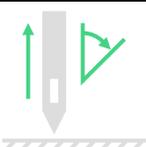
Parameter List

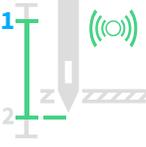
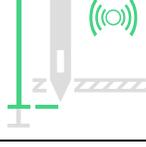
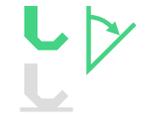
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						desconexión, adicionalmente en función de la carrera; 10 = Abrazadera de hilo ángulo de conexión = T 01 01, abrazadera de hilo ángulo de desconexión = T 01 02, Elevación del pie ángulo de conexión = T 01 11, Elevación del pie ángulo de desconexión = T 01 12, Elevación del pie ángulo de desconexión, adicionalmente en función de la carrera
T 01 04	-	-	0	Compensación del grosor del material		Compensación del grosor de material (rango de valores on/off)
T 01 01	359	0	180	On		Posición de la aguja para la activación de la abrazadera de hilo. (Rango de valores 000-359)
T 01 02	359	0	320	Off		Posición de la aguja para desactivación de la abrazadera del hilo. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 01 11	359	0	165	On		Posición de la aguja para la elevación de los pies prensatelas para liberar un hilo que está aprisionado debajo de ellos. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 01 12	359	0	260	Off		Posición de la aguja para el descenso de los pies prensatelas para liberar un hilo que está aprisionado debajo de ellos. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 01 13	12	1	2	Altura		Altura de elevación de los pies prensatelas (Rango de valores 1.0 - 12.0 [mm])
T 01 14	20	0	1	Presión del pie prensatelas ciclo de sujeción		Valor reducido de presión del pie prensatelas durante el ciclo de sujeción (0 = off)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 01 15	9	0	1	Carrera del pie prensatelas ciclo de sujeción		Valor reducido de carrera del pie prensatelas durante el ciclo de sujeción (0 = off)
T 01 20	3	0	2	Opción		<p>Modo de la abrazadera del hilo</p> <p>0 - solo al inicio de la costura</p> <p>1 - al inicio de la costura y durante la reversión</p> <p>2 - al inicio de la costura y durante la elevación del pie prensatelas</p> <p>3 - al inicio de la costura y durante la reversión y la elevación del pie prensatelas</p>
T 01 50	1000	0	200	Tiempo de activación t1 [ms]		<p>t1 [ms]</p> <p>Tiempo de activación de la abrazadera del hilo en el período t1.</p> <p>(Rango de valores 000 - 1000 [ms])</p>
T 01 51	100	0	100	Ciclo de conexión t1 [%]		<p>Ciclo de conexión t1 [%]</p> <p>Factor de utilización en el período t1</p> <p>(Rango de valores 0 - 100 [%])</p>
T 01 52	600	0	60	Tiempo t2		<p>t2 [s]</p> <p>Tiempo de activación de la abrazadera del hilo en el período t2.</p> <p>(Rango de valores 0 - 600 [s])</p>
T 01 53	100	0	30	Ciclo de conexión t2		<p>Ciclo de conexión t2 [%]</p> <p>Factor de utilización en el período t2</p> <p>(Rango de valores 0 - 100 [%])</p>
T 01 54	-	-	1	Exceso de tensión		<p>Exceso de tensión al activar la abrazadera del hilo</p> <p>0= no, 1= sí</p>
T 01 30	-	-	0	On/off		Abrazadera del hilo on/off con NSB

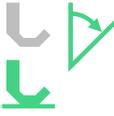
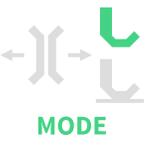
Parameter List

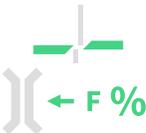
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 01 31	1000	0	40	Retardo de tiempo		Retardo de tiempo para la activación del NSB tras el corte de hilo.
T 01 32	359	0	49	Off		Posición para desconectar la cuchilla en la primera puntada
T 01 34	359	0	52	Off		Posición de desconexión de la abrazadera de la cuchilla NSB en la segunda puntada
T 01 35	359	0	167	On		Posición para iniciar la aspiración (Rango de valores 000-359)
T 01 36	99999	0	500	Off		Duración de la aspiración (Rango de valores 0 - 99999 [ms])
T 08 00	4000	500	3000	Velocidad máx. de costura		Velocidad máxima admisible, no se puede exceder en el nivel de usuario. (Rango de valores 500 - 3800 [r. p. m.], según la subclase)
T 08 01	400	50	150	Velocidad mín. de costura		Velocidad mínima con la que se ejecuta una puntada individual, se debe alcanzar en el nivel de usuario. (Rango de valores 50 - 400 [r. p. m.]
T 08 02	700	10	150	Velocidad de posición		Velocidad de posición, la última puntada al detener el proceso de costura se realiza más lentamente. (Rango de valores 10 - 700 [r. p. m.]
T 05 00	1000	10	400	Velocidad de costura arranque suave		Velocidad para el arranque suave. (Rango de valores 10 - 1000 [r. p. m.]

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 05 01	10	0	1	Número de puntadas arranque suave		Número de puntadas que se han de coser en el arranque suave. (Rango de valores 0 - 10)
T 08 03	40	1	25	Comportamiento de aceleración		Pendiente de la rampa de aceleración (Rango de valores 10 - 40 [(rev./min)/ms])
T 08 04	40	1	30	Comportamiento de frenado		Pendiente de la rampa de frenado (Rango de valores 10 - 40 [(rev./min)/ms])
T 08 40	9999	150	3000	Limitación de velocidad DB3000		Limitación de velocidad DB3000 en r. p. m.
T 08 41	9999	150	1800	Limitación de velocidad DB2000		Limitación de velocidad DB2000 en r. p. m.
T 08 12	359	0	120	Posición de la aguja abajo		Posición inferior de la aguja en parada de costura durante la costura (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 08 15	359	0	60	Posición de enhebrado		Posición de la aguja para la función del dispositivo de ayuda de enhebrado, p. ej., con la palanca del hilo en el punto muerto superior. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 08 16	359	0	30	Posición de la aguja arriba		Posición de parada de la aguja fuera del material. (Rango de valores 0 - 359 [°])
T 12 01	359	0	30	Posición de la aguja tras reversión		Posición de la aguja tras el corte del hilo (posición de reversión), la aguja se coloca hacia arriba para alcanzar la altura de elevación completa y la palanca del hilo ya no se encuentra en el punto muerto superior. (Rango de valores 0 - 359 [°])

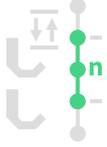
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 34	359	1	30	Pos. 1 longitud - Señal		Pos. 1 longitud - Señal
T 08 35	359	1	30	Pos. 2 longitud - Señal		Pos. 2 longitud - Señal
T 08 37	359	0	100	Señal en posición		Señal en posición
T 08 38	359	1	180	Pos. longitud - Señal		TID_Help_SGP_PosLength
T 08 60	-	-	0	Change speed on position		Change speed on position
T 08 61	330	0	270	Position of speed change		Position of speed change
T 03 01	16	1	16	Altura máx. de elevación del pie prensatelas		<p>Altura máxima de elevación de los pies prensatelas que puede realizar el sistema. (Rango de valores con cortador de hilo normal 1.0 - 20.0 [mm]) (Rango de valores con KFA 1.0 - 18.0 [mm] debido a placa de la aguja con altura excesiva)</p>
T 03 02	60	1	20	Velocidad motor paso a paso		<p>Velocidad con la que se han de elevar los pies prensatelas. (Rango de valores 01-60)</p>
	105	75	90	Posición para elevar pie prensatelas		Posición inicial (ángulo) para elevar los pies prensatelas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	195	165	180	Posición para bajar pie prensatelas		Posición inicial (ángulo) para bajar los pies prensatelas
T 03 10	9	0	0.2	Tiempo hasta pie prensatelas abajo		Duración para bajar los pies prensatelas
T 03 11	9	0	0.04	Duration till foot up after motor stop in seam		Activation delay of sewing foot lift during a machine standstill
T 03 12	9	0	0.1	Duration till foot up after motor stop at seam end		Activation delay of sewing foot lift at seam end
T 03 13	9	0	0.2	Tiempo hasta pie prensatelas arriba		Duración para elevar los pies prensatelas
T 03 04	3	0	1.5	Posición de aflojamiento del pie		Posición de aflojamiento del pie
	-	-	0	Allow stitch with foot lifted		
T 09 00	3	0	0	Modo tensado del hilo de la aguja durante elevación del pie prensatelas		<p>Modo para la elevación del dispositivo de tensado del hilo de la aguja si la elevación del pie prensatelas está activa.</p> <p>0 = el dispositivo de tensado del hilo de la aguja no se eleva</p> <p>1 = al elevar los pies prensatelas durante la costura, el dispositivo de tensado del hilo de la aguja se eleva</p> <p>2 = tras el corte del hilo se eleva el dispositivo de tensado del hilo de la aguja</p> <p>3 = al elevar los pies prensatelas durante la</p>

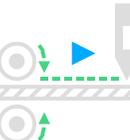
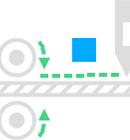
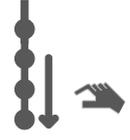
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						costura y tras el corte del hilo se eleva el dispositivo de tensado del hilo de la aguja
T 09 07	-	-	0	Activo		Tensado previo activo
T 09 01	99	0	0	Pretensión		Ajuste de la tensión previa durante el corte del hilo. Se recomienda el valor 0, ya que la tensión previa se genera mediante una tensión mecánica. (Rango de valores 0 - 99 [%])
T 09 02	7	0.1	5	Tiempo de retardo		Después del corte del hilo, el dispositivo de tensado del hilo de la aguja permanece cerrado durante un tiempo determinado e impide que se tire del hilo de la aguja al retirar el material. Si no se cuenta con cortador de hilo, esta opción de menú debería ajustarse a un valor muy pequeño. (Rango de valores 0.1 - 7.5 [s])
T 09 06	-	-	0	Cierre del dispositivo de tensado del hilo con movimiento de la aguja		Con esta función, al coser se activa el dispositivo de tensado del hilo de la aguja mediante el Jog-Dial (volante electrónico) o a través de la tecla de puntada única.
T 09 04	-	-	-	Estado tras cortar el hilo		Estado tras cortar el hilo del 2.º dispositivo de tensado del hilo
T 09 05	-	-	-	Estado tras conexión		Estado tras conectar el 2.º dispositivo de tensado del hilo
T 09 40	-	-	0	Thread tension open at service stop		Thread tension is open when service stop is active.
T 09 20	-	-	-	Calibrations points		Adjust the number of calibration points

Parameter List

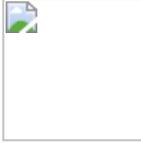
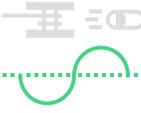
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 09 03	-	-	0	Tensión del hilo adicional		Al activarse la segunda carrera del pie prensatelas, se activa automáticamente el segundo dispositivo de tensado del hilo de la aguja (no se aplica durante la detección del grosor del material). (Rango de valores: on/off)
T 10 08	255	0	0	Número de puntadas 2.ª carrera off		Número de puntadas tras las que se desactiva la segunda carrera del pie prensatelas de forma automática. (Rango de valores 0 - 255)
T 10 10	4000	0	0	Valor umbral velocidad de costura		Velocidad a partir de la cual se activa la segunda carrera del pie prensatelas de forma automática. (Rango de valores 0 - 4000 [r. p. m.], según la subclase)
T 10 11	-	-	0	Ajuste rápido de la carrera en remate		La 2.ª altura de carrera del pie prensatelas también se activa automáticamente en el remate. (Rango de valores: on/off)
T 10 01	4000	50	1800	Velocidad de costura		A partir del valor ajustado de la carrera mínima del pie prensatelas, la velocidad se reduce hasta el valor deseado de la carrera máxima del pie prensatelas. (Rango de valores 50 - 3800 [r. p. m.], según la subclase)
T 10 02	9	0	3	Carrera mín. del pie prensatelas		Carrera del pie prensatelas con la que se produce la reducción de velocidad. (Rango de valores 0.0 - 9.0 [mm])
T 10 03	9	0	6	Carrera máx. del pie prensatelas		Carrera del pie prensatelas con la que se alcanza la velocidad reducida. (Rango de valores 0.0 - 9.0 [mm])
T 30 10	9	3	6	Longitud de puntada máxima		Longitud máxima de puntada con la que se puede coser. Es diferente dependiendo del equipo de costura y DEBE adaptarse al cambiar este. Al modificar el valor, la máquina requiere un

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						restablecimiento desconectando y volviendo a conectar. (Rango de valores 2.0 - 12.0 [mm], según la subclase)
T 30 11	-	-	1	Ajuste manual de la puntada		Palanca del regulador de puntada para la adaptación manual de la longitud de puntada activa o inactiva, equipamiento opcional. (Rango de valores: on/off)
T 30 12	4000	50	2000	Velocidad de costura a partir del final de la limitación		Valor de velocidad de costura donde la limitación de la velocidad de costura en función de la longitud de puntada finaliza su limitación continua y continúa con una limitación constante. (Rango del valor de 50-3800 [r. p. m.], en función de la subclase)
T 30 13	4000	50	3000	Velocidad de costura al inicio de la limitación		Valor de la velocidad de costura a la que empieza la limitación de velocidad de costura en función de la longitud de puntada. (Rango del valor de 50-3800 [r. p. m.], en función de la subclase)
T 30 14	12	1	6.1	Longitud de puntada para inicio de la limitación		La velocidad de costura se limita empezando de forma continua por esta longitud de puntada establecida. (Rango del valor de 1,0-12,0 [mm], en función de la subclase)
T 30 15	12	1	12	Longitud de puntada para final de la limitación		La velocidad de costura se limita de forma continua hasta alcanzar la longitud de puntada establecida. Por encima de la longitud de puntada, la velocidad de costura se limita de forma constante. (Rango del valor de 1,0-12,0 [mm], en función de la subclase)
T 30 04	-	-	-	Estado tras cortar el hilo		Estado tras cortar el hilo de la 2.ª longitud de puntada

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 30 05	-	-	-	Estado tras conexión		Estado tras conectar la 2.ª longitud de puntada
T 30 20	-	-	0	Change stitch length at position		Change stitch length at position
T 30 30	-	-	-	Método de transporte		Modo de transporte de la alimentación de la rueda Constante = Transporte uniforme Intermitente = Transporte solo con la aguja en la parte exterior del material
T 30 21	350	0	150	Start		Start angle for feed
T 30 22	350	0	210	Stop		Stop angle for feed
	5	0.1	2	Longitud de puntada de la condensación de puntada manual		Longitud de puntada para condensación de puntada final de la costura
T 30 22	-	-	1	Auto reduced stitch length		Automatic stitch length setting for reduced stitch
T 30 23	6	0	2	Stitch length of manual short stitch		Stitch length setting for manual short stitch
T 06 00	-	-	0	CAN, detector del hilo restante		Activación del control del giro de la canilla 0 = PCB 9850 867003 1 = versión CAN (canilla derecha)

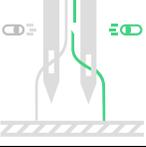
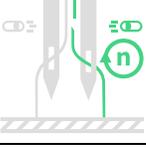
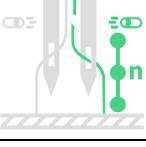
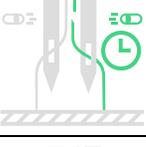
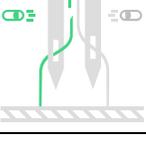
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 01	1	0	1	Detector de hilo restante modo		Detector de hilo restante 0 = dinámico; 1 = estático
O 06 00	-	-	-	Modo del control de canillas		Modos de selección para la supervisión del hilo de la lanzadera Off = no hay supervisión de la cantidad de hilo restante Software = supervisión de la cantidad de hilo restante mediante el recuento de puntadas Óptica = utilización de un detector de hilo restante fotoeléctrico opcional (RFW)
T 06 04	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) valor límite		Detector de hilo restante (RFW), valor límite lado izquierdo
T 06 05	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) intensidad		Detector de hilo restante (RFW), intensidad lado izquierdo
T 06 02	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) valor límite		Detector de hilo restante (RFW), valor límite lado derecho
T 06 03	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) intensidad		Detector de hilo restante (RFW), intensidad lado derecho
O 06 20	-	-	1	Supervisión de costura conectada		Supervisión de costura (SSD, BRM, RFW) conectada
O 06 21	-	-	-	Supervisión de costura, selección lateral		Supervisión de costura, selección lateral

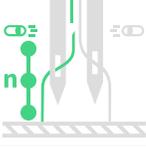
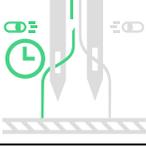
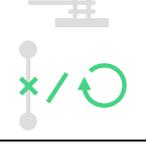
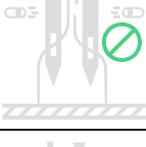
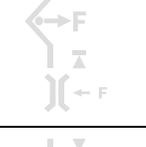
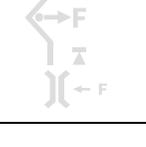
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
O 06 06	-	-	0	Parada de costura		Parada de costura y aviso en el visualizador cuando se detecta que la canilla está prácticamente vacía. Si este parámetro no está activado, tan solo los LED del brazo de la máquina advierten de la canilla vacía.
O 06 07	-	-	0	Pie prensatelas abajo		Los pies prensatelas permanecen en la posición inferior tras el corte del hilo. La elevación del pie prensatelas está bloqueada.
O 06 08	-	-	0	Se requiere restablecer		Solo es posible continuar cosiendo después de cambiar la canilla y confirmar el mensaje del panel de mando.
O 06 12	-	-	-	Clean Mode		Clean Mode 0 = After Thread Cutting; 1 = During short stitches;
O 06 09	1000	0	200	t corriente de aire		Tiempo durante el cual la lente se limpia mediante soplado de aire comprimido. Este proceso tiene lugar junto con el corte del hilo.
O 06 13	9000	0	100	Cleaning interval		Interval (number of stitches) after which the lens is blown clear with compressed air.
T 06 05	-	-	0	Repetir mensaje al corte del hilo		El mensaje que aparece en la costura se repite tras el corte del hilo. (Rango de valores: on/off)
T 06 06	-	-	0	Se requiere confirmación tras parada de costura		El proceso de valores solo se puede continuar cuando se confirma el error en el panel de mando durante la parada de costura (Rango de valores on/off)
T 06 07	-	-	-	Superficie de la lanzadera		Ajustar la superficie de la lanzadera

Parameter List

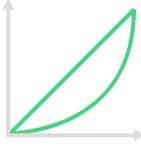
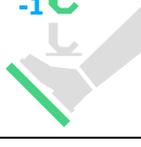
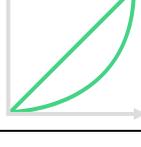
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 10	-	-	0	Control de rodeo		Control de rodeo (Rango de valores on/off)
T 06 16	100	0	100	SSD Cleaning Threshold		SSD sensor contamination threshold. When this value is exceeded, an error message about SSD sensor contamination is displayed and the SSD sensor is blown. Entering a value of 0 disables the SSD sensor contamination check.
T 06 11	-	-	0	Supervisión del giro de canilla		Control del giro de la canilla (Rango de valores on/off)
T 06 12	255	0	20	Longitud		Tramo de retardo antes de que comience el control de giro de la canilla. El software de la máquina calcula automáticamente la cantidad de puntadas en función del valor introducido. (Rango de valores 0 - 255)
T 06 23	-	-	0	On/off		Thread monitor right side On/Off
T 06 20	1000	50	200	Velocidad		TID_SGP_ThreadMonitorRightStartSpeed
T 06 21	255	0	5	Retraso de puntada		TID_SGP_ThreadMonitorRightDelayStitch
T 06 22	5000	0	2000	Antirrebote		TID_SGP_ThreadMonitorRightDebouncing
T 06 33	-	-	0	On/off		TID_SGP_ThreadMonitorLeftActive

Parameter List

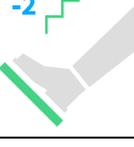
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 30	1000	50	200	Velocidad		TID_SGP_ThreadMonitorLeftStartSpeed
T 06 31	255	0	5	Retraso de puntada		TID_SGP_ThreadMonitorLeftDelayStitch
T 06 32	5000	0	2000	Antirrebote		TID_SGP_ThreadMonitorLeftDebouncing
T 06 40	-	-	0	Activo		Active the bobbin thread monitor
T 06 41	2	0	0.1	Delay		TID_Help_SGP_BobbinMonitorDelay
T 06 42	2	0	0.1	Antirrebote		TID_Help_SGP_BobbinMonitorDebounce
T 06 24	-	-	0	Parada de costura		Detiene el motor si se rompe el hilo de la aguja
T 09 30	-	-	0	On/off		Submenú para el sensor de tensado del hilo de la aguja
T 09 31	-	-	0	Cada señal de puntada		Cada señal de puntada

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 09 32	-	-	0	Valor mínimo de búsqueda		Valor mínimo de búsqueda
T 09 40	-	-	0	Regulador de tensado del hilo de la aguja		Regulador de tensado del hilo de la aguja
T 08 06	-	-	-	Modo		Off = fuerza de retención inactiva On = fuerza de retención activa Pos.ret. = regulación de posición, la posición se comprueba y se restablece automáticamente
T 08 07	50	0	20	Aplicación de corriente máx.		Corriente de resistencia del motor (Rango de valores 0 - 50)
T 08 08	100	0	30	Reacción		Tiempo de reacción para la corriente continua (Rango de valores 0 - 100)
T 08 25	-	-	-	Tipo		DA analógico/digital Selección entre pedal analógico y digital.
T 08 26	-	-	1	Invertido		Inversión de las señales que emite el pedal (es posible que sea necesario en el caso de transmisores de valor teórico digitales). (Rango de valores: on/off)
T 08 27	-	-	-	Pos. modo pedal -1		Cambiar levantamiento del pie
T 08 21	64	0	24	Niveles del pedal		Número de las etapas de velocidad que procesa el pedal. (Rango de valores 0 - 64)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 22	7	0	0	Curva		Curva de velocidad del pedal.
T 08 23	255	0	50	t posición -1		Antirrebote de la posición -1 (Rango de valores 0 - 255 [ms])
T 08 24	255	0	15	t posición -2		Antirrebote de la posición -2 (Rango de valores 0 - 255 [ms])
T 08 44	255	0	50	t posición 0		Antirrebote de la posición 0 (Rango de valores 0 - 255 [ms])
T 08 75	-	-	0	Enable Pedal 2		Enabling a second analog pedal
T 08 76	-	-	1	Invertido		Inversión de las señales que emite el pedal (es posible que sea necesario en el caso de transmisores de valor teórico digitales). (Rango de valores: on/off)
T 08 77	-	-	-	Pos. modo pedal -1		Cambiar levantamiento del pie
T 08 71	64	0	24	Niveles del pedal		Número de las etapas de velocidad que procesa el pedal. (Rango de valores 0 - 64)
T 08 72	7	0	0	Curva		Curva de velocidad del pedal.

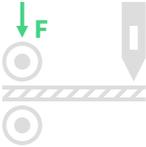
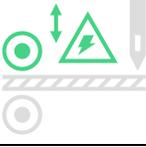
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 73	255	0	50	t posición -1		Antirrebote de la posición -1 (Rango de valores 0 - 255 [ms])
T 08 74	255	0	15	t posición -2		Antirrebote de la posición -2 (Rango de valores 0 - 255 [ms])
T 08 45	255	0	50	t posición 0		Antirrebote de la posición 0 (Rango de valores 0 - 255 [ms])
T 08 78	70	40	44	Factor de pedal para la posición -1		Factor de pedal para la posición -1
T 08 79	70	1	54	Factor de pedal para la posición -2		Factor de pedal para la posición -2
T 13 00	-	-	-	Modo		Off = la refrigeración de la aguja está desactivada. On = la refrigeración de la aguja está activada. Con velocidad = activación de la refrigeración de la aguja a partir de una velocidad determinada Cortabordes = la refrigeración de la aguja se activa cuando también está activado el cortabordes.
T 13 01	10	0	2.5	t marcha en inercia		Tiempo de retardo tras el cual se desactiva la refrigeración de la aguja. (Rango de valores 0.0 - 10.0 [ms])
T 13 02	6000	0	2000	Velocidad refrigeración de la aguja		Velocidad a la que se activa la refrigeración de la aguja. (Rango de valores 0 - 3800 [r. p. m.])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 06	-	-	0	Guía del centro de la costura		Guía del centro de la costura (on/off)
T 14 00	-	-	-	Funciones automáticas		<p>Modo para la elevación automática de la guía del centro de la costura.</p> <p>Off = elevación de la guía del centro de la costura desactivada, no se eleva automáticamente.</p> <p>EnRemate = elevación de la guía del centro de la costura al coser el remate.</p> <p>EnElevación = elevación de la guía del centro de la costura al elevar el pie prensatelas.</p> <p>Elevación del pie + remate = elevación de la guía del centro de la costura al coser el remate y al elevar el pie prensatelas.</p>
T 14 01	-	-	0	Elevación con el ajuste rápido de la carrera		<p>Al activar la segunda altura de carrera, la guía central de la costura se eleva automáticamente.</p> <p>(Rango de valores: on/off)</p>
T 14 40	1000	0	100	Retardo descenso tras elevación del pie		Retardo [ms] descenso guía del centro de la costura tras inicio del descenso del pie
T 14 41	1000	0	100	Retardo elevación tras elevación del pie		Retardo [ms] elevación guía del centro de la costura tras inicio de la elevación del pie
T 14 02	-	-	0	Transporte de rodillos		Transporte de rodillos (on/off)
T 14 03	-	-	-	Elevación automática		<p>Modo para la elevación automática del tirador.</p> <p>Off = elevación del tirador desactivada, no se eleva automáticamente.</p> <p>Durante elevación = elevación del tirador al elevar el pie prensatelas.</p> <p>En remate = elevación del tirador al coser el remate.</p>

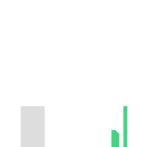
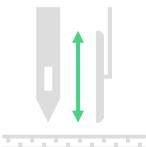
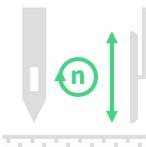
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						Elevación del pie + remate = elevación del tirador al coser el remate y al elevar el pie prensatelas.
T 14 04	-	-	0	Elevación con el ajuste rápido de la carrera		Al activar la segunda altura de carrera, el transporte de rodillos se eleva automáticamente. (Rango de valores: on/off)
T 14 05	999	0	110	Retardo		Descenso del rodillo tras iniciar la costura, depende de la longitud de la puntada y la finalidad de la aplicación. (Rango de valores 0.0 - 999.9 [mm])
T 14 50	1000	0	100	Retardo descenso tras elevación del pie		Retardo [ms] descenso tirador tras inicio del descenso
T 14 51	1000	0	100	Retardo elevación tras elevación del pie		Retardo [ms] elevación tirador tras inicio de la elevación
T 14 10	-	-	-	Modo		Ajustes que definen qué transporte de rodillos debería funcionar. Arriba+abajo = Las dos ruedas funcionan de forma activa mediante potencia Superior = El rodillo superior funciona de forma activa mediante potencia
T 14 11	-	-	-	Método de transporte		Modo de transporte de los rodillos continuo = transporte homogéneo intermitente = transporte adaptado al ritmo del transportador de la máquina
T 14 12	359	0	135	Inicio		El ajuste del ángulo de arranque y de parada en arranque/parada está adaptado a la máquina. Los valores no deben modificarse.
T 14 13	359	0	255	Parada		El ajuste del ángulo de arranque y de parada en arranque/parada está adaptado a la máquina. Los valores no deben modificarse.

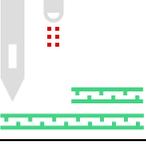
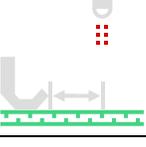
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 14	-	-	-	Presión		Ajustar la presión del tirador Sí = siempre hay presión, se ajusta a través del manómetro del tirador. HPNo = la presión se genera de forma activa, pero no en la 2.ª altura de carrera. No = sin presión activa por parte del tirador.
T 14 15	-	-	0	Desconexión y conexión de la parada del accionamiento de costura		El tirador no está activo si el motor de costura se detiene. La fuerza de retención del rodillo está desconectada, el material de costura puede extraerse entre los rodillos.
T 14 16	-	-	0	Activo cuando se eleva		El tirador siempre está activo, incluso cuando se ha elevado.
T 14 20	65	0.01	1	Transmisión		Transmisión del tirador (Rango de valores 0.0 - 65.0)
T 14 22	5	0.1	3.5	Aplicación de corriente (activa)		Corriente de motor del tirador (Rango de valores 0.0 - 5.0 [A])
T 14 23	5	0.1	1	Aplicación de corriente (pasiva)		Corriente de parada del tirador (Rango de valores 0.0 - 5.0 [A])
T 14 24	9999	1	50	Diámetro		Diámetro del rodillo (Rango de valores 0 - 9999 [mm])
T 14 25	-	-	0	Sentido de giro		Sentido de giro del rodillo 0 = derecha 1 = izquierda
T 14 26	-	-	1	Activación motor		0 = sin regular (servicio controlado) 1 = regulado

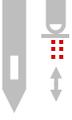
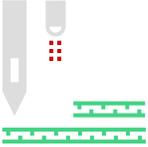
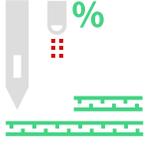
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 30	65	0.01	1	Transmisión		Transmisión del tirador (rango de valores 0.0 - 65.0)
T 14 32	5	0.1	3.5	Aplicación de corriente (activa)		Corriente de motor del tirador (Rango de valores 0.0 - 5.0 [A])
T 14 33	5	0.1	1	Aplicación de corriente (pasiva)		Corriente de parada del tirador (Rango de valores 0.0 - 5.0 [A])
T 14 34	9999	1	49	Diámetro		Diámetro del rodillo (Rango de valores 0 - 9999 [mm])
T 14 35	-	-	1	Sentido de giro		Sentido de giro del rodillo 0 = derecha 1 = izquierda
T 14 36	-	-	1	Activación motor		0 = sin regular (servicio controlado) 1 = regulado
T 32 00	-	-	0	Tope del borde		Tope del borde (on/off)
T 32 20	-	-	-	Modo tope del borde		Seleccionar de la lista el tope del borde deseado 0 = Tope del borde con accionamiento motorizado, un eje (X) y tarjeta interna de motor paso a paso (DAC) 1 = Tope del borde con accionamiento motorizado, un eje (X) y tarjetas externas de motor paso a paso (módulo separado) 2 = Tope del borde con accionamiento

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						motorizado, dos ejes (X y Z) y tarjetas externas de motor paso a paso (integradas en el módulo funcional)
T 32 03	-	-	1	Electromotorizado		Se selecciona si se trata de un tope del borde con accionamiento electromotorizado o un tope electroneumático
T 32 04	1000	1	1000	Transmisión		Transmisión tope del borde
T 32 01	60000	5000	25000	Velocidad		Velocidad de desplazamiento del tope del borde. (Rango de valores 500 - 60 000 [Hz])
T 32 02	36	1	8	Distancia mín.		Espacio mínimo posible entre el pie prensatelas y el tope del borde. Esta distancia es diferente dependiendo del equipo de costura y TIENE QUE adaptarse al cambiar el equipo de costura. ATENCIÓN El valor que se introduce es la distancia que se mide entre la AGUJA y el tope del borde. (Rango de valores 1.0 - 36.0 [mm])
T 32 14	1000	1	1000	Transmisión (altura)		Transmisión del tope del borde
T 32 11	60000	5000	25000	Velocidad (altura)		Velocidad de desplazamiento del tope del borde para la altura
T 32 12	12	0.1	0.1	Altura mín.		Distancia mínima entre la placa de la aguja y la regla de bordes o la rueda (Rango de valores 0.1 - 12.0 [mm])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 32 13	-	-	0	Switch off collision protection		Attention: The electronic edge guide is protected by security zones, it is impossible to drive the edge guide to these positions to prevent collisions. By activating this function, you switch this collision protection off! There is a higher risk to drive crashes between edge guide and machine components.
T 27 00	-	-	1	Detección de grosor del material		Detección de grosor del material (on/off)
T 27 01	2	0	0.2	Histéresis		Tolerancia con la cual la detección del grosor de la tela cambia de la segunda longitud de puntada, el segundo dispositivo de tensado del hilo de la aguja o de la segunda carrera del pie prensatelas. La finalidad de la tolerancia es evitar que en el rango límite se produzca un cambio constante entre activación y desactivación. (Rango de valores 0.0 - 2.0 [mm])
T 27 02	-	-	0	Compensación de la presión del pie prensatelas		Si el material es muy grueso, la presión del pie aumenta por encima del valor ajustado regularmente. Hasta una determinada dimensión, la máquina puede compensar por sí misma la influencia del material grueso sobre la presión del pie. (Rango de valores: on/off)
T 27 03	-	-	1	Fabric compensation in backtack		Fabric compensation in backtack
	-	-	0	Sensor de calidad perfecta activo		Activadas las funciones del sensor de calidad perfecta (PQS). Solo funciona a una velocidad de 2200 r. p. m.
	40	1	12	Introducir la distancia desde el punto de medición al punto de costura		Introducir la distancia desde el punto de medición al punto de costura. Es necesario para el cálculo del retraso de puntada.

Parameter List

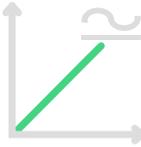
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	100	0	65	Configuration distance of the PQS		Distance from the measuring point to the PQS. It is the reference to calculate the thickness of the sewing material.
	100	-10	0	Grosor medido de la tela antes de la aguja		Es el grosor de tela medido del PQS.
	100	0	0	Calidad de la señal del PQS		Este valor muestra la calidad de la señal de la medición realizada por el sensor de calidad perfecta (PQS) en porcentaje. El 100 % representa una calidad de la señal excelente. Si la calidad de la señal baja del 10 %, no se puede llevar a cabo una evaluación.
T 28 01	2000	0	100	Histéresis		Tolerancia con la cual la corrección de influencias cambia de la segunda longitud de puntada, el segundo dispositivo de tensado del hilo de la aguja o de la segunda carrera del pie prensatelas. La finalidad de la tolerancia es evitar que en el rango límite se produzca un cambio constante entre activación y desactivación. (Rango de valores 0.0 - 2.0 [mm])
T 16 01	-	-	0	Barrera luminosa		Barrera luminosa (on/off)
T 16 00	2000	10	1000	Velocidad de costura		Las últimas puntadas después de la detección final de material (aprox. 50 mm) se pueden coser con una velocidad definida. (Rango de valores 10 - 2000 [r. p. m.])
T 16 02	-	-	0	Inicio del pedal		Free = inicio del pedal On = el pedal se puede pisar y en cuanto el material supera la barrera luminosa, la máquina comienza a coser Off = el pedal se pisa, pero la máquina no empieza a coser, debe iniciarse desde la posición neutra

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 16 04	-	-	-	Sensibilidad		Oscuro = cuando la barrera luminosa se interrumpe, se emite la señal. Claro = cuando la barrera luminosa se cierra, se emite la señal.
T 16 05	-	-	0	Automático		Este ajuste es relevante solo si en el nivel de usuario está activada la detección final de material. On = con el pedal se inicia un programa que se ejecuta automáticamente. Off = con el pedal se inicia un programa y la velocidad la determina el mismo usuario hasta el final del programa.
T 16 06	2	0	0	Antirrebote		Debouncing off the light barrier
T 07 10	-	-	-	Longitud		Longitud = los tramos de costura se miden a través de la indicación de la longitud (en mm) Número de puntadas = los tramos de costura se miden a través del recuento de puntadas.
T 03 03	-	-	-	Elevación del pie prensatelas		Abajo = el pie prensatelas está bajado en el modo de enhebrado. Arriba = el pie prensatelas está elevado en el modo de enhebrado. Pedal = el pie prensatelas se puede subir o bajar con el pedal en el modo de enhebrado.
T 50 03	-	-	0	Modo		Posición de los pies prensatelas con el bloqueo de marcha activado 0 = el pie prensatelas permanece en la posición actual 1 = el pie prensatelas se puede subir o bajar mediante el pedal
T 50 04	-	-	1	Longitud de puntada		Ajuste manual de la longitud de puntada con el bloqueo de marcha activado 0 = on 1 = off

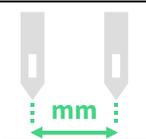
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 50 05	-	-	0	Todas las entradas		Todas las entradas están activas cuando la máquina se encuentra en el bloqueo de marcha
T 00 47	4000	150	4000	Velocidad máx. de costura		Limitación de la velocidad en el remate manual 0 = off
T 00 48	1000	0	0	Cambio t		Ajuste: Tiempo de espera punto de retorno (t pto. retorno) para el remate manual Aquí se ajusta el tiempo de espera en los puntos de retorno (por ejemplo, al cambiar la dirección de costura). Un breve tiempo de espera en un rango de milisegundos ha de garantizar la misma calidad de la costura (remate ornamental).
T 17 00	-	-	1	Volante electrónico		Volante electrónico (on/off)
T 17 01	255	0	22	Ratio de transmisión		Ratio de transmisión del volante electrónico
T 17 02	-	-	1	Dirección de la rotación		Dirección del volante electrónico
T 17 03	-	-	-	Modo de retroceso		Modo de giro de retroceso del volante electrónico
T 17 04	-	-	0	Stitch counting in programs		Stitches sewn by electronic handwheel are counted as stitches in segment.

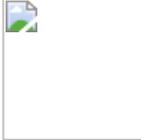
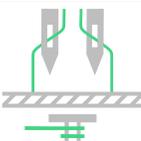
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 26 00	4	1	2	Inclinación de la curva de fruncido		Ajuste de la inclinación de la curva de fruncido
	50	-50	0	Diferencia de fruncido		
T 26 01	50	-50	0	Transporte sincrónico arriba		Ajuste del fruncido
T 26 02	50	-50	0	Transporte sincrónico abajo		
T 26 03	-	-	0	Pulling instead of ruffling mode		Switches the machine from ruffling mode into pulling mode
T 15 01	-	-	0	On/off		Cortabordes disponible
T 15 00	7	0	0	Modo		<p>Modo para la elevación automática del cortabordes</p> <p>0 = no elevar</p> <p>1 = con elevación del pie prensatelas</p> <p>2 = tras el corte o tras el recuento de puntadas</p> <p>3 = tras el corte o tras el recuento de puntadas y con la elevación del pie prensatelas</p> <p>4 = en el remate</p> <p>5 = en el remate y durante la elevación del pie prensatelas</p> <p>6 = en el remate, tras el corte o tras el recuento de puntadas</p> <p>7 = en el remate, tras el corte o tras el recuento de puntadas durante la elevación del pie prensatelas</p>

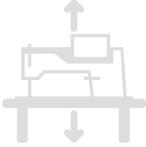
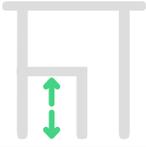
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 15 03	255	0	0	Puntadas para bajada		Número de puntadas descenso del cortabordes
T 15 04	255	0	0	Puntadas para elevación		Número de puntadas hasta que se eleva el cortabordes (solo en el modo 2, 3 o 6)
T 15 12	100	0	50	Factor de utilización mínimo modulación por ancho de pulsos		Factor de utilización mínimo modulación por ancho de pulsos en el motor del cortabordes
T 15 13	100	0	100	Factor de utilización máximo modulación por ancho de pulsos		Factor de utilización máximo modulación por ancho de pulsos en el motor del cortabordes
T 15 14	4000	0	1500	Velocidad de costura con factor de utilización máximo modulación por ancho de pulsos		Velocidad de costura con la que el motor del cortabordes alcanza el factor de utilización máximo modulación por ancho de pulsos
T 15 15	2	0	0.25	Marcha en inercia		Retardo de desconexión hasta la desconexión del motor del cortabordes
T 15 50	1000	0	200	Tiempo de activación t1 [ms]		Duración del periodo t1 (Rango de valores 0 - 1000 [ms])
T 15 51	100	0	100	Ciclo de conexión t1 [%]		Factor de utilización en el período t1 (Rango de valores 0 - 100 [%])
T 15 52	600	0	500	Tiempo t2		Duración del período t2 (Rango de valores 0 - 60 [s])

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 15 53	100	0	50	Ciclo de conexión t2		Factor de utilización en el período t2 (Rango de valores 0 - 100 [%])
T 15 54	-	-	0	Exceso de tensión		Exceso de tensión con el cortabordes activo 0 = off 1 = on
	-	-	0	Switchable needle bar with stitch		Needle bar is switched automatically with additional stitch
	14	2	10	Distance between needle bars		Distance between the needle bars
T 08 32	-	-	0	El usuario inicia la referenciación manualmente		El usuario ha de accionar el pedal -2 para la referenciación
T 11 90	-	-	0	Solo se permite un módulo funcional activo		Solo se permite un módulo funcional activo.
T 11 11	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 11 21	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 11 31	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 11 41	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 11 51	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 11 61	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 11 71	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 11 81	-	-	0	Inverted		The function inverts the output.
T 63 00	-	-	0	Escáner manual		Escáner manual (on/off)
	-	-	0	Scan Program Barcode Strings		Enables loading a sewing program connected to a specific barcode string
	-	-	0	Release sewing by scanning barcode		Allows to prevent to sew until a specific barcode string has been scanned
	-	-	0	Barcode identification active		Activates the barcode identification

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Needle thread right side		Activates scanner for needle thread right side
	-	-	0	Needle thread left side		Activates scanner for needle thread left side
	-	-	0	Bobbin thread		Activates scanner for bobbin thread
T 63 20	-	-	0	RFID Scanner		Adjust parameter of the RFID scanner
	-	-	0	Ajuste de la altura de la mesa activado		Activa el ajuste y la medición de la altura de la mesa.
	80	-60	0	Desviación de la altura de la mesa		La desviación entre el punto de medición y el suelo. Ajustar para mostrar correctamente la altura de la mesa
	140	0	1	Altura de la mesa		Muestra la altura actual que se calcula mediante la medición y la desviación
	-	-	0	Poka yoke 1 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke1_DetectDelay		

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	2	0	0.5	TID_PokaYoke1_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke1_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 1 busy		
	25	0	5	TID_PokaYoke1_DetectTimeout		
	-	-	0	Poka yoke 2 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke2_DetectDelay		
	2	0	0.5	TID_PokaYoke2_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke2_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 2 busy		

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	25	0	5	TID_PokaYoke2_DetectTimeout		
	-	-	0	Poka yoke 3 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke3_DetectDelay		
	2	0	0.5	TID_PokaYoke3_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke3_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 3 busy		
	25	0	5	TID_PokaYoke3_DetectTimeout		
	-	-	0	Poka yoke 4 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke4_DetectDelay		

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	2	0	0.5	TID_PokaYoke4_TriggerDuration		
	8	0	1	TID_PokaYoke4_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 4 busy		
	25	0	5	TID_PokaYoke4_DetectTimeout		
T 03 20	-	-	0	Needle follows foot		Activate the function that the needle follows the sewing foot
T 03 21	-	-	0	Pinch protection before sewing start active		Automatic obstacle detection under the sewing foot according to threshold criteria.
T 03 22	12	0	3	Pinch protection threshold		Automatic obstacle detection is active for measured values above a set threshold.
T 27 05	-	-	0	Fabric control under foot		Checks the presence of fabric under sewing foot to avoid sewing without material (please mind the threshold setting).
T 27 06	6	0	0.5	Threshold for fabric control under foot		Sewing is locked if the measured fabric thickness falls below this threshold.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 63 10	-	-	-	Modo		0 = off 1 = escáner manual
T 63 12	250000	9600	115200	Tasa de baudios		Velocidad de transferencia del escáner (rango de valores 19200 - 115200)
T 63 11	-	-	-	Modo		0 = off 1 = escáner manual
T 63 13	250000	9600	115200	Tasa de baudios		Velocidad de transferencia del escáner (rango de valores 19200 - 115200)
	-	-	-	Modo de enhebrado		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>22 = sin función</p> <p>23 = cambio al siguiente tramo de costura</p> <p>24 = sin función</p> <p>25 = 2.^a posición del tope del borde</p> <p>26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos)</p> <p>27 = fruncido adicional</p> <p>28 = tensión de cinta</p> <p>29 = tirador</p> <p>31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.)</p> <p>32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.])</p> <p>33 = activador selección de programa</p> <p>34 = selección de programa bit 0</p> <p>35 = selección de programa bit 1</p> <p>36 = selección de programa bit 2</p> <p>37 = selección de programa bit 3</p> <p>38 = selección de programa bit 4</p> <p>39 = selección de programa bit 5</p> <p>40 = selección de programa bit 6</p> <p>41 = selección de programa bit 7</p> <p>42 = selección de programa bit 8</p> <p>43 = selección de programa bit 9</p> <p>44 = longitud puntada corta</p> <p>45 = 2.^a posición tope del borde (altura)</p> <p>46 = 2.^a posición del tope del borde (distancia y altura)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = módulo funcional 1</p> <p>50 = módulo funcional 2</p> <p>51 = módulo funcional 3</p> <p>52 = módulo funcional 4</p> <p>53 = módulo funcional 5</p> <p>54 = módulo funcional 6</p> <p>55 = módulo funcional 7</p> <p>56 = módulo funcional 8</p> <p>57 = iluminación del área de costura (LED integrado)</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Suprimir remates		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]) 33 = activador selección de programa

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.ª posición tope del borde (altura) 46 = 2.ª posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Remate manual		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.ª tensión del hilo de la aguja

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.] 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.^a posición tope del borde (altura) 46 = 2.^a posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Media puntada/puntada única		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2. ^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2. ^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>prensatelas (máquinas de zapatos)</p> <p>27 = fruncido adicional</p> <p>28 = tensión de cinta</p> <p>29 = tirador</p> <p>31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.)</p> <p>32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.])</p> <p>33 = activador selección de programa</p> <p>34 = selección de programa bit 0</p> <p>35 = selección de programa bit 1</p> <p>36 = selección de programa bit 2</p> <p>37 = selección de programa bit 3</p> <p>38 = selección de programa bit 4</p> <p>39 = selección de programa bit 5</p> <p>40 = selección de programa bit 6</p> <p>41 = selección de programa bit 7</p> <p>42 = selección de programa bit 8</p> <p>43 = selección de programa bit 9</p> <p>44 = longitud puntada corta</p> <p>45 = 2.ª posición tope del borde (altura)</p> <p>46 = 2.ª posición del tope del borde (distancia y altura)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = módulo funcional 1</p> <p>50 = módulo funcional 2</p> <p>51 = módulo funcional 3</p> <p>52 = módulo funcional 4</p> <p>53 = módulo funcional 5</p> <p>54 = módulo funcional 6</p> <p>55 = módulo funcional 7</p> <p>56 = módulo funcional 8</p> <p>57 = iluminación del área de costura (LED integrado)</p> <p>58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)</p>
	-	-	-	Posición punto		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <p>0 = sin función</p> <p>1 = posición de enhebrado</p>

Parameter List

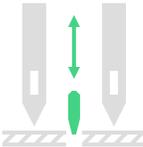
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2. ^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2. ^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]) 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.ª posición tope del borde (altura) 46 = 2.ª posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Tensión del hilo adicional		A cada entrada se le puede asignar un modo: 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.ª tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]) 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.^a posición tope del borde (altura) 46 = 2.^a posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	2. ^a longitud de puntada		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.])</p> <p>33 = activador selección de programa</p> <p>34 = selección de programa bit 0</p> <p>35 = selección de programa bit 1</p> <p>36 = selección de programa bit 2</p> <p>37 = selección de programa bit 3</p> <p>38 = selección de programa bit 4</p> <p>39 = selección de programa bit 5</p> <p>40 = selección de programa bit 6</p> <p>41 = selección de programa bit 7</p> <p>42 = selección de programa bit 8</p> <p>43 = selección de programa bit 9</p> <p>44 = longitud puntada corta</p> <p>45 = 2.ª posición tope del borde (altura)</p> <p>46 = 2.ª posición del tope del borde (distancia y altura)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = módulo funcional 1</p> <p>50 = módulo funcional 2</p> <p>51 = módulo funcional 3</p> <p>52 = módulo funcional 4</p> <p>53 = módulo funcional 5</p> <p>54 = módulo funcional 6</p> <p>55 = módulo funcional 7</p> <p>56 = módulo funcional 8</p> <p>57 = iluminación del área de costura (LED integrado)</p> <p>58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)</p>
	-	-	-	Guía del centro de la costura		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <p>0 = sin función</p> <p>1 = posición de enhebrado</p> <p>2 = remate activo/inactivo</p> <p>3 = remate manual</p> <p>4 = media puntada</p> <p>5 = puntada completa</p> <p>6 = posición de marcación</p> <p>7 = sin función</p>

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]) 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.^a posición tope del borde (altura)</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						46 = 2. ^a posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Tope del borde		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2. ^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función

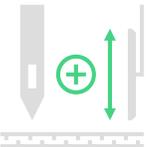
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]) 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.^a posición tope del borde (altura) 46 = 2.^a posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Carrera del pie prensatelas		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.] 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7 42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.ª posición tope del borde (altura) 46 = 2.ª posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Transporte de rodillos		A cada entrada se le puede asignar un modo: 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.ª tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>14 = sin función</p> <p>15 = guía del centro de la costura/tirador</p> <p>16 = sin función</p> <p>17 = sin función</p> <p>18 = barrera luminosa</p> <p>19 = sin función</p> <p>20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.)</p> <p>21 = ajuste rápido de la altura de carrera</p> <p>22 = sin función</p> <p>23 = cambio al siguiente tramo de costura</p> <p>24 = sin función</p> <p>25 = 2.^a posición del tope del borde</p> <p>26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos)</p> <p>27 = fruncido adicional</p> <p>28 = tensión de cinta</p> <p>29 = tirador</p> <p>31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.)</p> <p>32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.])</p> <p>33 = activador selección de programa</p> <p>34 = selección de programa bit 0</p> <p>35 = selección de programa bit 1</p> <p>36 = selección de programa bit 2</p> <p>37 = selección de programa bit 3</p> <p>38 = selección de programa bit 4</p> <p>39 = selección de programa bit 5</p> <p>40 = selección de programa bit 6</p> <p>41 = selección de programa bit 7</p> <p>42 = selección de programa bit 8</p> <p>43 = selección de programa bit 9</p> <p>44 = longitud puntada corta</p> <p>45 = 2.^a posición tope del borde (altura)</p> <p>46 = 2.^a posición del tope del borde (distancia y altura)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = módulo funcional 1</p> <p>50 = módulo funcional 2</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
	-	-	-	Altura tope del borde		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> 0 = sin función 1 = posición de enhebrado 2 = remate activo/inactivo 3 = remate manual 4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2. ^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2. ^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>28 = tensión de cinta 29 = tirador</p> <p>31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.)</p> <p>32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]</p> <p>33 = activador selección de programa</p> <p>34 = selección de programa bit 0</p> <p>35 = selección de programa bit 1</p> <p>36 = selección de programa bit 2</p> <p>37 = selección de programa bit 3</p> <p>38 = selección de programa bit 4</p> <p>39 = selección de programa bit 5</p> <p>40 = selección de programa bit 6</p> <p>41 = selección de programa bit 7</p> <p>42 = selección de programa bit 8</p> <p>43 = selección de programa bit 9</p> <p>44 = longitud puntada corta</p> <p>45 = 2.^a posición tope del borde (altura)</p> <p>46 = 2.^a posición del tope del borde (distancia y altura)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = módulo funcional 1</p> <p>50 = módulo funcional 2</p> <p>51 = módulo funcional 3</p> <p>52 = módulo funcional 4</p> <p>53 = módulo funcional 5</p> <p>54 = módulo funcional 6</p> <p>55 = módulo funcional 7</p> <p>56 = módulo funcional 8</p> <p>57 = iluminación del área de costura (LED integrado)</p> <p>58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)</p>
	-	-	-	Posiciones tope del borde		<p>A cada entrada se le puede asignar un modo:</p> <p>0 = sin función</p> <p>1 = posición de enhebrado</p> <p>2 = remate activo/inactivo</p> <p>3 = remate manual</p>

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>4 = media puntada 5 = puntada completa 6 = posición de marcación 7 = sin función 8 = altura de la aguja 9 = sin función 10 = sin función 11 = 2.^a tensión del hilo de la aguja 12 = cambio de longitud de puntada 13 = sin función 14 = sin función 15 = guía del centro de la costura/tirador 16 = sin función 17 = sin función 18 = barrera luminosa 19 = sin función 20 = barrera luminosa en caso de contacto normalmente abierto (N.O.) 21 = ajuste rápido de la altura de carrera 22 = sin función 23 = cambio al siguiente tramo de costura 24 = sin función 25 = 2.^a posición del tope del borde 26 = posición de elevación de los pies prensatelas (máquinas de zapatos) 27 = fruncido adicional 28 = tensión de cinta 29 = tirador 31 = bloqueo de marcha en caso de contacto cerrado (N.C.) 32 = bloqueo de marcha en la costura (parada tras remate o cortador de hilo [N.C.]) 33 = activador selección de programa 34 = selección de programa bit 0 35 = selección de programa bit 1 36 = selección de programa bit 2 37 = selección de programa bit 3 38 = selección de programa bit 4 39 = selección de programa bit 5 40 = selección de programa bit 6 41 = selección de programa bit 7</p>

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						42 = selección de programa bit 8 43 = selección de programa bit 9 44 = longitud puntada corta 45 = 2.ª posición tope del borde (altura) 46 = 2.ª posición del tope del borde (distancia y altura) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = módulo funcional 1 50 = módulo funcional 2 51 = módulo funcional 3 52 = módulo funcional 4 53 = módulo funcional 5 54 = módulo funcional 6 55 = módulo funcional 7 56 = módulo funcional 8 57 = iluminación del área de costura (LED integrado) 58 = iluminación del brazo inferior (iluminación de diseño)
T 53 00	-	-	-	Modo (bloqueos de marcha entrada)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 24	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 30	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 34	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 44	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 64	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 00	-	-	-	Modo (carrera del pie prensatelas)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 10	-	-	-	Modo (enclavamiento manual S1)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 20	-	-	-	Modo (supresión del remate S3)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 24	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 30	-	-	-	Modo (segunda tensión del hilo S5)		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 34	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 40	-	-	-	Modo (carrera del pie prensatelas)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 44	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 50	-	-	-	Modo (media puntada S2)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 60	-	-	-	Modo (segunda longitud de puntada S4)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 64	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 70	-	-	-	Modo (segmento siguiente S6)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando

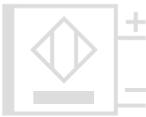
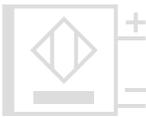
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 00	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 24	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 30	-	-	-	Modo (posición de marcación volante electrónico S1)		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 34	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 44	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 64	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 00	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 14	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 24	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 30	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 34	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 44	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

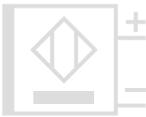
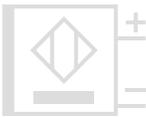
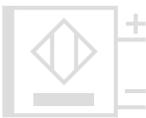
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 64	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 53 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 53 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 00	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 24	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 30	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 34	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 44	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 54	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 64	-	-	1	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 80	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 84	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 54 90	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 54 94	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 00	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 24	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 30	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 34	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 44	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 64	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 55 80	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 55 84	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 56 00	-	-	-	Modo (Pos 1/PCB X22 ML)		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 10	-	-	-	Modo (refrigeración de la aguja/PCB X22 NK)		Cada salida se le puede asignar a un modo

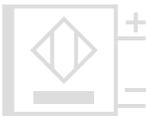
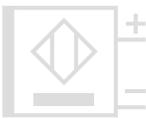
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 56 20	-	-	-	Modo (señal de limpieza/PCB X16 RA)		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 30	-	-	-	Modo (PCB X17 STL)		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 40	-	-	-	Modo (PCB X18 STL(FA))		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 50	-	-	-	Modo (PCB X22 FL)		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 60	-	-	-	Modo (guía del centro de la costura/PCB X22 FF3 OUT)		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 00	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 10	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 20	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 56 30	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo

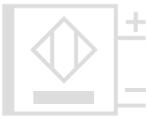
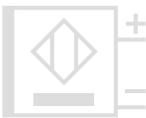
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 56 40	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 00	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 10	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 20	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 30	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 40	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 50	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 60	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 57 70	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo

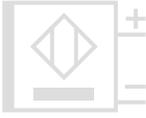
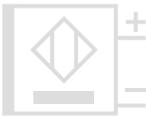
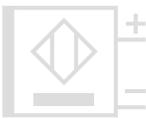
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 00	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 24	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 30	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 34	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 44	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 64	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 57 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 57 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 00	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 04	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 58 10	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 14	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 20	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 24	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 30	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 34	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 40	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 44	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 50	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo

Parameter List

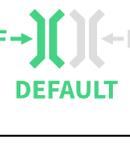
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 58 54	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 60	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 64	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 58 70	-	-	-	Modo		Cada entrada se le puede asignar a un modo
T 58 74	-	-	0	Enclavando		On = enclavando Off = pulsando
T 59 00	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 59 10	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 59 20	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 59 30	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo

Parameter List

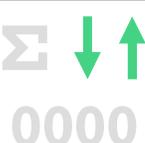
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 59 40	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 59 50	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 59 60	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 59 70	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 00	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 10	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 20	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 30	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 40	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo

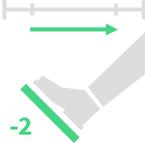
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 64 50	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 60	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 64 70	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 65 00	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 65 10	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 65 20	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
T 65 30	-	-	-	Modo		Cada salida se le puede asignar a un modo
	-	-	0	Allow login with file on USB flash drive		Permits user login with USB flash drive that contains a file with login information. Caution: This function is a potential security vulnerability!
T 51 62	-	-	0	Energy saving while service stop		Activate or Deactivate the energy saving during service stop

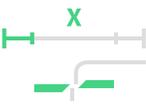
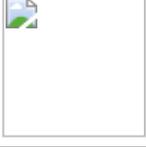
Parameter List

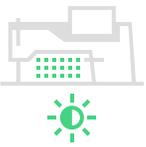
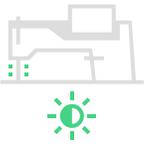
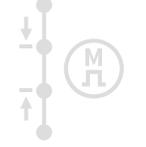
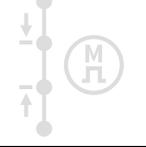
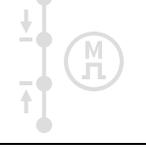
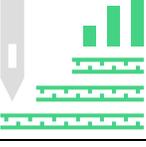
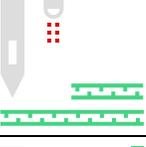
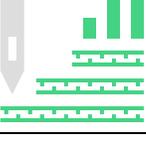
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 51 61	2400	0	60	Energy Saving Delay		Help Energy Saving Delay
T 51 63	2400	0	60	Energy saving signal delay		Delay time for activation of delayed output signal after machine entered energy saving mode.
T 51 64	-	-	0	Invert energy saving signal		Invert of delayed output signal, when machine goes to energy saving mode.
T 07 20	6	0.1	4.5	Longitud de puntada valor predeterminado		Longitud de puntada que se utiliza como valor predeterminado en la nueva creación de un programa
T 07 22	20	1	15	Presión del pie prensatelas valor predeterminado		Presión del pie prensatelas que se utiliza como valor predeterminado en la nueva creación de un programa
T 07 23	99	1	30	Tensión del hilo de la aguja valor predeterminado		Tensión del hilo de la aguja que se utiliza como valor predeterminado en la nueva creación de un programa
T 07 24	99	1	30	Tensión del hilo de la aguja (izquierdo)		Tensión del hilo de la aguja (izquierda) que se utiliza como valor predeterminado en la nueva creación de un programa
T 07 24	99	1	30	Tensado predeterminado del hilo de la lanzadera		Tensión del hilo de la lanzadera utilizado como valor predeterminado en el modo de programación
T 07 28	9	1	4.5	Carrera del pie prensatelas		Carrera del pie prensatelas que se utiliza como valor predeterminado en la nueva creación de un programa

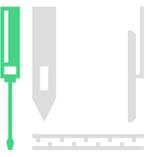
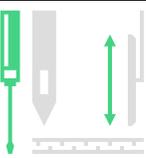
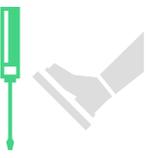
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 07 25	-	-	-	Modo predeterminado fruncido		Modo de fruncido que se usa como predeterminado en los programas
T 07 26	16	-0.1	0	Fruncido predeterminado		Fruncido que se usa como predeterminado en los programas
O 26 22	50	0	0	Costura plana		Ajuste del fruncido
T 07 30	-	-	0	Remate al principio de la costura		Se ajusta si el remate al inicio de la costura está activado automáticamente en un programa nuevo (on/off) Los valores para el remate al principio de la costura se toman del modo manual.
T 07 31	-	-	0	Remate al final de la costura		Se ajusta si el remate al final de la costura está activado automáticamente en un programa nuevo (on/off) Los valores para el remate al principio de la costura se toman del modo manual.
T 07 30	-	-	0	Condensación de puntada en el comienzo de la costura		Condensación de puntada en el comienzo de la costura ON/OFF
T 07 31	-	-	0	Condensación de puntada en el final de la costura		Condensación de puntada en el final de la costura ON/OFF
T 07 32	-	-	1	Cortador de hilo		Se ajusta si el cortador de hilo está activado automáticamente con un nuevo programa (on/off).
T 07 40	-	-	-	Modo contador		Contador de unidades diarias, es posible ajustar si se cuenta hacia delante o hacia atrás. Cuando se activa el contador de unidades diarias, después de introducir un

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						valor se debe restablecer una vez para que cuente correctamente.
T 07 41	999	-999	0	Reset		Valor al que se restablecerá el contador de unidades diarias al realizar un restablecimiento (Rango de valores entre -999 - 999)
T 07 07	-	-	1	Contar puntadas		Contar puntadas (on/off)
T 07 08	-	-	1	Corrección puntadas en retroceso		Las puntadas en retroceso efectuadas manualmente se corrigen en el recuento de puntadas en cuanto a las puntadas en avance necesarias 0 = no 1 = sí
T 07 02	-	-	1	Señal acústica		Señal acústica con cambio de segmento (on/off)
T 07 06	-	-	0	Cambio de segmento con pedal		Normalmente, el cambio entre dos tramos de costura tiene lugar mediante la tecla ►. La función también se puede situar en la posición -2 del pedal. (Rango de valores on/off) Aviso: En realidad, la posición -2 provoca una interrupción en el accionamiento durante un tramo de costura. Si la posición -2 está ocupada con el cambio de tramo, la interrupción puede realizarse mediante el menú de teclas programables (en ese punto aún es posible seguir cosiendo; para interrumpir el programa por completo, pisar de nuevo el pedal en la posición -2).
T 07 05	-	-	-	Modo		Posición = después de la interrupción, solo la aguja se coloca en su posición final y el hilo se corta (si está activado) Segm.final = finalización del programa con

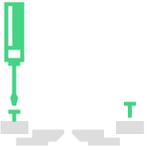
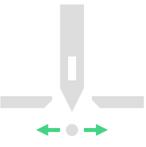
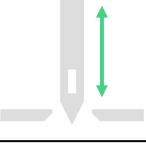
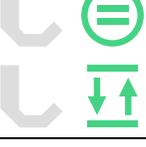
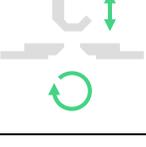
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						toda la configuración ajustada para el tramo de costura.
T 07 04	-	-	-	Cortador de hilo		El cortador de hilo se activa o queda inactivo cuando se cancela una sección de costura. (Rango de valores on/off/abortar como en el final de la costura)
	-	-	0	Puntada corta		Permite cancelar segmentos de puntadas cortas. PRECAUCIÓN Las puntadas cortas al final de la costura tienen que fijarse en un número mayor que 0 para que esta opción tenga efecto.
T 07 00	-	-	-	Interrupción del pedal		Interrupción de un programa pisando dos veces el pedal en la posición -2. (Rango de valores on/off)
O 51 02	-	-	-	Idioma		Selección de idioma
O 52 01	0	1	0	Brillo		Con esta función se ajusta el brillo del panel de mando
O 52 02	100	0	0	Regulador del volumen de audio		Con esta función se puede ajustar el volumen de la salida de audio.
	-	-	0	Invertir la pantalla		Invierte la pantalla de modo que se puede girar el panel
	-	-	0	Automatic logout		

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	120	1	10	Automatic logout delay		
O 51 01	10	1	6	Brillo de la iluminación del cabezal de la máquina		<p>Luz de diseño</p> <p>El brillo deseado de la iluminación de debajo del brazo (luz de diseño) se puede ajustar a las necesidades individuales.</p> <p>Rango de valores: 1 (oscuro) a 10 (muy claro)</p>
O 51 00	10	1	6	Brillo de la iluminación del área de costura (iluminación led del área de costura integrada)		<p>Iluminación led del área de costura integrada</p> <p>El brillo deseado de la iluminación del área de costura led integrada se puede ajustar a las necesidades individuales.</p> <p>Rango de valores: 1 (oscuro) a 10 (muy claro)</p>
T 62 00	-	-	0	Ajuste de la longitud de puntada		Calibración de la longitud de puntada o del transporte
T 62 09	-	-	0	Calibración transporte inferior		Calibración de la longitud de puntada o del transporte
T 62 08	-	-	0	Calibración transporte superior		Calibración de la longitud de puntada o del transporte
T 62 01	-	-	0	Detección de grosor del material		Calibración de la detección del grosor del material
	-	-	0	Calibración de PQS		El sistema PQS se calibrará de nuevo. Retire todo el material de costura de la zona de costura.
T 62 01	-	-	0	Detección de grosor del material		Calibración de la detección del grosor del material

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 62 02	-	-	0	Ajuste manual de la puntada		Calibración de la palanca del regulador de puntada (equipamiento opcional)
T 62 03	-	-	0	Tope del borde		<p>Seleccionar de la lista el tope del borde deseado</p> <p>0 = Tope del borde con accionamiento motorizado, un eje (X) y tarjeta interna de motor paso a paso (DAC)</p> <p>1 = Tope del borde con accionamiento motorizado, un eje (X) y tarjetas externas de motor paso a paso (módulo separado)</p> <p>2 = Tope del borde con accionamiento motorizado, dos ejes (X y Z) y tarjetas externas de motor paso a paso (integradas en el módulo funcional)</p>
T 62 04	-	-	0	Altura tope del borde		Calibración de la altura del tope del borde electromotorizado (equipamiento adicional)
T 08 20	-	-	0	Pedal		Calibración del pedal
T 08 70	-	-	0	Pedal 2		Calibración del pedal
T 61 30	-	-	0	Tensión del hilo de la aguja		Menú de calibración para la tensión del hilo
T 61 32	-	-	0	Tensión del hilo de la aguja a la izquierda		Menú de calibración para la tensión del hilo

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 61 31	-	-	0	Tensado del hilo de la lanzadera		Menú de calibración para la tensión del hilo
T 61 33	-	-	0	Hook thread tension left		Menú de calibración para la tensión del hilo
T 62 05	-	-	0	Tensión del hilo de la aguja		Menú de calibración para la tensión del hilo
T 62 06	-	-	0	Tensión del hilo de la aguja a la izquierda		Menú de calibración para la tensión del hilo
T 62 10	-	-	0	Limitador de velocidad de carrera		
T 62 10	-	-	0	Aprender relación de transmisión		<p>Especialmente con máquinas de doble aguja, la transmisión desde el motor hasta el eje del brazo se traduce en un aumento de la fuerza de penetración.</p> <p>Para la correcta visualización de la velocidad y para la exacta posición de la máquina, la relación de transmisión debe ser conocida. Esta función permite aprender la relación de transmisión. Este valor se determina y se almacena manualmente girando el volante en la dirección de giro.</p> <p>Para máquinas de una aguja (sin relación de transmisión), este valor es 1000.</p> <p>Para máquinas de doble aguja con relación de transmisión estándar, este valor es aprox. 750.</p>
T 62 11	-	-	0	Posición de referencia		<p>Esta función se utiliza para configurar la posición de referencia con el fin de que la posición del volante en el display coincida exactamente con la mecánica de la máquina. Aquí, la posición indicada en el display se configura y se guarda.</p>

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						exactly to the value of 202° in the lock pin position (hook timing position).
T 62 07	100	0	40	Valor de distancia del pie		Valor de calibración para la distancia entre el pie y la rueda de avance
T 61 00	-	-	0	Montaje		Desmontaje y montaje del transportador
T 61 01	-	-	0	Alineación		Alineación del transportador con respecto a la aguja
T 61 02	-	-	0	Movimiento		Ajuste del movimiento de avance del transportador
T 61 10	-	-	0	Carrera de bucle		Ajuste de la posición de la carrera de bucle
T 61 11	-	-	0	Barra de la aguja		Ajuste de la altura de la barra de la aguja
T 61 20	-	-	0	Carrera uniforme del pie prensatelas		Ajuste de carrera homogénea del pie de transporte y del pie prensatelas
T 61 21	-	-	0	Movimiento de transporte		Ajuste del movimiento de carrera del pie de transporte
T 61 30	-	-	0	Tensión del hilo de la aguja		Menú de calibración para la tensión del hilo

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 60 00	-	-	0	Prueba salidas		Comprobación de las salidas
Prueba	-	-	0	X120B.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.11		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.12		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.22		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.23		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.24		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120B.25		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X120T.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.11		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.12		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.22		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.23		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.24		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120T.25		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.2		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X100B.3		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.5		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.6		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.13		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100B.14		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.2		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.3		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X100T.5		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.6		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.13		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X100T.14		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X90.12		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X90.13		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X90.14		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X90.15		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X90.16		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X90.18		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120.11		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120.12		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	X120.13		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED S1 (A9.X12.10)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	LED S2 (A9.X12.9)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED S3 (A9.X12.8)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED S4 (A9.X12.7)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED S5 (A9.X12.6)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED S6 (A9.X12.5)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED SR (A9.X12.4)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED SG (A9.X12.3)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED SB (A9.X12.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	LED láser (A9.X6.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	LED logotipo (A9)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Abrazadera del hilo (A9.X10.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Iluminación del área de costura (A9.X8.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Luz de diseño (A9.X12.12)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Bomba de aceite (A9.X5.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT01 (A2.X25.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT02 (A2.X26.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT03 (A2.X27.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT04 (A2.X28.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	OUT05 (A2.X21.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT06 (A2.X22.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT07 (A2.X23.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	OUT08 (A2.X24.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Iluminación de la bobina on/off (A2.X6.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Control del aceite (A2.X8.4)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Cortador de hilo 1 (A2.X12.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	Cortador de hilo 2 (A2.X11.2)		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	M1.X100A.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.11		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.12		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.22		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.23		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.24		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100A.25		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.9		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.10		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	M1.X100B.11		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.12		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.22		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.23		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.24		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X100B.25		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X120.2		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X120.4		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
Prueba	-	-	0	M1.X120.6		Comprobación de las salidas según el plano de conexión

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	M1.X120.8		Comprobación de las salidas según el plano de conexión
T 60 02	-	-	0	Prueba entradas		Comprobación de las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.2		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.5		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.15		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.16		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120B.17		Submenú para comprobar las entradas

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X120B.18		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.2		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.5		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.15		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.16		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.17		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120T.18		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X100B.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100B.7		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100B.11		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100B.15		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100T.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100T.7		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100T.11		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100T.15		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.1		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X90.2		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.5		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.6		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.7		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X90.8		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100.1		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100.2		Submenú para comprobar las entradas

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	X100.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X100.6		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	X120.5		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	CAN.2		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	CAN.6		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	S1 (A9.X12.18)		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	S2 (A9.X12.19)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	S3 (A9.X12.20)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	S4 (A9.X12.21)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	S5 (A9.X12.22)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	S6 (A9.X12.23)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	F1 (A9.X12.25)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	F2 (A9.X12.24)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	Botón del volante electrónico (A9.X12.17)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	LS (A3.X7.2)		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	IN01 (A2.X35.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN02 (A2.X36.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN03 (A2.X37.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN04 (A2.X38.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN05 (A2.X31.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN06 (A2.X32.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN07 (A2.X33.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN08 (A2.X34.2)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	ENG_ON (A2.X5.2)		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	Cubierta derecha de la canilla		Cubierta derecha de la canilla (ENG ON 1) abierta
Prueba	-	-	0	Cubierta izquierda de la canilla		Cubierta izquierda de la canilla (ENG ON 2) abierta
Prueba	-	-	0	Cubierta de la zona de la aguja		Cubierta de la zona de la aguja abierta (ENG ON 3)
Prueba	-	-	0	Sensor de inclinación activo		Sensor de inclinación activo
Prueba	-	-	0	M1.X100A.2		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100A.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100A.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100A.5		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100A.15		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	M1.X100A.16		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100A.17		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100A.18		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.2		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.3		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.4		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.5		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.15		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.16		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	M1.X100B.17		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	M1.X100B.18		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN01 (sensor de referencia)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN02 (sensor de referencia)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN03 (sensor de referencia)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN04 (sensor de referencia)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN05 (sensor de referencia)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	IN06 (sensor de referencia)		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	-	-	0	Señal del sincronizador		Submenú para comprobar las entradas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 60 03	-	-	0	Prueba entradas analógicas		Comprobación de las entradas analógicas
Prueba	1024	0	0	X120B.7		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	1024	0	0	X120B.20		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	1024	0	0	X120T.7		Submenú para comprobar las entradas
Prueba	1024	0	0	X120T.20		Submenú para comprobar las entradas
	1024	0	0	LMH_X9.4		Submenú para comprobar las entradas
	1024	0	0	LMH_X9.5		Submenú para comprobar las entradas
	1024	0	0	X120.7		Submenú para comprobar las entradas
	1024	0	0	X120.8		Submenú para comprobar las entradas

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 60 05	-	-	0	Prueba accionamiento de costura		En este submenú se puede comprobar el funcionamiento del motor de costura.
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor de costura
Prueba	4000	0	100	Velocidad		Valor actual de la tensión del hilo de la aguja
T 60 06	-	-	0	Prueba motor paso a paso		En este submenú se pueden comprobar los motores de marcha paso a paso para el ajuste de la longitud de puntada, la elevación/presión del pie prensatelas y el ajuste de la carrera. Se pueden alcanzar posiciones definidas (steps), teniendo en cuenta que 2000 steps = 360°
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 1
Prueba	1000	0	1	Posición		Posición del motor paso a paso 1
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 2
Prueba	1400	-2000	1	Posición		Posición del motor paso a paso 2
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 3

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	1700	0	1	Posición		Posición del motor paso a paso 3
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 4
Prueba	10000	0	1	Posición		Posición del motor paso a paso 4
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 5
Prueba	0	0	1	Posición		Posición del motor paso a paso 5
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 6
Prueba	0	0	1	Posición		Posición del motor paso a paso 6
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 7
Prueba	400	0	1	Posición		Posición del motor de paso a paso 7

Parameter List

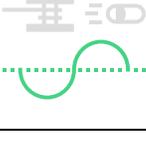
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 8
Prueba	0	0	1	Posición		Posición del motor de paso a paso 8
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 9
Prueba	9000	0	1	Posición		Posición del motor de paso a paso 9
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 10
Prueba	0	0	1	Posición		Posición del motor de paso a paso 10
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 11
Prueba	0	0	1	Posición		Posición del motor de paso a paso 11
Prueba	-	-	0	Activo		Activar motor paso a paso 12

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	0	0	1	Posición		Posición del motor de paso a paso 12
T 60 07	-	-	0	Prueba pedal		En este submenú se pueden comprobar las distintas posiciones del pedal analógico (X6b). La indicación se realiza a partir de los valores de calibración medidos o determinados de forma automática.
Prueba	1024	0	0	DA Analógico		Valor actual de la posición del pedal (analógico)
Prueba	128	-2	0	Digital		Valor actual de la posición del pedal (digital)
Prueba	1024	0	0	Posición -2		Valor de la posición del pedal -2
Prueba	1024	0	0	Posición -1		Valor de la posición del pedal -1
Prueba	1024	0	0	Posición 0		Valor de la posición del pedal 0 (posición neutra)
Prueba	1024	0	0	Posición Nmax?		Valor de la posición del pedal Nmax
T 60 10	-	-	0	Test Pedal 2		This subitem is used to check the various pedal positions of the second analog pedal. The positions are indicated by measured and automatically calculated calibration values.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	1024	0	0	DA Analógico		Valor actual de la posición del pedal (analógico)
Prueba	128	-2	0	Digital		Valor actual de la posición del pedal (digital)
Prueba	1024	0	0	Posición -2		Valor de la posición del pedal -2
Prueba	1024	0	0	Posición -1		Valor de la posición del pedal -1
Prueba	1024	0	0	Posición 0		Valor de la posición del pedal 0 (posición neutra)
Prueba	1024	0	0	Posición Nmax?		Valor de la posición del pedal Nmax
T 60 08	-	-	0	Prueba sensor grosor del material		En este submenú se puede comprobar el funcionamiento de la detección del grosor del material.
Prueba	-	-	0	Calidad de la señal		TID_Help_TST_SignalQuality
Prueba	20	0	0	Altura de la elevación del pie prensatelas		Valor actual de la elevación del pie prensatelas

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	9	0	0	Carrera del pie prensatelas		Valor actual de la carrera del pie prensatelas
Prueba	20	0	0	Presión del pie prensatelas		Valor actual de la presión del pie prensatelas
Prueba	4000	0	0	Velocidad		Valor actual de la tensión del hilo de la aguja
Prueba	100	0	0	Tensión del hilo de la aguja		Valor actual de la tensión del hilo de la aguja (derecho)
Prueba	100	0	0	Tensión del hilo de la aguja a la izquierda		Valor actual de la tensión del hilo de la aguja (izquierdo)
T 60 09	-	-	0	Prueba control de rodeo		Ventana de indicación de los valores de sensor SSD
T 06 02	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) valor límite		Detector de hilo restante (RFW), valor límite lado derecho
T 06 03	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) intensidad		Detector de hilo restante (RFW), intensidad lado derecho
Prueba	1024	0	0	Contador de puntadas hilo inferior		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar el devanador. El contador incrementa cada media vuelta.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	1024	0	0	Valor del contador de puntadas del hilo inferior		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar lentamente el devanador vacío hacia la zona de reflexión. El valor medido debe ser superior a 1500 si la configuración es la correcta.
Prueba	-	-	0	Señal del detector de hilo restante		Señal de la superficie de reflexión
Prueba	1024	0	0	Contador rotación de canilla		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar el devanador. El contador se incrementa varias veces por revolución.
Prueba	1024	0	0	Valor del contador de rotación de la canilla		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar lentamente el devanador hacia la zona de reflexión. El valor medido debe ser superior a 1500 si la configuración es la correcta.
Prueba	1024	0	0	Contador de puntadas defectuosas		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Simular la circulación de hilo. El contador se incrementa con cada pase de hilo.
Prueba	1024	0	0	Valor del contador de puntadas defectuosas		Verificación de la función: El valor medido debe estar entre 700 y 900 si la configuración es la correcta.
Prueba	1024	0	0	Grado de contaminación		Grado de contaminación
T 06 04	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) valor límite		Detector de hilo restante (RFW), valor límite lado izquierdo

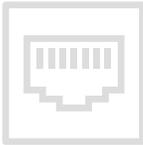
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 05	4	0	1.7	Detector de hilo restante (RFW) intensidad		Detector de hilo restante (RFW), intensidad lado izquierdo
Prueba	1024	0	0	Contador de puntadas hilo inferior		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar el devanador. El contador incrementa cada media vuelta.
Prueba	1024	0	0	Valor del contador de puntadas del hilo inferior		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar lentamente el devanador vacío hacia la zona de reflexión. El valor medido debe ser superior a 1500 si la configuración es la correcta.
Prueba	-	-	0	Señal del detector de hilo restante		Señal de la superficie de reflexión
Prueba	1024	0	0	Contador rotación de canilla		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar el devanador. El contador se incrementa varias veces por revolución.
Prueba	1024	0	0	Valor del contador de rotación de la canilla		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Girar lentamente el devanador hacia la zona de reflexión. El valor medido debe ser superior a 1500 si la configuración es la correcta.
Prueba	1024	0	0	Contador de puntadas defectuosas		Procedimiento de la prueba de funcionamiento: Simular la circulación de hilo. El contador se incrementa con cada pase de hilo.
Prueba	1024	0	0	Valor del contador de puntadas defectuosas		Verificación de la función: El valor medido debe estar entre 700 y 900 si la configuración es la correcta.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Prueba	1024	0	0	Grado de contaminación		Grado de contaminación
	-	-	0	Show maintenance messages as popups		When enabled, maintenance messages are shown with a popup dialog. In any case, maintenance messages are moved to the message queue for later inspection.
T 51 08	-	-	-	Comunicación		Ayuda selección de la interfaz de comunicación QONDAC
T 51 09	-	-	-	ID cliente		Editor para ajustar el ID del cliente
	-	-	-	Dirección del servidor		Dirección del servidor
T 51 20	-	-	0	Restablecer parámetros		Todos los parámetros se reestablecen a los ajustes de fábrica; esto no se aplica a los programas y a los valores de calibración.
T 51 21	-	-	0	Restablecer programas		Todos los programas creados se borran.
T 51 22	-	-	0	Restablecer calibración		Todos los valores de las calibraciones se restablecen al estado de suministro.
T 51 23	-	-	0	Restablecer todos los datos (excepto la calibración)		Todos los parámetros, programas y valores de las calibraciones se restablecen al estado de suministro.

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Borrar tutoriales específicos de usuario		Se borrarán todos los tutoriales específicos de usuario
	-	-	0	Borrar los tutoriales del equipador		Se eliminarán todos los tutoriales del equipador
	-	-	0	Remove log data		All existing log data in the system will be removed
	-	-	0	Remove backup data		All existing backup data in the system will be removed
	-	-	0	Delete log files from panel and control		Delete log files from panel and control
	-	-	0	Aplicar los cambios en los ajustes de red		Aplica todos los ajustes de este submenú
	-	-	-	Network Media Type		Select the network media type
	-	-	-	Wifi SSID		Enter the Wifi SSID
	-	-	-	Wifi Password		Enter the Wifi Password

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Asignación de IP		Tipos de asignación de la dirección IP seleccionable: - Dirección IP estática - Asignación dinámica (DHCP) - Asignación dinámica (DHCP) desde la red QONDAC
	-	-	-	Identificación del servidor		Identificación del servidor
	-	-	-	Identificación del cliente		Identificación del cliente
	-	-	-	Dirección IP		Dirección IP de la máquina
	-	-	-	Máscara de subred		Máscara de subred de la máquina
	-	-	-	Gateway		Dirección del gateway a otras subredes (opcional)
	-	-	-	Servidor de nombre		Dirección del servidor de nombres/servidor DNS (opcional)
	-	-	-	Estado de conexión		Muestra el estado de conexión actual
	-	-	-	Network Media Type		Select the network media type

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Wifi SSID		Enter the Wifi SSID
	-	-	-	Asignación de IP		Seleccionar método para asignar una dirección IP
	-	-	-	Identificación del servidor		Identificación del servidor
	-	-	-	Identificación del cliente		Identificación del cliente
	-	-	-	Dirección IP		Dirección IP para QONDAC
	-	-	-	Máscara de subred		Máscara de subred para QONDAC
	-	-	-	Gateway		Gateway para QONDAC
	-	-	-	Servidor de nombre		Servidor de nombre para QONDAC
	-	-	-	MAC address		MAC address of the machine

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 51 32	-	-	0	Guardar en USB		TID_Help_DAT_ActionStoreToUsbComplete
	-	-	0	Get last log files from control		Get last log files from control
	-	-	0	Get all log files from control		Get all log files from control
	-	-	0	Hardware drivers		Add logger modules
	-	-	0	Operation panel		Add logger modules
	-	-	0	Data configuration		Add logger modules
	-	-	0	Startup measures		Add logger modules
	-	-	0	Thread trimmer		Add logger modules
	-	-	0	Sewing motor		Add logger modules

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Pedal		Add logger modules
	-	-	0	Machine process		Add logger modules
	-	-	0	Backtack		Add logger modules
	-	-	0	Edge trimmer		Add logger modules
	-	-	0	PWM		Add logger modules
	-	-	0	Stitch length		Add logger modules
	-	-	0	Thread tension		Add logger modules
	-	-	0	Foot lift		Add logger modules
	-	-	0	Foot pressure		Add logger modules

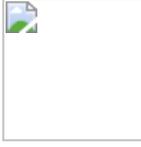
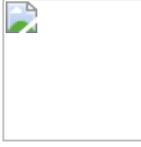
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Foot stroke		Add logger modules
	-	-	0	Fabric sensor		Add logger modules
	-	-	0	Speed manager		Add logger modules
	-	-	0	Light barrier		Add logger modules
	-	-	0	SSD		Add logger modules
	-	-	0	Function I/Os		Add logger modules
	-	-	0	File operations		Add logger modules
	-	-	0	Remote		Add logger modules
	-	-	0	Smart bobbin winder		Add logger modules

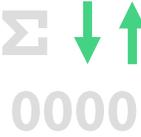
Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Fabric thickness predictive sensor		Add logger modules
	-	-	0	Thread tension sensor		Add logger modules
	-	-	0	Desk height		Add logger modules
	-	-	0	Guía de bordes		Add logger modules
	-	-	0	Carrete de devanado		Add logger modules
	-	-	0	Stitch Information		Add logger modules
	-	-	0	Detector de hilo de aguja		Add logger modules
	-	-	0	QONDAC		Add logger modules
	-	-	0	SSH		Conexión SSH activa

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Generación del volcado principal		Activa la generación de los archivos del volcado principal en caso del bloqueo de la aplicación
	-	-	-			
	-	-	-	Zona horaria		Seleccionar zona horaria
	-	-	-	Time format		Setting time format 12h/24h
	-	-	-	Aplicación		Versión de la aplicación
	-	-	-	Etiqueta de aplicación		Etiqueta de versión de la aplicación
	-	-	-	Máquina		Versión de software de la máquina conectada
	9999999	0	0	Contador de unidades totales		Contador de unidades totales
	60000	0	0	Contador de unidades diarias		Contador de unidades diarias

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	100000000	0	0	Contador de puntadas totales		Contador de puntadas totales
	100000000	0	0	Contador de puntadas hilo de la canilla		Contador de puntadas hilo de la lanzadera
	-	-	-	Qondac Piece Counter Mode		Qondac Piece Counter Mode
	-	-	-	Tiempo de trabajo		Tiempo de trabajo para todo el tiempo de la máquina
	-	-	-	Tiempo de trabajo diario		Tiempo de trabajo desde el último inicio
	-	-	-	Unidad de control		Tipo de la unidad de control
	-	-	-	Número de serie		Este es el número de serie de la unidad de control
	-	-	-	Tipo de panel de mando		Muestra el tipo de panel de mando
	-	-	-	Tipo de máquina		Categoría de máquina seleccionada

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Subtipo de máquina		Subtipo de máquina seleccionado
	-	-	-	Tipo de tensado del hilo de la máquina		
	-	-	-	Número de serie		Este es el número de serie de la máquina
	-	-	-	Fecha de producción		Esta es la fecha de producción de esta máquina
	-	-	0	Generate parameter sheets		



DÜRKOPP ADLER GmbH
Potsdamer Str. 190
33719 Bielefeld
Germany
Phone: +49 (0)521 925 00
Email: service@duerkopp-adler.com
www.duerkopp-adler.com