

MType-Delta



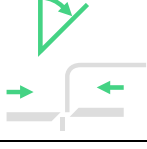
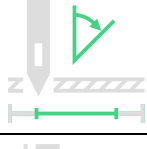
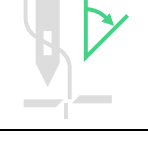
Parameter List

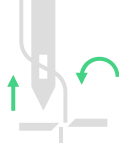
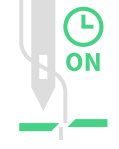

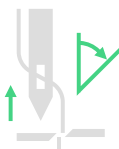

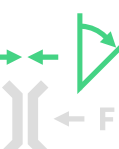



D867 e-con



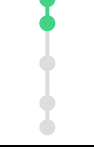
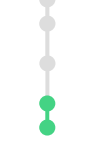





All rights reserved.





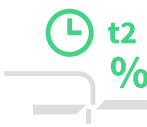


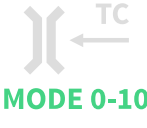
Property of Dürkopp Adler GmbH and protected by copyright. Any reuse of these contents, including extracts, is prohibited without the prior written approval of Dürkopp Adler GmbH.

Copyright © Dürkopp Adler GmbH 2025

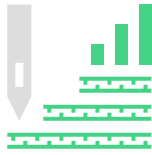
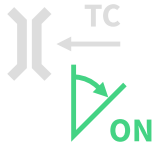

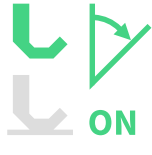


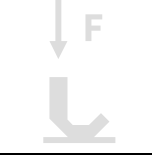
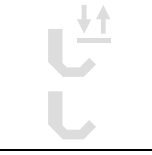
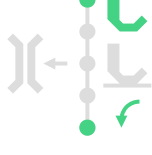
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 02 03	-	-	1	Fadenabschneider		Fadenabschneider An/Aus
T 02 05	-	-	-	KFA Version		Wählen Sie die Version des KFA Fadenabscheidsystems aus
T 02 00	500	50	150	Nähgeschwindigkeit		Drehzahl, mit der die Maschine beim Fadenabschneiden läuft. (Wertebereich 50 - 250 [rpm])
	359	0	125	Min. Startwinkel Fadenabschneiden		Minimale Position (Winkel) zum Ausführen des Fadenabschneidprozesses
	359	0	155	Max. Startwinkel Fadenabschneiden		Maximale Position (Winkel) zum Ausführen des Fadenabschneidprozesses
T 02 10	359	0	125	Start Fadenabschneider		Position der Nadel, wann der Magnet des Fadenabschneiders aktiviert wird. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 02 11	359	0	20	Stopp Fadenabschneider		Position der Nadel, wann der Magnet des Fadenabschneiders deaktiviert wird. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 08 12	359	0	120	Untere Nadelposition		Untere Position der Nadel bei einem Nähstopp während der Naht (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 08 13	359	0	70	Position der Nadel nach Fadenabschneider		Position der Nadel nach dem Fadenabschneiden, vor dem Rückdrehen. (Wertebereich 0 - 359 [°])






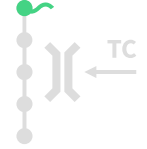
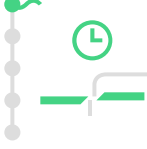
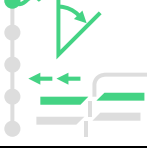
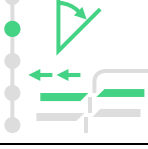
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 12 00	-	-	1	Rückdrehen		Rückdrehen nach dem Fadenabschneiden aktiv oder inaktiv. (Wertebereich An/Aus)
	1000	0	80	Zeit, nach der der Fadenabschneider wieder aktiviert wird		Dauer bis zum Beginn des Fadenabschneidens
	1000	0	80	Zeit, nach der der Fadenschneider ausgeschaltet wird		Dauer bis zum Ende des Fadenabschneidens
T 12 01	359	0	30	Position der Nadel nach Rückdrehen		Position der Nadel nach dem Fadenabschneiden (Rückdrehposition), die Nadel wird nach oben gesetzt, um die volle Lüftungshöhe zu erreichen, der Fadenhebel ist dann nicht mehr im oberen Totpunkt. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 09 10	359	0	340	Nadelfadenspannung öffnen		Position der Nadel, bei der die Nadelfadenspannung auf den Wert zum Fadenabschneiden wechselt. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 09 11	359	0	71	Nadelfadenspannung schließen		Position der Nadel, bei der nach dem Fadenabschneiden wieder die normale Nadelfadenspannung genutzt wird. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 09 12	50	0	0	Nadelfadenspannung Fadenabschneider		Nadelfadenspannung während des Fadenabschneidens (Wertebereich 00 - 50 [%])
T 09 13	5	0	0	Nadelfadenspannung Fadenabschneider (links)		Nadelfadenspannung während des Fadenabschneidens (links) (Wertebereich 00 - 50 [%])
T 09 21	200	0	20	t Nadelfadenspannung Fadenabschneider		Verzögerung, bis die normale Nadelfadenspannung wieder genutzt wird. (Wertebereich 000 - 200 [ms])

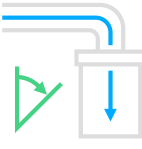
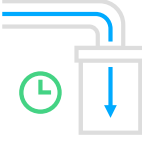


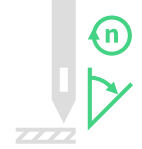

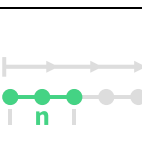

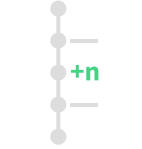
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 31 02	-	-	0	Automatic start short stitches		Short stitches at seam begin are automatically switched on when the defined stitch length is exceeded.
T 31 03	12	0	7	Stitch length switch level		Value of stitch length from which short stitches will be performed.
T 31 00	99	0	0	Anzahl Kurzstiche am Nahtanfang		Anzahl der Kurzstiche am Nahtanfang, sinnvoll zum sauberen Annähen (Wertebereich 0-99)
T 31 01	99	0	1	Anzahl Kurzstich am Nahtende		Anzahl der Kurzstiche am Nahtende, damit der Längenunterschied zwischen Nadel- und Greiferfaden (optisch) möglichst gering ist (Wertebereich 0-99)
T 31 10	12	-12	2	Stichlänge		Stichlänge der Kurzstiche, in der Regel zwischen 1.0 - 1.5 [mm]
T 02 20	-	-	0	Stichlängenveränderung		Einstellung der Stichlängen Anpassung (An/Aus)
T 02 21	10	1	1	Stichlänge		Optimierung der Restfadenlänge bei den Schneidesystemen (KFA = 1, ganz kurz; LFA = 10, ganz lang)
T 02 22	359	0	180	An		Position der Nadel, wann die Stichlängenveränderung aktiviert wird. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 02 23	359	0	60	Aus		Position der Nadel, wann die Stichlängenveränderung deaktiviert wird. (Wertebereich 0 - 359 [°])



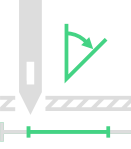
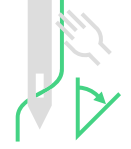
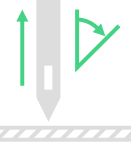
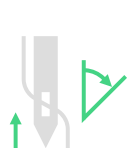

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 02 04	-	-	0	Fadenabschneiden Rückwärtsstich		Fadenabschneiden beim Rückwärtsstich (Wertebereich An/Aus)
T 02 50	1000	0	500	Zeit der Aktivierung t1 [ms]		t1 [ms] Aktivierungsdauer des Fadenabschneiders in Zeitraum t1. (Wertebereich 0 - 1000 [ms])
T 02 51	100	0	100	Einschaltzyklus t1 [%]		Einschaltzyklus t1 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t1 (Wertebereich 0 - 100 [%])
T 02 52	600	0	50	Zeit t2		t2 [s] Aktivierungsdauer des Fadenabschneiders in Zeitraum t2. (Wertebereich 0 - 1000 [ms])
T 02 53	100	0	40	Einschaltzyklus t2		Einschaltzyklus t2 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t2 (Wertebereich 0 - 100 [%])
T 02 54	-	-	1	Spannungsüberhöhung		Spannungsüberhöhung bei Aktivieren des Fadenabschneiders 0= Nein, 1= Ja
T 01 03	-	-	0	Nadelfaden-Klemme		Nadelfaden-Klemme (An/Aus)
T 01 00	10	0	6	Modus		Modus der Fadenklemme 0 = FK Einschaltwinkel = T 01 01, FK Ausschaltwinkel = T 01 02, Ohne FL; 1 = FK Einschaltwinkel = 213°, FK Ausschaltwinkel = 13°, Ohne FL; 2 = FK Einschaltwinkel = 154°, FK Ausschaltwinkel = 225°, Ohne FL;


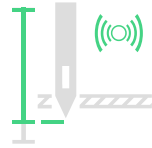
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>3 = FK Einschaltwinkel = 154°, FK Ausschaltwinkel = 295°, Ohne FL;</p> <p>4 = FK Einschaltwinkel = 213°, FK Ausschaltwinkel = 13°, FL Einschaltwinkel = 213°, FL Ausschaltwinkel = 259°;</p> <p>5 = FK Einschaltwinkel = 213°, FK Ausschaltwinkel = 13°, FL Einschaltwinkel = 149°, FL Ausschaltwinkel = 259°;</p> <p>6 = FK Einschaltwinkel = 180°, FK Ausschaltwinkel = 320°, FL Einschaltwinkel = 165°, FL Ausschaltwinkel = 225°, FL Ausschaltwinkel, zusätzlich hubabhängig;</p> <p>7 = Ohne FK, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = T 01 12,</p> <p>8 = FK Einschaltwinkel = T 01 01, FK Ausschaltwinkel = T 01 02, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = T 01 12;</p> <p>9 = Ohne FK, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = 5.2.2.3.2, FL Ausschaltwinkel, zusätzlich hubabhängig;</p> <p>10 = FK Einschaltwinkel = T 01 01, FK Ausschaltwinkel = T 01 02, FL Einschaltwinkel = T 01 11, FL Ausschaltwinkel = T 01 12, FL Ausschaltwinkel, zusätzlich hubabhängig</p>






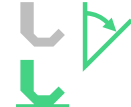


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 01 04	-	-	0	Materialstärkenkompensation		Kompensation der Materialstärke. (Wertebereich An/Aus)
T 01 01	359	0	180	An		Position der Nadel zur Aktivierung der Fadenklemme. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 01 02	359	0	320	Aus		Position der Nadel zur Deaktivierung der Fadenklemme. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 01 11	359	0	165	An		Position der Nadel zum Lüften der Nähfüße, um einen darunter geklemmten Faden freizugeben. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 01 12	359	0	260	Aus		Position der Nadel zum Absenken der Nähfüße, um einen darunter geklemmten Faden freizugeben. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 01 13	12	1	2	Höhe		Lüftungshöhe der Nähfüße (Wertebereich 1.0 - 12.0 [mm])
T 01 14	20	0	1	Nähfuß-Druck Klemmzyklus		Reduzierter Wert für den Nähfuß-Druck während des Klemmzyklus (0 = aus).
T 01 15	9	0	1	Nähfußhub Klemmzyklus		Reduzierter Wert für den Nähfußhub während des Klemmzyklus (0 = aus).
T 01 20	3	0	0	Option		Modus der Fadenklemme 0 - nur am Nahtanfang 1 - am Nahtanfang und während des Rückdrehens 2 - am Nahtanfang und während der Nähfußlüftung

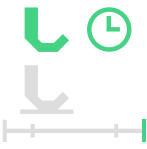

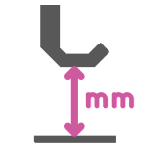

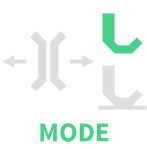


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						3 - am Nahtanfang und während Rückdrehen und Nähfußlüftung
T 01 50	1000	0	200	Zeit der Aktivierung t1 [ms]		t1 [ms] Aktivierungsdauer der Fadenklemme in Zeitraum t1. (Wertebereich 000 - 1000 [ms])
T 01 51	100	0	100	Einschaltzyklus t1 [%]		Einschaltzyklus t1 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t1 (Wertebereich 0 - 100 [%])
T 01 52	600	0	60	Zeit t2		t2 [s] Aktivierungsdauer der Fadenklemme in Zeitraum t2. (Wertebereich 0 - 600 [s])
T 01 53	100	0	30	Einschaltzyklus t2		Einschaltzyklus t2 [%] Tastverhältnis in Zeitraum t2 (Wertebereich 0 - 100 [%])
T 01 54	-	-	1	Spannungsüberhöhung		Spannungsüberhöhung bei Aktivieren der Fadenklemme. 0 = Nein, 1 = Ja
T 01 30	-	-	0	An/Aus		Fadenklemme An/Aus bei NSB
T 01 31	1000	0	40	Zeitverzögerung		Zeitverzögerung für die Aktivierung der NSB nach dem Fadenabschneiden.
T 01 32	359	0	49	Aus		Position zum Ausschalten des Messers im ersten Stich.
T 01 34	359	0	52	Aus		Ausschaltposition der NSB-Messerklemme im zweiten Stich.


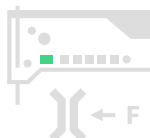
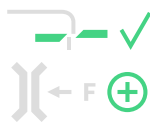



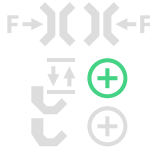
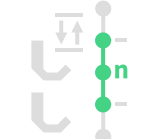
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 01 35	359	0	167	An		Position zum Start der Absaugung (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 01 36	99999	0	500	Aus		Dauer der Absaugung (Wertebereich 0 - 99999 [ms])
T 08 00	3000	500	2500	Max. Nähgeschwindigkeit		Maximal zulässige Drehzahl, kann in der Bediener Ebene nicht mehr überschritten werden. (Wertebereich 500 - 3800 [1/min], je nach Unterklasse)
T 08 01	400	50	150	Min. Nähgeschwindigkeit		Minimale Drehzahl, mit der ein einzelner Stich ausgeführt wird, kann in der Bediener Ebene nicht mehr unterschritten werden. (Wertebereich 50 - 400 [1/min])
T 08 02	700	10	150	Positionsgeschwindigkeit		Positionsgeschwindigkeit, der letzte Stich beim Stoppen des Nähvorgangs wird langsamer ausgeführt. (Wertebereich 10 - 700 [1/min])
T 05 00	1000	10	400	Soft-Start-Nähgeschwindigkeit		Drehzahl für den Soft-Start. (Wertebereich 10 - 1000 [1/min])
T 05 01	10	0	2	Anzahl Stiche Soft-Start		Anzahl der Stiche, die im Softstart genäht werden sollen. (Wertebereich 0 - 10)
T 08 03	40	1	25	Beschleunigungsverhalten		Steilheit der Beschleunigungsrampe (Wertebereich 10 - 40 [(Umdr./min)/ms])
T 08 04	40	1	25	Bremsverhalten		Steilheit der Bremsrampe (Wertebereich 10 - 40 [(Umdr./min)/ms])


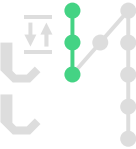



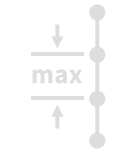


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 40	9999	150	3000	Geschwindigkeitsbegrenzung DB3000		Geschwindigkeitsbegrenzung DB3000 in 1/min
T 08 41	9999	150	1800	Geschwindigkeitsbegrenzung DB2000		Geschwindigkeitsbegrenzung DB2000 in 1/min
T 08 12	359	0	120	Untere Nadelposition		Untere Position der Nadel bei einem Nähstopp während der Naht (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 08 15	359	0	60	Einfädelposition		Position der Nadel für die Funktion der Einfädelhilfe, z. B. bei Fadenhebel im oberen Totpunkt. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 08 16	359	0	30	Nadelposition oben		Halteposition der Nadel außerhalb des Materials. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 12 01	359	0	30	Position der Nadel nach Rückdrehen		Position der Nadel nach dem Fadenabschneiden (Rückdrehposition), die Nadel wird nach oben gesetzt, um die volle Lüftungshöhe zu erreichen, der Fadenhebel ist dann nicht mehr im oberen Totpunkt. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 08 34	359	1	30	Länge der Ausgangsfunktion 'Pos. 1'		Dieser Parameter konfiguriert die Drehlänge (= Winkel), für die die Ausgangsfunktion "Pos. 1" aktiv bleibt. Immer wenn die "Untere Position der Nadel bei einem Nähstopp während der Naht" (T 08 12) erreicht wird, wird der Ausgang "Pos. 1" eingeschaltet und nach dem Weiterdrehen um den hier definierten Winkel wird der Ausgang wieder ausgeschaltet. Diese Funktion wird üblicherweise für Automatisierungen benötigt, um Rückmeldungen an ein übergeordnetes






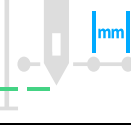

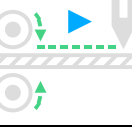
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						System zu geben. (Wertebereich 1 - 359 [°])
T 08 35	359	1	30	Länge der Ausgangsfunktion 'Pos. 2'		Dieser Parameter konfiguriert die Drehlänge (= Winkel), für die die Ausgangsfunktion "Pos. 2" aktiv bleibt. Immer wenn die "Position der Nadel nach dem Fadenabschneiden (Rückdrehposition)" (T 12 01) erreicht wird, wird der Ausgang "Pos. 2" eingeschaltet und nach dem Weiterdrehen um den hier definierten Winkel wird der Ausgang wieder ausgeschaltet. Diese Funktion wird üblicherweise für Automatisierungen benötigt, um Rückmeldungen an ein übergeordnetes System zu geben. (Wertebereich 1 - 359 [°])
T 08 37	359	0	100	Startwinkel der Ausgangsfunktion 'Pos.'		Dieser Parameter konfiguriert die unabhängige Nadelposition, an der die Ausgangsfunktion "Pos." aktiv wird. Immer wenn die Nadel diese Position passiert, wird der Ausgang "Pos." eingeschaltet. Diese Funktion wird üblicherweise für Automatisierungen benötigt, um Rückmeldungen an ein übergeordnetes System zu geben. (Wertebereich 0 - 359 [°])
T 08 38	359	1	180	Dieser Parameter konfiguriert die Drehlänge (= Winkel), für die die Ausgangsfunktion "Pos." aktiv bleibt. Immer wenn die unabhängige Nadelposition (T 08 37) erreicht wird, wird der Ausgang "Pos." eingeschaltet und nach dem Weiterdrehen um den hier definierten Winkel wird der Ausgang wieder ausgeschaltet. Diese Funktion wird üblicherweise für Automatisierungen benötigt, um Rückmeldungen an ein		TID_Help_SGP_PosLength

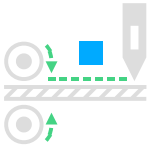
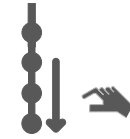






Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
				übergeordnetes System zu geben. (Wertebereich 1 - 359 [°])		
T 08 60	-	-	0	Änderung der Geschwindigkeit an Position		Änderung der Geschwindigkeit an Position
T 08 61	330	0	270	Position an der die Geschwindigkeit geändert wird		Position an der die Geschwindigkeit geändert wird
T 03 01	20	1	20	Max. Nähfußlüftungshöhe		Maximale Lüftungshöhe der Nähfüße, die das System lüften darf. (Wertebereich bei normalem Fadenabschneider 1.0 - 20.0 [mm]) (Wertebereich bei KFA 1.0 - 18.0 [mm] wegen überhöhter Stichplatte)
T 03 02	60	1	20	Geschwindigkeit Schrittmotor		Geschwindigkeit, mit der die Nähfüße gelüftet werden sollen. (Wertebereich 1 - 60)
	105	75	90	Position zum Anheben des Nähfußes		Anfangsposition (Winkel) zum Lüften der Nähfüße
	195	165	180	Position zum Absenken des Nähfußes		Anfangsposition (Winkel) zum Absenken der Nähfüße
T 03 10	9	0	0.2	Zeit bis Nähfuß unten		Zeitdauer zum Absenken der Nähfüße
T 03 11	9	0	0.04	Verzögerung zum Nähfußlüften nach Motorstopp in der Naht		Verzögerung zum Nähfußlüften nach Motorstopp in der Naht

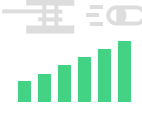
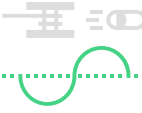
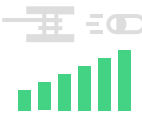






Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 03 12	9	0	0.1	Verzögerung zum Nähfußlüften nach Motorstopp am Nahtende		Verzögerung zum Nähfußlüften nach Motorstopp am Nahtende
T 03 13	9	0	0.2	Zeit bis Nähfuß oben		Zeitdauer zum Lüften der Nähfüße
T 03 04	3	0	1.5	Fußlockerungsposition		Fußlockerungsposition
	-	-	0	Nähstich erlauben mit gelüftetem Nähfuß		
T 09 00	3	0	0	Modus Nadelfadenspannung bei Nähfußlüftung		<p>Modus für die Lüftung der Nadelfadenspannung, bei aktiver Nähfußlüftung.</p> <p>0 = Nadelfadenspannung wird nicht gelüftet</p> <p>1 = Beim Lüften der Nähfüße während des Nähens wird die Nadelfadenspannung gelüftet</p> <p>2 = Nach dem Fadenabschneiden wird die Nadelfadenspannung gelüftet</p> <p>3 = Beim Lüften der Nähfüße während des Nähens und nach dem Fadenabschneiden wird die Nadelfadenspannung gelüftet</p>
T 09 07	-	-	0	Aktiv		Vorspannung aktiv
T 09 01	99	0	0	Vorspannung		<p>Einstellung der Vorspannung während des Fadenabschneidens. Es wird ein Wert von 0 empfohlen, da die Vorspannung durch eine mechanische Spannung erzeugt wird.</p> <p>(Wertebereich 0 - 99 [%])</p>







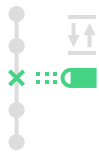

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 09 02	7	0.1	5	Verzögerungszeit		Nach dem Fadenabschneiden bleibt die Nadelfadenspannung noch eine bestimmte Zeit geschlossen und verhindert das Nachziehen von Nadelfaden bei der Entnahme des Materials. Ohne Fadenabschneider sollte man diesen Menüpunkt auf einen sehr kleinen Wert einstellen. (Wertebereich 0.1 - 7.5 [s])
T 09 06	-	-	0	Schließen der Fadenspannung bei Nadelbewegung		Mit dieser Funktion wird beim Annähen mittels elektronischem Handrad oder über Einzelstichtaste die Nadelfadenspannung aktiviert.
T 09 04	-	-	-	Zustand nach dem Fadenabschneiden		Zustand nach Fadenabschneiden für 2. Fadenspannung
T 09 05	-	-	-	Zustand nach dem Einschalten		Zustand nach Einschalten der 2. Fadenspannung
T 09 40	-	-	0	Fadenspannung bei Service-Stopp öffnen		Fadenspannung wird geöffnet, wenn der Service-Stopp aktiv ist.
T 09 20	-	-	-	Kalibrierungspunkte		Einstellen der Anzahl von Kalibrierungspunkten
T 09 03	-	-	0	Zusatzfaden-Spannung		Wenn man den 2. Nähfußhub einschaltet, wird automatisch die 2. Nadelfadenspannung aktiviert (nicht bei der Materialstärken-Erkennung). (Wertebereich An/Aus)
T 10 08	255	0	0	Anzahl Stiche 2. Hub aus		Anzahl der Stiche, nach denen der 2. Nähfußhub automatisch deaktiviert wird. (Wertebereich 0 - 255)

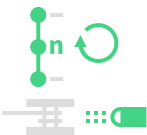
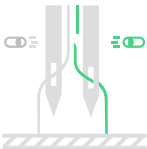

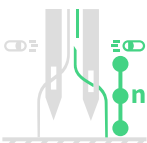

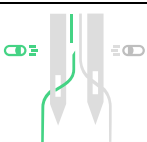
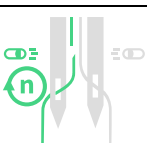
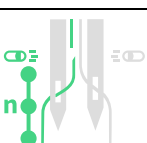
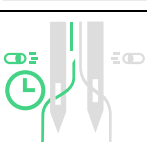
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 10 10	4000	0	0	Schwellenwert Nähgeschwindigkeit		Drehzahl, bis zu der die 2. Nähfußhubhöhe automatisch aktiviert wird. (Wertebereich 0 - 4000 [rpm], je nach Unterklasse)
T 10 11	-	-	0	Hubschnellverstellung im Riegel		2. Nähfußhubhöhe wird auch im Riegel automatisch aktiviert. (Wertebereich An/Aus)
T 10 01	4000	50	1600	Nähgeschwindigkeit		Ab dem eingestellten Wert des Minimal-Nähfußhubs wird die Drehzahl bis zum gewünschten Wert des Maximal-Nähfußhubs reduziert. (Wertebereich 50 - 3800 [rpm], je nach Unterklasse)
T 10 02	9	0	3	Min. Nähfußhub		Nähfußhub, bei dem die Drehzahlreduzierung einsetzt. (Wertebereich 0.0 - 9.0 [mm])
T 10 03	9	0	6	Max. Nähfußhub		Nähfußhub, bei dem die reduzierte Drehzahl erreicht ist. (Wertebereich 0.0 - 9.0 [mm])
T 30 10	12	3	6	Max. Stichlänge		Maximale Stichlänge, mit der genäht werden kann, ist je nach Näheinrichtung unterschiedlich und MUSS beim Wechsel der Näheinrichtung angepasst werden. Nach einer Änderung des Wertes fordert die Maschine einen Reset durch Ausschalten und wieder Einschalten. (Wertebereich 2.0 - 12.0 [mm], je nach Unterklasse)
T 30 11	-	-	1	Manuelle Stichverstellung		Stichstellerhebel für die manuelle Stichlängen-Anpassung aktiv oder inaktiv, optionale Ausstattung. (Wertebereich An/Aus)
T 30 12	4000	50	1600	Nähgeschwindigkeit ab Begrenzungsende		Wert für die Nähgeschwindigkeit, mit der die kontinuierliche stichlängenabhängige Geschwindigkeitsbegrenzung endet und mit einer konstanten Begrenzung fortfährt.

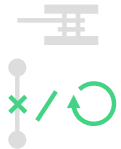


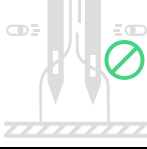





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						(Wertebereich 50 - 3800 [1/min], je nach Unterklasse)
T 30 13	4000	50	2500	Nähgeschwindigkeit bei Begrenzungsstart		Wert für die Nähgeschwindigkeit, mit der die stichlängenabhängige Geschwindigkeitsbegrenzung startet. (Wertebereich 50 - 3800 [1/min], je nach Unterklasse)
T 30 14	12	1	8	Stichlänge für Begrenzungsstart		Die Nähgeschwindigkeit wird beginnend ab dieser eingestellten Stichlänge kontinuierlich begrenzt. (Wertebereich 1.0 - 12.0 [mm], je nach Unterklasse)
T 30 15	12	1	8.1	Stichlänge für Begrenzungsende		Die Nähgeschwindigkeit wird bis zu dieser eingestellten Stichlänge kontinuierlich begrenzt. Oberhalb dieser Stichlänge wird die Nähgeschwindigkeit gleichbleibend begrenzt. (Wertebereich 1.0 - 12.0 [mm], je nach Unterklasse)
T 30 04	-	-	-	Zustand nach dem Fadenabschneiden		Zustand nach Fadenabschneiden der 2. Stichlänge
T 30 05	-	-	-	Zustand nach dem Einschalten		Zustand nach Einschalten der 2. Stichlänge
T 30 20	-	-	0	Stichlängenverstellung bei Nadelposition		Stichlängenverstellung bei Nadelposition
T 30 30	-	-	-	Transportmethode		Transport mode of the wheel feeding Constant = Even transport Intermittent = Transport only with needle outside of material
T 30 21	350	0	150	Start		Startwinkel für den Transport





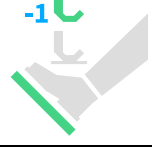
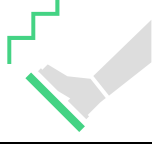
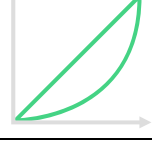
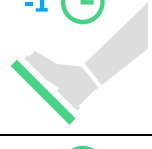
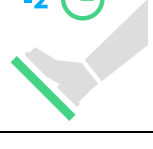
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 30 22	350	0	210	Stop		Stoppwinkel für den Transport
	5	0.1	2	Manuelle Stichverdichtung Stichlänge		Stichlänge bei aktivierter manueller Stichverdichtung
T 30 22	-	-	1	Auto Stichlänge Kurzstich		Automatische StichlängeEinstellung für Kurzstich
T 30 23	6	0	2	Stichlänge des manuellen Kurzstichs		StichlängeEinstellung des manuellen Kurzstichs
T 06 00	-	-	0	CAN - Restfadenwächter		Aktivierung der Spulendrehüberwachung 0 = PCB 9850 867003 1 = CAN Version (rechte Spule)
T 06 01	1	0	1	Restfadenwächter Modus		Restfadenwächter 0 = Dynamic; 1 = Static
O 06 00	-	-	-	Spulenüberwachung-Modus		Auswahlmodi für Greiferfaden-Überwachung Aus = Keine Überwachung der Restfadenmenge Software = Überwachung der Restfadenmenge durch Stichzählung Optik = Verwendung eines optionalen, photoelektronischen Restfadenwächter (RFW)
T 06 04	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Grenzwert		Restfadenwächter (RFW) Grenzwert linke Seite


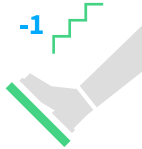

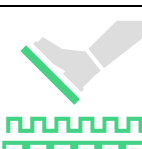

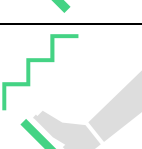
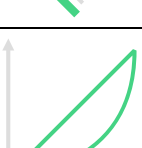
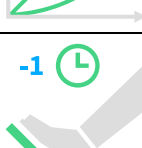
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 05	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Intenisisität		Restfadenwächter (RFW) Intenisisität linke Seite
T 06 02	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Grenzwert		Restfadenwächter (RFW) Grenzwert rechte Seite
T 06 03	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Intenisisität		Restfadenwächter (RFW) Intenisisität rechte Seite
O 06 20	-	-	1	Nähprozessüberwachung An/Aus		Mit dieser Funktion kann die Nähprozessüberwachung hinsichtlich Fehlstickerkennung, Spulendrehüberwachung und Restfadenwächter aktiviert/deaktiviert werden.
O 06 21	-	-	-	Sensorauswahl Nähprozessüberwachung		Auswahl des Sensors, bei dem die Nähprozessüberwachung beim Ausschalten der Funktion deaktiviert wird.
O 06 06	-	-	0	Nähstopp		Nähstopp und Hinweis in der Anzeige, wenn die Spule als nahezu leer erkannt wird. Ist der Parameter nicht aktiviert, warnen nur die LEDs am Maschinenarm bei leerer Spule.
O 06 07	-	-	0	Nähfuß unten		Die Nähfüße verbleiben nach dem Fadenabschneiden in der unteren Position. Nähfußlüftung ist blockiert.
O 06 08	-	-	0	Reset erforderlich		Erst nach einem Spulenwechsel und der Bestätigung der Meldung am Bedienfeld ist ein Weiternähen möglich.
O 06 12	-	-	-	Reinigungsmodus		Reinigungsmodus 0 = Nach Fadenabschneiden 1 = Während der Kurzstiche



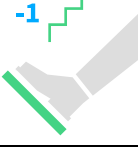
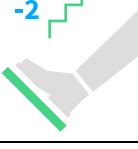

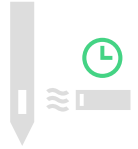

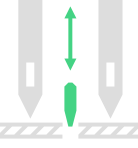
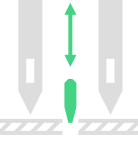
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
O 06 09	1000	0	200	t Luftstrom		Dauer, mit der die Linse durch Druckluft freigeblasen wird. Der Vorgang findet zusammen mit dem Abschneiden des Fadens statt.
O 06 13	9000	0	100	Reinigungsintervall		Intervall (Anzahl Stiche) nach der die Linse mit Druckluft freigeblasen wird.
T 06 05	-	-	0	Meldung nach FA wiederholen		Die in der Naht angezeigte Fehlermeldung wird nach dem Fadenabschneiden wiederholt. (Wertebereich An/Aus)
T 06 06	-	-	0	Bestätigung nach Nähstopp erforderlich		Der Nähprozess kann nur fortgesetzt werden, wenn während des Nähstopps der Fehler am Bedienfeld quittiert wird (Wertebereich An/Aus)
T 06 07	-	-	-	Greiferoberfläche		Einstellung hinsichtlich Greiferbeschichtung
T 06 10	-	-	0	Umschlingungskontrolle		Umschlingungskontrolle (Wertebereich An/Aus)
T 06 16	100	0	100	SSD Reinigungs-Schwellwert		Schwellwert für die SSD Sensor-Verschmutzung. Wenn dieser Wert überschritten wird, erscheint eine Meldung wegen SSD-Sensor-Verschmutzung und der SSD-Sensor wird freigeblasen. Die Eingabe des Wertes 0 deaktiviert die Sensor-Verschmutzungsprüfung.
T 06 11	-	-	0	Spulendrehüberwachung		Spulendrehüberwachung (Wertebereich An/Aus)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 12	255	0	20	Länge		Verzögerungsstrecke, bevor die Spulendrehüberwachung startet. Die Anzahl der Stiche errechnet die Software der Maschine automatisch, je nach eingegebenem Wert. (Wertebereich 0 - 255)
T 06 23	-	-	0	An/Aus		Restfadenwächter rechts An/Aus
T 06 20	1000	50	200	Geschwindigkeit		TID_SGP_ThreadMonitorRightStartSpeed
T 06 21	255	0	5	Stichverzögerung		TID_SGP_ThreadMonitorRightDelayStitch
T 06 22	5000	0	2000	Entprellung		TID_SGP_ThreadMonitorRightDebouncing
T 06 33	-	-	0	An/Aus		TID_SGP_ThreadMonitorLeftActive
T 06 30	1000	50	200	Geschwindigkeit		TID_SGP_ThreadMonitorLeftStartSpeed
T 06 31	255	0	5	Stichverzögerung		TID_SGP_ThreadMonitorLeftDelayStitch
T 06 32	5000	0	2000	Entprellung		TID_SGP_ThreadMonitorLeftDebouncing

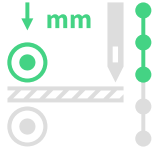
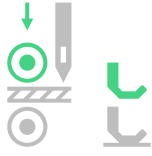
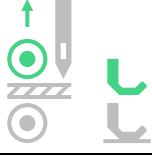


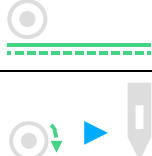
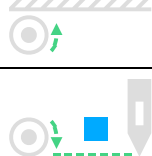
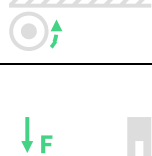
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 06 40	-	-	0	Aktiv		Aktivieren des Restfadenwächters
T 06 41	2	0	0.1	Verzögerung		TID_Help_SGP_BobbinMonitorDelay
T 06 42	2	0	0.1	Entprellung		TID_Help_SGP_BobbinMonitorDebounce
T 06 24	-	-	0	Nähstopp		Stoppt den Motor wenn der Nadelfaden gebrochen ist
T 09 30	-	-	0	An/Aus		Untermenü für Nadelfaden-Spannungssensor
T 09 31	-	-	0	Fadenspannungssensormodus		Einzelstichsignal
T 09 32	-	-	0	Minimalwertsuche		Minimalwertsuche
T 09 40	-	-	0	Fadenspannungsregelung		Fadenspannungsregelung
T 08 06	-	-	-	Modus		Aus = Haltekraft inaktiv An = Haltekraft aktiv HaltePos. = Lageregelung, Position wird geprüft und stellt sich selber zurück

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 07	50	0	20	Max. Bestromung		Haltestrom des Motors (Wertebereich 0 - 50)
T 08 08	100	0	30	Reaktion		Reaktionszeit für den Dauerstrom (Wertebereich 0 - 100)
T 08 25	-	-	-	Typ		DA Analog/Digital Wahl zwischen analogem und digitalem Pedal.
T 08 26	-	-	1	Invertiert		Umkehrung der Signale, die das Pedal gibt (eventuell bei digitalen Sollwertgebern notwendig). (Wertebereich An/Aus)
T 08 27	-	-	-	Modus Pedalstellung Minus 1		Nähfußlüftung umschalten
T 08 21	64	0	24	Pedalstufen		Anzahl der Geschwindigkeitsstufen, die das Pedal verarbeitet. (Wertebereich 0 - 64)
T 08 22	7	0	0	Kurve		Geschwindigkeitskurve des Pedals.
T 08 23	255	0	50	t Position -1		Entprellung von Position -1 (Wertebereich 0 - 255 [ms])
T 08 24	255	0	15	t Position -2		Entprellung von Position -2 (Wertebereich 0 - 255 [ms])

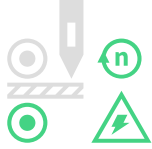
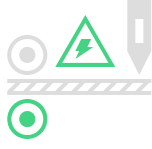

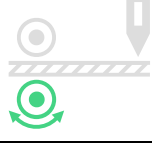
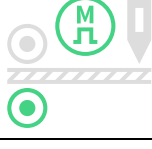
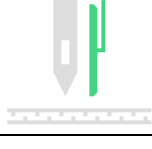

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 44	255	0	50	t Position 0		Entprellung von Position 0 (Wertebereich 0 - 255 [ms])
T 08 28	70	40	44	Pedalfaktor für Stellung -1		Pedalfaktor für Stellung -1
T 08 29	70	1	54	Pedalfaktor für Stellung -2		Pedalfaktor für Stellung -2
T 08 75	-	-	0	Enable Pedal 2		Enabling a second analog pedal
T 08 76	-	-	1	Invertiert		Umkehrung der Signale, die das Pedal gibt (eventuell bei digitalen Sollwertgebern notwendig). (Wertebereich An/Aus)
T 08 77	-	-	-	Modus Pedalstellung Minus 1		Nähfußlüftung umschalten
T 08 71	64	0	24	Pedalstufen		Anzahl der Geschwindigkeitsstufen, die das Pedal verarbeitet. (Wertebereich 0 - 64)
T 08 72	7	0	0	Kurve		Geschwindigkeitskurve des Pedals.
T 08 73	255	0	50	t Position -1		Entprellung von Position -1 (Wertebereich 0 - 255 [ms])



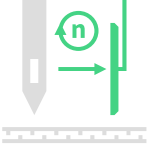

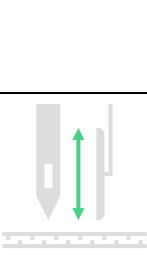

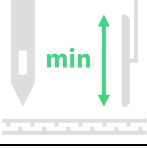

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 08 74	255	0	15	t Position -2		Entprellung von Position -2 (Wertebereich 0 - 255 [ms])
T 08 45	255	0	50	t Position 0		Entprellung von Position 0 (Wertebereich 0 - 255 [ms])
T 08 78	70	40	44	Pedalfaktor für Stellung -1		Pedalfaktor für Stellung -1
T 08 79	70	1	54	Pedalfaktor für Stellung -2		Pedalfaktor für Stellung -2
T 13 00	-	-	-	Modus		Aus = Nadelkühlung ist deaktiviert. An = Nadelkühlung ist aktiviert. Bei Drehzahl = Aktivierung der Nadelkühlung ab einer bestimmten Drehzahl Kantenschneider = Nadelkühlung aktiviert, wenn auch der Kantenschneider aktiviert ist.
T 13 01	10	0	2.5	t Nachlauf		Nachlaufzeit, nach der die Nadelkühlung deaktiviert wird. (Wertebereich 0.0 - 10.0 [ms])
T 13 02	6000	0	2000	Drehzahl Nadelkühlung		Drehzahl, bei der die Nadelkühlung aktiviert wird. (Wertebereich 0 - 3800 [1/min])
T 14 06	-	-	0	Nahtmittenführung		Nahtmittenführung (An/Aus)
T 14 00	-	-	-	Automatische Funktionen		Modus für das automatische Anheben der Nahtmittenführung. Aus = Anheben der Nahtmittenführung deaktiviert, sie wird nicht automatisch angehoben.





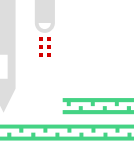
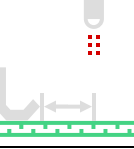
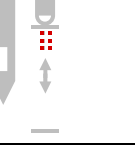
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>BeimRiegel = Anheben der Nahtmittenföhrung beim Nähen des Riegels.</p> <p>BeimLüften = Anheben der Nahtmittenföhrung beim Lüften des Nähfußes.</p> <p>FL + RA = Anheben der Nahtmittenföhrung beim Nähen des Riegels und beim Lüften des Nähfußes.</p>
T 14 01	-	-	0	Lüften bei Hubschnellverstellung		Beim Zuschalten der 2. Hubhöhe wird die Nahtmittenföhrung automatisch angehoben. (Wertebereich An/Aus)
T 14 40	1000	0	100	Verzögerung Absenkung nach Fußlüftung		Verzögerung [ms] Absenkung Nahtmittenföhrung nach Start der Fußabsenkung
T 14 41	1000	0	100	Verzögerung Anheben nach Fußlüftung		Verzögerung [ms] Anheben der Nahtmittenföhrung nach Start der Fußanhebung
T 14 02	-	-	0	Walzentransport		Walzentransport (An/Aus)
T 14 03	-	-	-	Automatisches Anheben		<p>Modus für das automatische Anheben des Pullers.</p> <p>Aus = Anheben des Pullers deaktiviert, er wird nicht automatisch angehoben.</p> <p>Beim Lüften = Anheben des Pullers beim Lüften des Nähfußes.</p> <p>Beim Riegel = Anheben des Pullers beim Nähen des Riegels.</p> <p>FL + RA = Anheben des Pullers beim Nähen des Riegels und beim Lüften des Nähfußes.</p>
T 14 04	-	-	0	Lüften bei Hubschnellverstellung		Beim Zuschalten der 2. Hubhöhe wird der Walzentransport automatisch angehoben. (Wertebereich An/Aus)

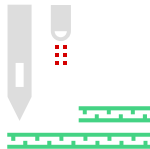
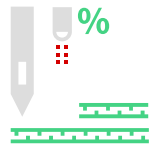


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 05	999	0	110	Länge Verzögerung Absenkung		Absenken der Walze nach Nahtanfang, ist abhängig von der Stichelänge und dem Anwendungszweck. (Wertebereich 0.0 - 999.9 [mm])
T 14 50	1000	0	100	Verzögerung Absenkung nach Fußlüftung		Verzögerung [ms] Absenkung Puller nach Start der Absenkung
T 14 51	1000	0	100	Verzögerung Anheben nach Fußlüftung		Verzögerung [ms] Anheben Puller nach Start der Anhebung
T 14 10	-	-	-	Modus		Einstellung, welche Walze des Pullers mitlaufen soll. Oben+Unten = Beide Walzen laufen aktiv angetrieben mit Oben = Die obere Walze läuft aktiv angetrieben mit
T 14 11	-	-	-	Transportmethode		Transportmodus der Walzen kontinuierlich = gleichmäßiger Transport intermittierend = Transport an den Rhythmus des Transporteurs der Maschine angepasst
T 14 12	359	0	135	Start		Einstellung der Start- und Stoppwinkel unter Start/Stopp ist an die Maschine angepasst. Die Werte sollten nicht verändert werden.
T 14 13	359	0	255	Stopp		Einstellung der Start- und Stoppwinkel unter Start/Stopp ist an die Maschine angepasst. Die Werte sollten nicht verändert werden.
T 14 14	-	-	-	Druck		Druck des Pullers einstellen Ja = Druck ist immer da, wird über das Manometer am Puller eingestellt. HPNo = Druck wird aktiv erzeugt, aber nicht bei 2. Hubhöhe. Nein = Kein aktiver Druck durch den Puller.

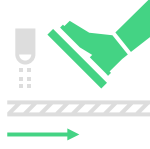






Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 15	-	-	0	Bestromung aus bei Nähmotor-Stopp		Puller ist nicht aktiv, wenn der Nähmotor stoppt. Haltekraft der Walze ist aus, Nähgut kann zwischen den Walzen herausgezogen werden.
T 14 16	-	-	0	Bestromung an wenn angehoben		Puller ist immer aktiv, auch wenn er angehoben ist.
T 14 20	65	0.01	1	Übersetzung		Übersetzung Puller (Wertebereich 0.0 - 65.0)
T 14 22	5	0.1	3.5	Bestromung (aktiv)		Motorstrom Puller (Wertebereich 0.0 - 5.0 [A])
T 14 23	5	0.1	1	Bestromung (passiv)		Haltestrom Puller (Wertebereich 0.0 - 5.0 [A])
T 14 24	9999	1	50	Durchmesser		Durchmesser Walze (Wertebereich 0 - 9999 [mm])
T 14 25	-	-	0	Drehrichtung		Drehrichtung Walze 0 = rechts 1 = links
T 14 26	-	-	1	Ansteuerung Motor		0 = ungeregelt (gesteuerter Betrieb) 1 = geregelt
T 14 30	65	0.01	1	Übersetzung		Übersetzung Puller (Wertebereich 0.0 - 65.0)








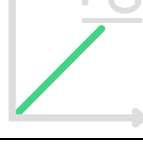
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 14 32	5	0.1	3.5	Bestromung (aktiv)		Motorstrom Puller (Wertebereich 0.0 - 5.0 [A])
T 14 33	5	0.1	1	Bestromung (passiv)		Haltestrom Puller (Wertebereich 0.0 - 5.0 [A])
T 14 34	9999	1	49	Durchmesser		Durchmesser Walze (Wertebereich 0 - 9999 [mm])
T 14 35	-	-	1	Drehrichtung		Drehrichtung Walze 0 = rechts 1 = links
T 14 36	-	-	1	Ansteuerung Motor		0 = unregelt (gesteuerter Betrieb) 1 = geregelt
T 32 00	-	-	0	Kantenanschlag		Kantenanschlag (An/Aus)
T 32 20	-	-	-	Modus Kantenanschlag		Bitte den gewünschten Kantenanschlag aus der Liste auswählen 0 = Motorisch angetriebener Kantenanschlag mit einer Achse (X) und interner Schrittmotorkarte (DAC) 1 = Motorisch angetriebener Kantenanschlag mit einer Achse (X) und externen Schrittmotorkarten (seperates Modul) 2 = Motorisch angetriebener Kantenanschlag mit zwei Achsen (X und Z) und externen Schrittmotorkarten (in der Funktionsbaugruppe integriert)

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 32 03	-	-	1	Elektromotorisch		Auswahl ob es sich um einen elektromotorisch angetriebenen oder um einen elektropneumatischen Kantenanschlag handelt
T 32 04	1000	1	1000	Übersetzung		Kantenanschlag Übersetzung
T 32 01	60000	5000	25000	Geschwindigkeit		Verfahrgeschwindigkeit des Kantenanschlags. (Wertebereich 500 - 60000 [Hz])
T 32 02	36	1	8	Min. Abstand		Kleinstmöglicher Abstand zwischen Nähfuß und Kantenanschlag. Dieser ist je nach Näheeinrichtung unterschiedlich und MUSS beim Wechsel der Näheinrichtung angepasst werden. ACHTUNG Der Wert der eingegeben wird, ist der Abstand der zwischen NADEL und Kantenanschlag gemessen wird. (Wertebereich 1.0 - 36.0 [mm])
T 32 14	1000	1	1000	Übersetzung (Höhe)		Übersetzung des Kantenanschlags
T 32 11	60000	5000	25000	Geschwindigkeit (Höhe)		Verfahrgeschwindigkeit des Kantenanschlags für der Höhe
T 32 12	12	0.1	0.1	Min. Höhe		Kleinstmöglicher Abstand zwischen Stichplatte und Kantenlineal bzw. Rolle (Wertebereich 0.1 - 12.0 [mm])
T 32 13	-	-	0	Deaktivieren Kollisionsschutz		Achtung: Der elektronische Kantenanschlag wird durch Sicherheitszonen geschützt, um Kollisionen vorzubeugen. Durch das Aktivieren dieser Funktionen, schalten sie diesen Kollisionsschutz aus. Es besteht




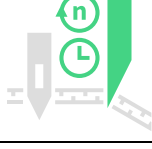
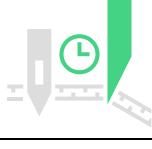

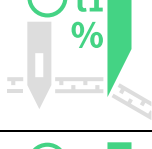
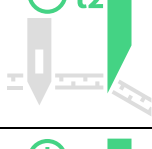
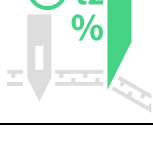
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						erhöhte Gefahr, Kollisionen zwischen Kantenanschlag und Maschinenkomponenten, zu fahren.
T 27 00	-	-	1	Materialstärken-Erkennung		Materialstärken-Erkennung (An/Aus)
T 27 01	2	0	0.2	Hysterese		Toleranz, bei der die Materialstärken-Erkennung aus der 2. Stichlänge, der 2. Nadelfadenspannung bzw. dem 2. Nähfußhub zurückschaltet. Die Toleranz soll vermeiden, dass es im Grenzbereich zu dauerhaften Wechseln von Aktivierung und Deaktivierung kommt. (Wertebereich 0.0 - 2.0 [mm])
T 27 02	-	-	0	Kompensation Nähfuß-Druck		Bei sehr dickem Material steigt der Fußdruck durch die Materialstärke über den regulär eingestellten Wert an. Bis zu einem bestimmten Maß kann die Maschine den Einfluss von dickem Material auf den Fußdruck selber ausgleichen. (Wertebereich An/Aus)
T 27 03	-	-	1	Materialstärkenkompensation im Riegel		Materialstärkenkompensation im Riegel
	-	-	0	Perfect Quality Sensor (PQS) aktiv		Aktiviert die Funktionen des Perfect Quality Sensor (PQS). Arbeitet nur bis zu einer Nähgeschwindigkeit von 2200 1/min.
	40	1	12	Distanz vom Messpunkt bis zum Nähfuß		Bitte geben Sie den Abstand vom Messpunkt zum Nähfuß ein. Dies ist für die Berechnung der Stichverzögerung erforderlich.
	100	0	65	Konfigurationsabstand des PQS		Entfernung vom Messpunkt zum PQS. Es ist die Referenz, um die Dicke des Nähgutes zu berechnen.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	100	-10	0	Gemessene Materialdicke vor der Nadel		Dies ist die gemessene Materialdicke des PQS
	100	0	0	Signalqualität des PQS		Dieser Wert zeigt die Signalqualität der Messung des Perfect Quality Sensors (PQS) an. 100% entspricht einer exzellenten Signalqualität. Wenn die Signalqualität unter 10% fällt, ist keine Wertermittlung möglich.
T 28 01	2000	0	100	Hysterese		Toleranz, bei der die Korrektur von Einflüssen durch hohe Drehzahl aus der 2. Stichlänge, der 2. Nadelfadenspannung bzw. dem 2. Nähfußhub zurückschaltet. Die Toleranz soll vermeiden, dass es im Grenzbereich zu dauerhaften Wechseln von Aktivierung und Deaktivierung kommt. (Wertebereich 0.0 - 2.0 [mm])
T 16 01	-	-	0	Lichtschanke		Lichtschanke (An/Aus)
T 16 00	2000	10	1000	Nähgeschwindigkeit		Die letzten Stiche nach der Material-Enderkennung (ca. 50 mm) können mit definierter Drehzahl genäht werden. (Wertebereich 10 - 2000 [1/min])
T 16 02	-	-	0	Pedalstart		Free = Pedalstart An = Pedal kann getreten werden und sobald das Material die Lichtschanke bricht, näht die Maschine Aus = Pedal wird getreten, aber die Maschine näht nicht los, muss aus Neutralstellung gestartet werden
T 16 04	-	-	-	Empfindlichkeit		Dunkel = Wenn die Lichtschanke unterbrochen ist, wird das Signal gegeben. Hell = Wenn die Lichtschanke geschlossen ist, wird das Signal gegeben.


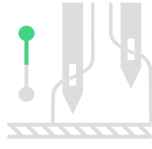
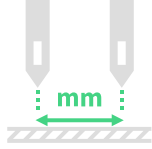






Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 16 05	-	-	0	Automatik		<p>Diese Einstellung ist nur relevant, wenn in der Bediener Ebene die Material-Enderkennung aktiviert ist.</p> <p>An = Über das Pedal wird ein Programm gestartet, es läuft automatisch ab.</p> <p>Aus = Über das Pedal wird ein Programm gestartet, die Geschwindigkeit bestimmt der Bediener bis zum Ende des Programms selbst.</p>
T 16 06	2	0	0	Entprellung		Entprellung der Lichtschranke
T 07 10	-	-	-	Länge		<p>Länge = Nahtabschnitte werden über die Längenangabe gemessen (in mm)</p> <p>Stichzahl = Nahtabschnitte werden über die Stichzählung gemessen.</p>
T 03 03	-	-	-	Nähfußlüftung		<p>Unten = Der Nähfuß ist im Einfädelmodus abgesenkt.</p> <p>Oben = Der Nähfuß ist im Einfädelmodus gelüftet.</p> <p>Pedal = Der Nähfuß kann im Einfädelmodus über das Pedal gelüftet oder abgesenkt werden.</p>
T 50 03	-	-	0	Modus		<p>Position der Nähfüße bei aktivierter Laufsperr</p> <p>0 = Nähfuß verbleibt in aktueller Position</p> <p>1 = Nähfuß kann über das Pedal gelüftet oder abgesenkt werden</p>
T 50 04	-	-	1	Stichlänge		<p>Manuelle Stichlängenverstellung bei aktivierter Laufsperr</p> <p>0 = An</p> <p>1 = Aus</p>
T 50 05	-	-	0	Alle Eingänge		Alle Eingänge sind aktiv, wenn sich die Maschine in Laufsperr befindet.








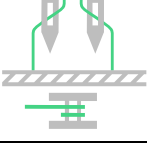

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 00 47	3000	150	3000	Max. Nähgeschwindigkeit		Geschwindigkeitsbegrenzung im manuellen Riegel 0 = Aus
T 00 48	1000	0	0	t Richtungswechsel		Einstellung: Wartezeit Umkehrpunkt (t Umkehrp.) für den Manuellen Riegel An dieser Stelle wird die Wartezeit in den Umkehrpunkten (zum Beispiel beim Wechsel der Nährichtung) eingestellt. Eine kurze Wartezeit im Millisekundenbereich soll eine gleichbleibende Qualität der Naht sichern (Zierstichriegel).
T 17 00	-	-	1	Elektronisches Handrad		Elektronisches Handrad (An/Aus)
T 17 01	255	0	22	Übersetzungsverhältnis		Übersetzungsverhältnis des elektronischen Handrads
T 17 02	-	-	1	Drehrichtung		Drehrichtung des elektronischen Handrads
T 17 03	-	-	-	Rückdreh-Modus		Modus für das Rückdrehen mittels elektronischem Handrad
T 17 04	-	-	0	Stichzählung in Programmen		Stiche, die mit dem elektronischen Handrad genäht werden, werden als Stiche im Segment gezählt.
T 26 00	4	1	2	Steigung der Mehrweitenkurve		Einstellung der Steigung der Mehrweitenkurve




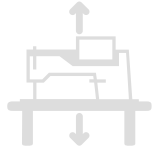
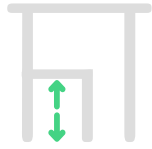
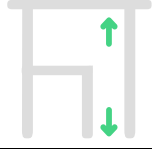



Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	50	-50	0	Mehrweitendifferenz		
T 26 01	50	-50	0	Glattnähen synchron oben		Einstellung der Mehrweite
T 26 02	50	-50	0	Glattnähen synchron unten		
T 26 03	-	-	0	Ziehen anstatt Kräuseln		Wechselt die Maschine vom Kräuselmodus in den Ziehmodus
T 15 01	-	-	0	An/Aus		Kantenschneider vorhanden
T 15 00	7	0	0	Modus		<p>Modus für das automatische Anheben des Kantenschneiders</p> <p>0 = Nicht anheben</p> <p>1 = Mit Nähfußlüftung</p> <p>2 = Nach dem Schneiden bzw. nach Stichzählung</p> <p>3 = Nach dem Schneiden bzw. nach Stichzählung und bei der Nähfußlüftung</p> <p>4 = Beim Riegel</p> <p>5 = Beim Riegel und bei der Nähfußlüftung</p> <p>6 = Beim Riegel, nach dem Schneiden bzw. nach Stichzählung</p> <p>7 = Beim Riegel, nach dem Schneiden bzw. nach Stichzählung bei der Nähfußlüftung</p>
T 15 03	255	0	0	Stiche zum Absenken		Stichzahl bis Kantenschneider absenken

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 15 04	255	0	0	Stiche zum Anheben		Stichzahl bis Kantenschneider lüften (nur Modus 2, 3 oder 6)
T 15 12	100	0	50	Min. PWM Tastverhältnis		Minimales PWM-Tastverhältnis beim Kantenschneider-Motor
T 15 13	100	0	100	Max. PWM Tastverhältnis		Maximales PWM-Tastverhältnis beim Kantenschneider-Motor
T 15 14	4000	0	1500	Nähdrehzahl mit max. PWM Tastverhältnis		Nähgeschwindigkeit, bei der der Kantenschneider-Motor das maximale PWM-Tastverhältnis erreicht
T 15 15	2	0	0.25	Nachlauf		Ausschaltverzögerung bis zum Ausschalten des Kantenschneider-Motors
T 15 50	1000	0	200	Zeit der Aktivierung t1 [ms]		Dauer des Zeitabschnitts t1 (Wertebereich 0 - 1000 [ms])
T 15 51	100	0	100	Einschaltzyklus t1 [%]		Tastverhältnis in Zeitabschnitt t1 (Wertebereich 0 - 100 [%])
T 15 52	600	0	500	Zeit t2		Dauer des Zeitabschnitts t2 (Wertebereich 0 - 60 [s])
T 15 53	100	0	50	Einschaltzyklus t2		Tastverhältnis in Zeitabschnitt t2 (Wertebereich 0 - 100 [%])










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 15 54	-	-	0	Spannungsüberhöhung		Spannungsüberhöhung bei aktivem Kantenschneider 0 = Aus 1 = An
	-	-	0	Schaltbare Nadelstange mit Stich		Nadelstange wird automatisch mit zusätzlichem Stich umgeschaltet.
	14	2	10	Nadelstangenabstand		Abstand zwischen den beiden Nadelstangen
T 08 32	-	-	0	Benutzer startet das Referenzieren manuell		Der Benutzer muss für das Referenzieren Pedal -2 betätigen
T 11 90	-	-	0	Nur ein Funktionsmodul darf aktiv sein		Nur ein Funktionsmodul darf aktiv sein.
T 11 11	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 11 21	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 11 31	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 11 41	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 11 51	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 11 61	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 11 71	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 11 81	-	-	0	Invertiert		Die Funktion invertiert den Ausgang.
T 63 00	-	-	0	Handscanner		Handscanner (An/Aus)
	-	-	0	Scanne Programme per Barcode Zeichenkette		Ermöglicht das Laden eines Nahtprogramms, das mit einer Barcode Zeichenkette verknüpft ist
	-	-	0	Nähfreigabe durch Barcode scannen		Ermöglicht ein Blockieren des Nähprozesses, bis ein spezifischer Barcode gescannt wurde.
	-	-	0	Fädenidentifikation aktiv		Aktiviert die Barcodeidentifizierung
	-	-	0	Nadelfaden rechte Seite		Aktiviert Scanner für Nadelfaden rechte Seite




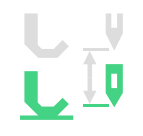





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Nadelfaden linke Seite		Aktiviert Scanner für Nadelfaden linke Seite
	-	-	0	Spulenfaden		Aktiviert Scanner für Spulenfaden
T 63 20	-	-	0	RFID Scanner		Adjust parameter of the RFID scanner
	-	-	0	Höhenverstellung des Gestells aktivieren		Aktiviert die Gestellhöhenverstellung und -messung.
	80	-60	0	Desk height offset		The offset between point of measuring and the ground. Adjust for correct desk height display.
	140	0	1	Tischhöhe		Zeigt die aktuelle Tischhöhe, die durch Messung und Offset berechnet wird
	-	-	0	Poka yoke 1 detect mode		
	250	0	50	TID_PokaYoke1_DetectDelay		
	2	0	0.5	TID_PokaYoke1_TriggerDuration		





Parameter List


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	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		
	25	0	5	TID_PokaYoke2_DetectTimeout		

Parameter List


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	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		
	2	0	0.5	TID_PokaYoke4_TriggerDuration		

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	8	0	1	TID_PokaYoke4_NmbrOutputs		
	-	-	0	Poka yoke 4 busy		
	25	0	5	TID_PokaYoke4_DetectTimeout		
T 03 20	-	-	0	Nadel folgt den Nähfuß		Aktiviert die Funktion, dass die Nadel dem Nähfuß folgt
T 03 21	-	-	0	Klemmschutz vor Nähstart aktiv		Automatische Hinderniserkennung unter dem Nähfuß anhand der Schwellwertkriterien.
T 03 22	12	0	3	Klemmschutz-Schwellwert		Automatische Hinderniserkennung ist aktiv für gemessene Werte oberhalb des festgelegten Schwellwertes.
T 27 05	-	-	0	Materialüberwachung unter dem Fuß		Prüft auf Anwesenheit von Material unter dem Nähfuß, um ein Nähen ohne Material zu verhindern (bitte Schwellwert-Einstellung beachten).
T 27 06	6	0	0.5	Schwellwert für Materialüberwachung unter dem Fuß		Das Nähen ist gesperrt, wenn die gemessene Materialstärke diesen Schwellwert unterschreitet.
T 63 10	-	-	-	Modus		0 = Aus 1 = Handscanner


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 63 12	250000	9600	115200	Baudrate		Übertragungsrate des Scanners (Wertebereich 19200 - 115200)
T 63 11	-	-	-	Modus		0 = Aus 1 = Handscanner
T 63 13	250000	9600	115200	Baudrate		Übertragungsrate des Scanners (Wertebereich 19200 - 115200)
	-	-	-	Einfädelmodus		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen)</p> <p>27 = zusätzliche Mehrweite</p> <p>28 = Spannung Band</p> <p>29 = Puller</p> <p>31 = Laufspere, wenn Kontakt geschlossen (N.C.)</p> <p>32 = Laufsperr in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = Funktionsmodul 1</p> <p>50 = Funktionsmodul 2</p> <p>51 = Funktionsmodul 3</p> <p>52 = Funktionsmodul 4</p> <p>53 = Funktionsmodul 5</p> <p>54 = Funktionsmodul 6</p> <p>55 = Funktionsmodul 7</p> <p>56 = Funktionsmodul 8</p> <p>57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte)</p> <p>58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)</p>
	-	-	-	Riegelunterdrückung	 <p>1→0 0→1</p>	<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> <p>0 = keine Funktion</p> <p>1 = Einfädelposition</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.)) 33 = Trigger Programm Auswahl 34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						40 = Programm Auswahl Bit 6 41 = Programm Auswahl Bit 7 42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Manueller Riegel		Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenföhrung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschanke

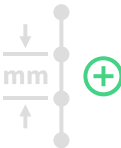
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>19 = keine Funktion</p> <p>20 = Laufsperre wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.)</p> <p>21 = Schnellverstellung Hubhöhe</p> <p>22 = keine Funktion</p> <p>23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt</p> <p>24 = keine Funktion</p> <p>25 = 2. Position Kantenanschlag</p> <p>26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen)</p> <p>27 = zusätzliche Mehrweite</p> <p>28 = Spannung Band</p> <p>29 = Puller</p> <p>31 = Laufsperree, wenn Kontakt geschlossen (N.C.)</p> <p>32 = Laufsperre in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = Funktionsmodul 1</p> <p>50 = Funktionsmodul 2</p> <p>51 = Funktionsmodul 3</p> <p>52 = Funktionsmodul 4</p> <p>53 = Funktionsmodul 5</p> <p>54 = Funktionsmodul 6</p> <p>55 = Funktionsmodul 7</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Halber Stich / Einzelstich		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichtlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperr wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufspere, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperr in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder

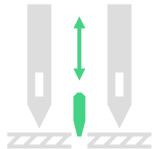
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>Fadenabschneider (N.C.)</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = Funktionsmodul 1</p> <p>50 = Funktionsmodul 2</p> <p>51 = Funktionsmodul 3</p> <p>52 = Funktionsmodul 4</p> <p>53 = Funktionsmodul 5</p> <p>54 = Funktionsmodul 6</p> <p>55 = Funktionsmodul 7</p> <p>56 = Funktionsmodul 8</p> <p>57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte)</p> <p>58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)</p>
	-	-	-	Peilstichposition		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> <p>0 = keine Funktion</p> <p>1 = Einfädelposition</p> <p>2 = Riegel aktiv/inaktiv</p> <p>3 = manueller Riegel</p> <p>4 = Halbstich</p> <p>5 = Ganzstich</p> <p>6 = Peilposition</p> <p>7 = keine Funktion</p> <p>8 = Nadelhöhe</p> <p>9 = keine Funktion</p> <p>10 = keine Funktion</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.)) 33 = Trigger Programm Auswahl 34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5 40 = Programm Auswahl Bit 6 41 = Programm Auswahl Bit 7 42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000</p>


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						48 = DB2000 49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Zusatz-Fadenspannung		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperre wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>(Schuhmaschinen)</p> <p>27 = zusätzliche Mehrweite</p> <p>28 = Spannung Band</p> <p>29 = Puller</p> <p>31 = Laufsperee, wenn Kontakt geschlossen (N.C.)</p> <p>32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = Funktionsmodul 1</p> <p>50 = Funktionsmodul 2</p> <p>51 = Funktionsmodul 3</p> <p>52 = Funktionsmodul 4</p> <p>53 = Funktionsmodul 5</p> <p>54 = Funktionsmodul 6</p> <p>55 = Funktionsmodul 7</p> <p>56 = Funktionsmodul 8</p> <p>57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte)</p> <p>58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)</p>
	-	-	-	2. Stichlänge		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> <p>0 = keine Funktion</p> <p>1 = Einfädelposition</p> <p>2 = Riegel aktiv/inaktiv</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschränke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.)) 33 = Trigger Programm Auswahl 34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5 40 = Programm Auswahl Bit 6</p>


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						41 = Programm Auswahl Bit 7 42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Nahtmittenföhrung		Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichelänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenföhrung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion

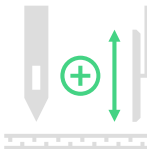
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.)</p> <p>21 = Schnellverstellung Hubhöhe</p> <p>22 = keine Funktion</p> <p>23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt</p> <p>24 = keine Funktion</p> <p>25 = 2. Position Kantenanschlag</p> <p>26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen)</p> <p>27 = zusätzliche Mehrweite</p> <p>28 = Spannung Band</p> <p>29 = Puller</p> <p>31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.)</p> <p>32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = Funktionsmodul 1</p> <p>50 = Funktionsmodul 2</p> <p>51 = Funktionsmodul 3</p> <p>52 = Funktionsmodul 4</p> <p>53 = Funktionsmodul 5</p> <p>54 = Funktionsmodul 6</p> <p>55 = Funktionsmodul 7</p> <p>56 = Funktionsmodul 8</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Kantenanschlag		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> <ul style="list-style-type: none"> 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschanke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						33 = Trigger Programm Auswahl 34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5 40 = Programm Auswahl Bit 6 41 = Programm Auswahl Bit 7 42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Nähfußhub		Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>12 = Wechsel Stichtlänge</p> <p>13 = keine Funktion</p> <p>14 = keine Funktion</p> <p>15 = Nahtmittenführung/Puller</p> <p>16 = keine Funktion</p> <p>17 = keine Funktion</p> <p>18 = Lichtschranke</p> <p>19 = keine Funktion</p> <p>20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.)</p> <p>21 = Schnellverstellung Hubhöhe</p> <p>22 = keine Funktion</p> <p>23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt</p> <p>24 = keine Funktion</p> <p>25 = 2. Position Kantenanschlag</p> <p>26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen)</p> <p>27 = zusätzliche Mehrweite</p> <p>28 = Spannung Band</p> <p>29 = Puller</p> <p>31 = Laufsperrung, wenn Kontakt geschlossen (N.C.)</p> <p>32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p>










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Walzentransport		Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschranke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen)

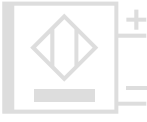
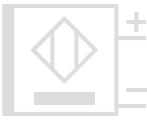
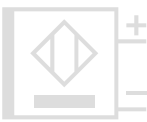
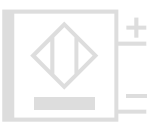





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufsperee, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperre in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.)) 33 = Trigger Programm Auswahl 34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5 40 = Programm Auswahl Bit 6 41 = Programm Auswahl Bit 7 42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Intergrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Höhe Kantenanschlag		Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden: 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel

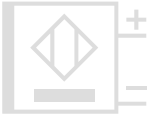
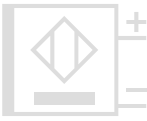
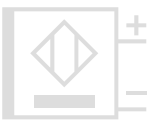
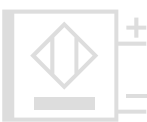





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschränke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrre wenn Kontakt normal geöffnet (N.O.) 21 = Schnellverstellung Hubhöhe 22 = keine Funktion 23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt 24 = keine Funktion 25 = 2. Position Kantenanschlag 26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen) 27 = zusätzliche Mehrweite 28 = Spannung Band 29 = Puller 31 = Laufspereee, wenn Kontakt geschlossen (N.C.) 32 = Laufsperrre in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.)) 33 = Trigger Programm Auswahl 34 = Programm Auswahl Bit 0 35 = Programm Auswahl Bit 1 36 = Programm Auswahl Bit 2 37 = Programm Auswahl Bit 3 38 = Programm Auswahl Bit 4 39 = Programm Auswahl Bit 5 40 = Programm Auswahl Bit 6 41 = Programm Auswahl Bit 7</p>

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						42 = Programm Auswahl Bit 8 43 = Programm Auswahl Bit 9 44 = Länge Kurzstich 45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe) 46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe) 47 = DB3000 48 = DB2000 49 = Funktionsmodul 1 50 = Funktionsmodul 2 51 = Funktionsmodul 3 52 = Funktionsmodul 4 53 = Funktionsmodul 5 54 = Funktionsmodul 6 55 = Funktionsmodul 7 56 = Funktionsmodul 8 57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte) 58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
	-	-	-	Positionen Kantenanschlag		<p>Jedem Eingang kann ein Modus zugeordnet werden:</p> 0 = keine Funktion 1 = Einfädelposition 2 = Riegel aktiv/inaktiv 3 = manueller Riegel 4 = Halbstich 5 = Ganzstich 6 = Peilposition 7 = keine Funktion 8 = Nadelhöhe 9 = keine Funktion 10 = keine Funktion 11 = 2. Nadelfadenspannung 12 = Wechsel Stichlänge 13 = keine Funktion 14 = keine Funktion 15 = Nahtmittenführung/Puller 16 = keine Funktion 17 = keine Funktion 18 = Lichtschanke 19 = keine Funktion 20 = Laufsperrung wenn Kontakt normal

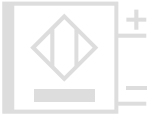
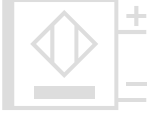







Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						<p>geöffnet (N.O.)</p> <p>21 = Schnellverstellung Hubhöhe</p> <p>22 = keine Funktion</p> <p>23 = Wechsel zu nächstem Nahtabschnitt</p> <p>24 = keine Funktion</p> <p>25 = 2. Position Kantenanschlag</p> <p>26 = Nähfüße Lüften Position (Schuhmaschinen)</p> <p>27 = zusätzliche Mehrweite</p> <p>28 = Spannung Band</p> <p>29 = Puller</p> <p>31 = Laufsperee, wenn Kontakt geschlossen (N.C.)</p> <p>32 = Laufsperrung in der Naht (Stopp nach dem Riegel oder Fadenabschneider (N.C.))</p> <p>33 = Trigger Programm Auswahl</p> <p>34 = Programm Auswahl Bit 0</p> <p>35 = Programm Auswahl Bit 1</p> <p>36 = Programm Auswahl Bit 2</p> <p>37 = Programm Auswahl Bit 3</p> <p>38 = Programm Auswahl Bit 4</p> <p>39 = Programm Auswahl Bit 5</p> <p>40 = Programm Auswahl Bit 6</p> <p>41 = Programm Auswahl Bit 7</p> <p>42 = Programm Auswahl Bit 8</p> <p>43 = Programm Auswahl Bit 9</p> <p>44 = Länge Kurzstich</p> <p>45 = 2. Position Kantenanschlag (Höhe)</p> <p>46 = 2. Position Kantenanschlag (Abstand und Höhe)</p> <p>47 = DB3000</p> <p>48 = DB2000</p> <p>49 = Funktionsmodul 1</p> <p>50 = Funktionsmodul 2</p> <p>51 = Funktionsmodul 3</p> <p>52 = Funktionsmodul 4</p> <p>53 = Funktionsmodul 5</p> <p>54 = Funktionsmodul 6</p> <p>55 = Funktionsmodul 7</p> <p>56 = Funktionsmodul 8</p> <p>57 = Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte)</p>

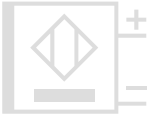
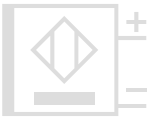
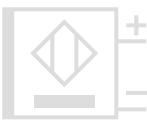
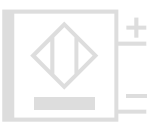





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
						58 = Maschinenarmbeleuchtung (Design-Beleuchtung)
T 53 00	-	-	-	Modus (Eingang Motor blockieren)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 24	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 30	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 34	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 44	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 64	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 00	-	-	-	Modus (Nähfußhub)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend

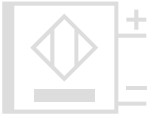
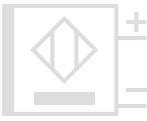
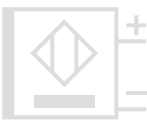
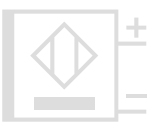





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 10	-	-	-	Modus (Manuelle Verriegelung S1)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 20	-	-	-	Modus (Riegelunterdrückung S3)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 24	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 30	-	-	-	Modus (2te Fadenspannung S5)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 34	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 40	-	-	-	Modus (Nähfußhub)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 44	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 50	-	-	-	Modus (Halber Stich S2)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.

Parameter List

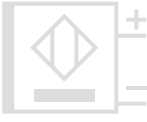
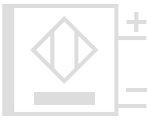
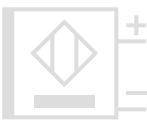
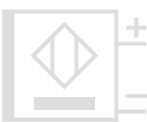





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 60	-	-	-	Modus (2te Stichlänge S4)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 64	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 70	-	-	-	Modus (Nächstes Segment S6)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 00	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 24	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 30	-	-	-	Modus (Peilposition elektronisches Handrad S1)		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 34	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 44	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.

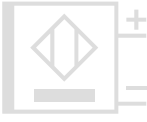
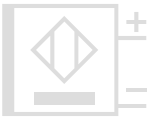
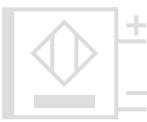
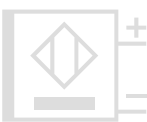





Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 64	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 00	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 14	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 24	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend

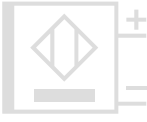
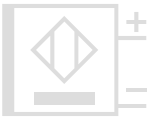
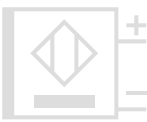
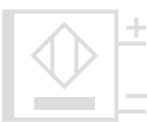





Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 30	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 34	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 44	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 53 64	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 53 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.

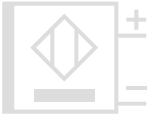
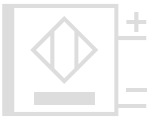
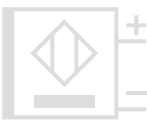
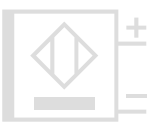





Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 53 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 00	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 24	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 30	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 34	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend

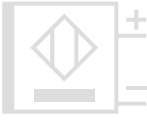
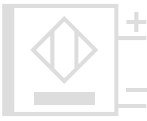
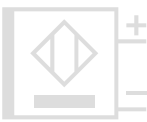
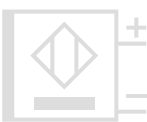





Parameter List

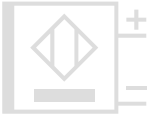
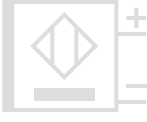







Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 44	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 54	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 64	-	-	1	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 80	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 54 84	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 54 90	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 54 94	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 00	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 24	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend

Parameter List

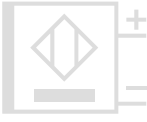
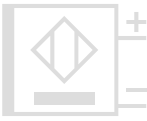
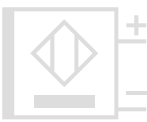
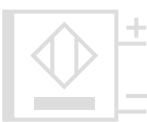





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 30	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 34	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 44	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 64	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 55 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 55 80	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 55 84	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 56 00	-	-	-	Modus (Pos 1/PCB X22 ML)		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 10	-	-	-	Modus (Nadelkühlung/PCB X22 NK)		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 20	-	-	-	Modus (Reinigungs Signal/PCB X16 RA)		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 30	-	-	-	Modus (PCB X17 STL)		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 40	-	-	-	Modus (PCB X18 STL(FA))		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 50	-	-	-	Modus (PCB X22 FL)		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden

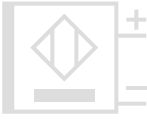
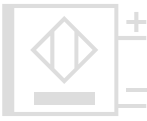
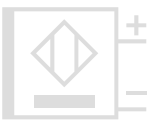
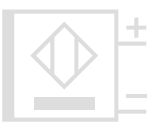





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 56 60	-	-	-	Modu (Nahtmittenführung/PCB X22 FF3 OUT)		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 00	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 10	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 20	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 30	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 56 40	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 00	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 10	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 20	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 30	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 40	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 50	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 60	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 70	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 57 00	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 57 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend

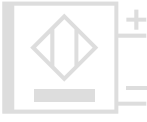
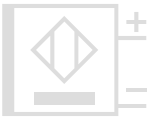
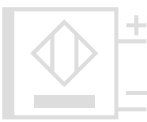
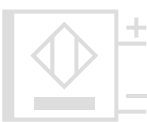





Parameter List

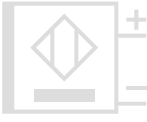








Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 24	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 57 30	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 34	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 57 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 44	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 57 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 57 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 57 64	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 57 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 57 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 00	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 04	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 10	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 14	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 20	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 24	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend

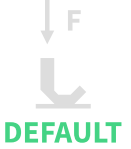

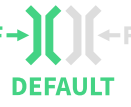
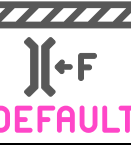
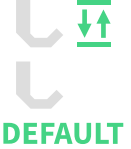


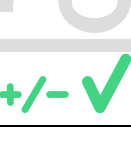
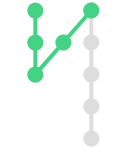
Parameter List









Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 58 30	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 34	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 40	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 44	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 50	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 54	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 60	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.
T 58 64	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 58 70	-	-	-	Modus		Jedem Eingang kann ein Modus zugewiesen werden.


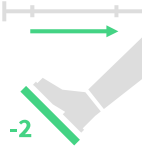




Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 58 74	-	-	0	Rastend		An = rastend Aus = tastend
T 59 00	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 10	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 20	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 30	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 40	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 50	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 60	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 59 70	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden







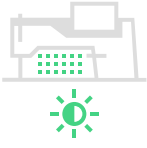
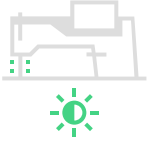
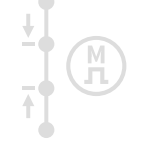
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 64 00	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 10	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 20	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 30	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 40	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 50	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 60	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 64 70	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 65 00	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 65 10	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 65 20	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
T 65 30	-	-	-	Modus		Jedem Ausgang kann ein Modus zugewiesen werden
	-	-	0	Anmeldung mit Datei auf USB-Speicher erlauben		Erlaubt die Anmeldung eines Nutzers, der in einer Datei auf einem USB-Speicher festgelegt ist. Achtung: Diese Funktionalität ist eine potenzielle Sicherheitsschwachstelle!
T 51 62	-	-	0	Energiesparen im Servicestopp		Aktiviert bzw. deaktiviert den Energiespar Modus während des Servicestopps
T 51 61	2400	0	60	Energy Saving Delay		Help Energy Saving Delay
T 51 63	2400	0	60	Verzögerungszeit Energiespar-Signal		Verzögerungszeit für die Aktivierung des verzögerten Ausgangssignals nach Betreten des Energiesparmodus.
T 51 64	-	-	0	Invertiertes Energiespar-Signal		Invertiert das verzögerte Ausgangssignal, wenn die Maschine in den Energiesparmodus wechselt.
T 07 20	6	0.1	4.5	Stichlänge Default-Wert		Stichlänge, die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 07 22	20	1	15	Nähfuß-Druck Default-Wert		Nähfuß-Druck, der bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 23	99	1	30	Nadelfadenspannung Default-Wert		Nadelfadenspannung, die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 24	99	1	30	Nadelfadenspannung (links)		Nadelfadenspannung (links), die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 24	99	1	30	Greiferfadenspannung Default-Wert		Greiferfadenspannung, die bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 28	9	1	4.5	Nähfußhub		Nähfußhub, der bei der Neuerstellung eines Programms als Default-Wert eingesetzt wird
T 07 25	-	-	-	Mehrweite Modus Default		Mehrweite Modus der als Default in Programmen genutzt wird
T 07 26	16	-0.1	0	Mehrweite Default		Mehrweite die als Default in Programmen genutzt wird
O 26 22	50	0	0	Glatt Nähen		Einstellung der Mehrweite
T 07 30	-	-	0	Riegel am Nahtanfang		Einstellung ob der Riegel am Nahtanfang bei einem neuen Programm automatisch aktiviert ist (An/Aus) Die Werte für den Riegel am Nahtanfang werden aus dem Manuellen Modus genommen.

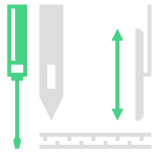
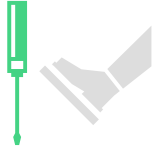
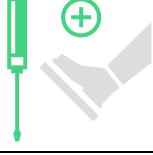






Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 07 31	-	-	0	Riegel am Nahtende		Einstellung ob der Riegel am Nahtende bei einem neuen Programm automatisch aktiviert ist (An/Aus) Die Werte für den Riegel am Nahtanfang werden aus dem Manuellen Modus genommen.
T 07 30	-	-	0	Stichverdichtung am Nahtanfang		Stichverdichtung am Nahtanfang An/Aus
T 07 31	-	-	0	Stichverdichtung am Nahtende		Stichverdichtung am Nahtende An/Aus
T 07 32	-	-	1	Fadenabschneider		Einstellung ob der Fadenabschneider bei einem neuen Programm automatisch aktiviert ist (An/Aus)
T 07 40	-	-	-	Zähler Modus		Tagesstückzähler, Einstellung möglich ob hoch oder runtergezählt werden soll. Wenn der Tagesstückzähler aktiviert wird, muss er nach Eingabe eines Wertes einmal zurückgesetzt werden, damit er korrekt zählt.
T 07 41	999	-999	0	Rücksetzen		Wert, auf den der Tagesstückzähler bei einem Reset zurückgesetzt wird (Wertebereich -999 - 999)
T 07 07	-	-	1	Stiche zählen (Handtaster)		Stiche zählen, die mit dem Handtaster erzeugt wurden (An/Aus)
T 07 08	-	-	1	Korrektur Rückwärtsstiche		Manuell ausgeführte Rückwärtsstiche werden bei Stichzählung hinsichtlich der erforderlichen Vorwärtsstiche korrigiert 0 = Nein 1 = Ja





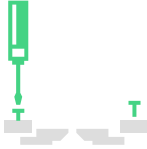
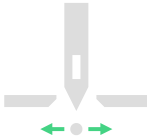
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 07 02	-	-	1	Akustisches Signal		Akustisches Signal bei Segmentwechsel (An/Aus)
T 07 06	-	-	0	Segmentwechsel mit Pedal		<p>Wechsel zwischen zwei Nahtabschnitten wird im Normalfall über die Taste ► gemacht. Die Funktion kann auch auf Position -2 des Pedals gelegt werden. (Wertebereich An/Aus)</p> <p>Hinweis:</p> <p>Position -2 verursacht eigentlich einen Abbruch beim Betätigen während eines Nahtabschnitts. Ist Position -2 mit dem Abschnittswechsel belegt, kann der Abbruch über das Softkey-Menü durchgeführt werden (ein Weiternähen ist an der Stelle noch möglich, zum kompletten Abbruch des Programms erneut Pedal in Position -2 treten).</p>
T 07 05	-	-	-	Modus		<p>Position = Nach dem Abbruch wird nur die Nadel in ihre Endposition gesetzt und der Faden geschnitten (wenn aktiviert)</p> <p>Abschn.Ende = Beenden des Programms mit allen Konfigurationen, die für den Nahtabschnitt eingestellt sind.</p>
T 07 04	-	-	-	Fadenabschneider		Bei Abbruch eines Nahtabschnitts wird der Fadenabschneider aktiv oder bleibt inaktiv. (Wertebereich An/Aus/Abbruch wie beim Nahtende)
	-	-	0	Kurzstich		<p>Aktiviert Kurzstich für den Segment-Abbruch.</p> <p>ACHTUNG</p> <p>Anzahl Kurzstiche am Naht-Ende muss auf eine Anzahl größer als 0 gesetzt sein, damit diese Option eine Auswirkung hat.</p>
T 07 00	-	-	-	Pedalabbruch		Abbruch eines Programms durch zweimaliges Treten des Pedals in Position -2 vornehmen. (Wertebereich An/Aus)



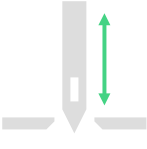

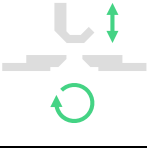

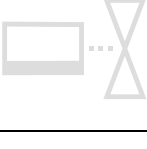
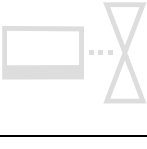
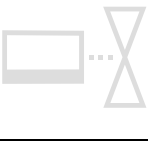
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
O 51 02	-	-	-	Sprache		Sprachauswahl
O 52 01	0	1	0	Helligkeit		Mit dieser Funktion wird die Helligkeit des Bedienfeldes eingestellt
O 52 02	100	0	0	Audio-Lautstärkereger		Mit dieser Funktion kann die Lautstärke des Audio-Ausgangs eingestellt werden.
	-	-	0	Ansicht invertieren		Ansicht invertieren, damit der Bildschirm umgedreht werden kann
	-	-	0	Automatisches Ausloggen		
	120	1	10	Automatisches Ausloggen Wartezeit		
O 51 01	10	1	6	Helligkeit Durchgangsraumbeleuchtung		Design-Leuchte Die gewünschte Helligkeit der Unterarmbeleuchtung (Design-Leuchte) kann den individuellen Bedürfnissen angepasst werden. Wertebereich: 1 (dunkel) bis 10 (sehr hell)
O 51 00	10	1	6	Helligkeit Nählicht (Integrierte LED-Nähleuchte)		Integrierte LED-Nähleuchte Die gewünschte Helligkeit der integrierten LED-Nähleuchte kann den individuellen Bedürfnissen angepasst werden. Wertebereich: 1 (dunkel) bis 10 (sehr hell)
T 62 00	-	-	0	Stichlängen-Verstellung		Kalibrierung der Stichlänge bzw. des Transports










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 62 09	-	-	0	Kalibrierung Untertransport vorne		Kalibrierung der Stichlänge bzw. des Transports
T 62 08	-	-	0	Kalibrierung Obertransport		Kalibrierung der Stichlänge bzw. des Transports
T 62 01	-	-	0	Materialstärken-Erkennung		Kalibrierung der Materialstärken-Erkennung
	-	-	0	PQS Kalibrierung		Das PQS System wird neu kalibriert. Bitte nehmen Sie das gesamte Nähgut aus dem Nähbereich.
T 62 01	-	-	0	Materialstärken-Erkennung		Kalibrierung der Materialstärken-Erkennung
T 62 02	-	-	0	Manuelle Stichverstellung		Kalibrierung des Stichstellerhebels (optionale Ausstattung)
T 62 03	-	-	0	Kantenanschlag		<p>Bitte den gewünschten Kantenanschlag aus der Liste auswählen</p> <p>0 = Motorisch angetriebener Kantenanschlag mit einer Achse (X) und interner Schrittmotorkarte (DAC)</p> <p>1 = Motorisch angetriebener Kantenanschlag mit einer Achse (X) und externen Schrittmotorkarten (seperates Modul)</p> <p>2 = Motorisch angetriebener Kantenanschlag mit zwei Achsen (X und Z) und externen Schrittmotorkarten (in der Funktionsbaugruppe integriert)</p>










Parameter List










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 62 04	-	-	0	Höhe Kantenanschlag		Kalibrierung der Höhe des elektromotorischen Kantenanschlag (Zusatzausstattung)
T 08 20	-	-	0	Pedal		Kalibrierung des Pedals
T 08 70	-	-	0	Pedal 2		Kalibrierung des Pedals
T 61 30	-	-	0	Nadelfadenspannung		Kalibriermenü für Fadenspannung
T 61 32	-	-	0	Nadelfadenspannung links		Kalibriermenü für Fadenspannung
T 61 31	-	-	0	Greiferfadenspannung		Kalibriermenü für Fadenspannung
T 61 33	-	-	0	Greiferfadenspannung links		Kalibriermenü für Fadenspannung
T 62 05	-	-	0	Nadelfadenspannung		Kalibriermenü für Fadenspannung
T 62 06	-	-	0	Nadelfadenspannung links		Kalibriermenü für Fadenspannung










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 62 10	-	-	0	Hubabhängige Geschwindigkeitsbegrenzung		
T 62 10	-	-	0	Übersetzungsverhältnis anlernen		<p>Insbesondere bei Zweinadelmaschinen wird zur Erhöhung der Durchstichkraft die Übertragung vom Motor zur Armwelle übersetzt. Zur korrekten Anzeige der Drehzahl und zur exakten Positionierung der Maschine muss das Übersetzungsverhältnis bekannt sein. Diese Funktion ermöglicht das Anlernen des Übersetzungsverhältnisses. Durch manuelles Drehen des Handrads in Laufrichtung wird dieser Wert ermittelt und abgespeichert.</p> <p>Bei Einnadelmaschinen (ohne Übersetzung) liegt dieser Wert bei 1000.</p> <p>Bei Zweinadelmaschinen mit Standard-Übersetzung liegt dieser Wert bei ca. 750.</p>
T 62 11	-	-	0	Referenzposition		<p>Um die Anzeige der Handradposition am Display exakt auf die Mechanik der Maschine abzugleichen wird mit dieser Funktion die Referenzposition eingestellt. Hier wird in der Absteckposition (Schleifenhubposition) die Positionsanzeige am Display exakt auf den Wert von 202° gesetzt und gespeichert.</p>
T 62 07	100	0	40	Fußabstandswert		Kalibrierwert für den Abstand zwischen Fuß und Vorschubrad
T 61 00	-	-	0	Montieren		Transporteur aus- und einbauen
T 61 01	-	-	0	Ausrichten		Transporteur zur Nadel ausrichten

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 61 02	-	-	0	Bewegung		Transporteur-Vorschubbewegung einstellen
T 61 10	-	-	0	Schleifenhub		Schleifenhub-Stellung einstellen
T 61 11	-	-	0	Nadelstange		Nadelstangenhöhe einstellen
T 61 20	-	-	0	Gleichmäßiger Nähfußhub		Gleichmäßigen Nähfußhub von Transport- und Drückerfuß einstellen
T 61 21	-	-	0	Transportbewegung		Transportfuß-Hubbewegung einstellen
T 61 30	-	-	0	Nadelfadenspannung		Kalibriermenü für Fadenspannung
T 60 00	-	-	0	Test Ausgänge		Prüfung der Ausgänge
Test	-	-	0	X120B.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120B.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X120B.11		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120B.12		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120B.22		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120B.23		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120B.24		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120B.25		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.11		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan




Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X120T.12		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.22		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.23		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.24		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120T.25		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.2		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.3		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.5		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.6		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X100B.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.13		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100B.14		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.2		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.3		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.5		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.6		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X100T.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.13		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X100T.14		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X90.12		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X90.13		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X90.14		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X90.15		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X90.16		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X90.18		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X120.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120.11		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120.12		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	X120.13		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED S1 (A9.X12.10)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED S2 (A9.X12.9)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED S3 (A9.X12.8)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED S4 (A9.X12.7)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan

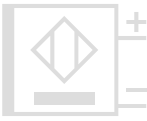
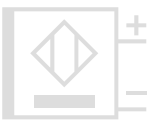
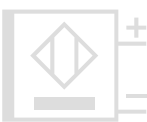




Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	LED S5 (A9.X12.6)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED S6 (A9.X12.5)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED SR (A9.X12.4)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED SG (A9.X12.3)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED SB (A9.X12.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Laser LED (A9.X6.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Logo LED (A9)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Fadenklemme (A9.X10.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Nählicht (A9.X8.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan

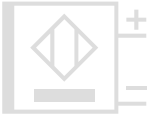
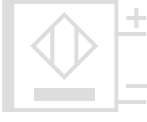






Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	Durchgangsraumbeleuchtung (A9.X12.12)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Ölpumpe (A9.X5.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT01 (A2.X25.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT02 (A2.X26.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT03 (A2.X27.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT04 (A2.X28.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT05 (A2.X21.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT06 (A2.X22.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	OUT07 (A2.X23.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan

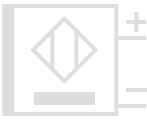
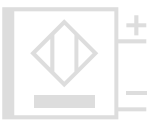
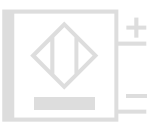


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	OUT08 (A2.X24.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	LED Bobbin On/Off (A2.X6.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Ölüberwachung (A2.X8.4)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Fadenabschneider 1 (A2.X12.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	Fadenabschneider 2 (A2.X11.2)		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.11		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.12		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan

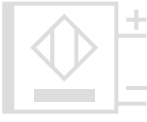
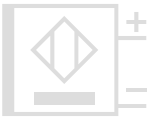
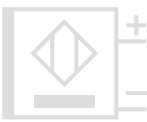
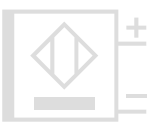





Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	M1.X100A.22		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.23		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.24		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100A.25		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.9		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.10		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.11		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.12		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.22		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan

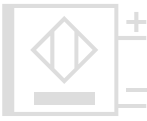
Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	M1.X100B.23		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.24		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X100B.25		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X120.2		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X120.4		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X120.6		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
Test	-	-	0	M1.X120.8		Prüfung der Ausgänge gemäß Bauschaltplan
T 60 02	-	-	0	Test Eingänge		Prüfung der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X120B.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.15		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.16		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.17		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120B.18		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

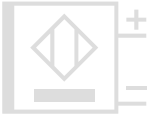
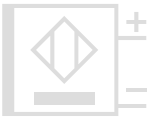
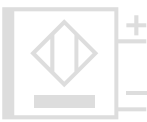
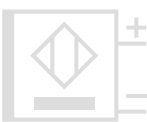




Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X120T.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.15		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.16		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.17		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120T.18		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100B.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100B.7		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100B.11		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

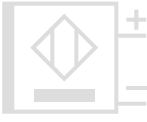
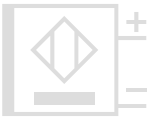
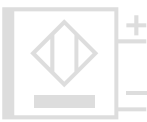
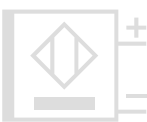


Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X100B.15		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100T.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100T.7		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100T.11		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100T.15		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.1		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

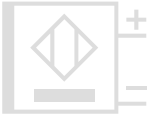
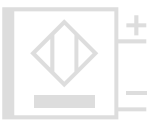
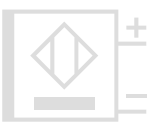



Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X90.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.6		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.7		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X90.8		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100.1		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X100.6		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

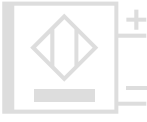
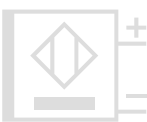




Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	X120.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	X120.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	CAN.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	CAN.6		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	S1 (A9.X12.18)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	S2 (A9.X12.19)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	S3 (A9.X12.20)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	S4 (A9.X12.21)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

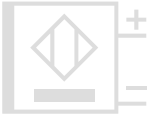
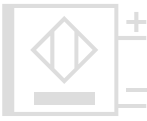
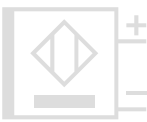
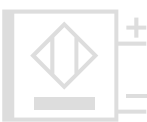




Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	S5 (A9.X12.22)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	S6 (A9.X12.23)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	F1 (A9.X12.25)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	F2 (A9.X12.24)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	Handradtaster (A9.X12.17)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	LS (A3.X7.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN01 (A2.X35.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN02 (A2.X36.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN03 (A2.X37.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	IN04 (A2.X38.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN05 (A2.X31.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN06 (A2.X32.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN07 (A2.X33.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN08 (A2.X34.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	ENG_ON (A2.X5.2)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	Rechte Spulenabdeckung		Rechte Spulenabdeckung (ENG ON 1) ist offen
Test	-	-	0	Linke Spulenabdeckung		Linke Spulenabdeckung (ENG ON 2) ist offen
Test	-	-	0	Nadelbereichsabdeckung		Nadelbereichsabdeckung ist offen (ENG ON 3)










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	Kippsensor aktiv		Kippsensor aktiv
Test	-	-	0	M1.X100A.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.15		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.16		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.17		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100A.18		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	M1.X100B.2		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.3		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.15		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.16		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.17		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	M1.X100B.18		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN01 (Referenzsensor)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	IN02 (Referenzsensor)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN03 (Referenzsensor)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN04 (Referenzsensor)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN05 (Referenzsensor)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	IN06 (Referenzsensor)		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
Test	-	-	0	Synchronisationssignal		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
T 60 03	-	-	0	Test analoger Eingänge		Prüfung der analogen Eingänge
-	1024	0	0	X120B.7		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
-	1024	0	0	X120B.20		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	1024	0	0	X120T.7		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
-	1024	0	0	X120T.20		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
	1024	0	0	LMH_X9.4		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
	1024	0	0	LMH_X9.5		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
	1024	0	0	X120.7		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
	1024	0	0	X120.8		Untermenü zum Überprüfen der Eingänge
T 60 05	-	-	0	Test Nähtrieb		In diesem Unterpunkt kann die Funktionsfähigkeit des Nähmotors geprüft werden.
Test	-	-	0	Aktiv		Nähmotor aktivieren
-	4000	0	100	Geschwindigkeit		Aktueller Wert der max. Nähgeschwindigkeit

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 60 06	-	-	0	Test Schrittmotor		In diesem Unterpunkt testen Sie die Schrittmotoren für die Stichtlängenverstellung, Nähfußlüftung bzw. Nähfuß-Druck und Hubverstellung. Es können definierte Positionen (steps) angefahren werden, dabei gilt 2000 steps = 360°
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 1 aktivieren
-	1000	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 1
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 2 aktivieren
-	1400	-2000	1	Position		Position vom Schrittmotor 2
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 3 aktivieren
-	1700	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 3
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 4 aktivieren
-	10000	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 4

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 5 aktivieren
-	0	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 5
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 6 aktivieren
-	0	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 6
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 7 aktivieren
-	400	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 7
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 8 aktivieren
-	0	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 8
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 9 aktivieren










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	9000	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 9
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 10 aktivieren
-	0	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 10
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 11 aktivieren
-	0	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 11
Test	-	-	0	Aktiv		Schrittmotor 12 aktivieren
-	0	0	1	Position		Position vom Schrittmotor 12
T 60 07	-	-	0	Test Pedal		In diesem Unterpunkt können die verschiedenen Pedalstellungen des analogen Pedals (X6b) geprüft werden. Die Anzeige erfolgt anhand von gemessenen und automatisch ermittelten Kalibrierwerten.
-	1024	0	0	DA Analog		Aktueller Wert der Pedalstellung (analog)

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	128	-2	0	Digital		Aktueller wert der Pedalstellung (digital)
-	1024	0	0	Position -2		Wert für Pedalstellung -2
-	1024	0	0	Position -1		Wert für Pedalstellung -1
-	1024	0	0	Position 0		Wert für Pedalstellung 0 (Neutralstellung)
-	1024	0	0	Position Nmax		Wert für Pedalstellung 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.
-	1024	0	0	DA Analog		Aktueller Wert der Pedalstellung (analog)
-	128	-2	0	Digital		Aktueller wert der Pedalstellung (digital)
-	1024	0	0	Position -2		Wert für Pedalstellung -2










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	1024	0	0	Position -1		Wert für Pedalstellung -1
-	1024	0	0	Position 0		Wert für Pedalstellung 0 (Neutralstellung)
-	1024	0	0	Position Nmax		Wert für Pedalstellung Nmax
T 60 08	-	-	0	Test Sensor Materialstärke		In diesem Unterpunkt kann die Funktionalität der Materialstärken-Erkennung geprüft werden.
Test	-	-	0	Signalqualität		TID_Help_TST_SignalQuality
-	20	0	0	Höhe der Nähfußlüftung		Aktueller Wert der Nähfußlüftung
-	9	0	0	Nähfußhub		Aktueller Wert des Nähfußhubs
-	20	0	0	Nähfuß-Druck		Aktueller Wert des Nähfußdrucks
-	4000	0	0	Geschwindigkeit		Aktueller Wert der max. Nähgeschwindigkeit










Parameter List








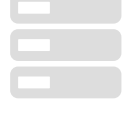

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	100	0	0	Nadelfadenspannung		Aktueller Wert der Nadel-Fadenspannung
-	100	0	0	Nadelfadenspannung links		Aktueller Wert der Nadel-Fadenspannung (links)
T 60 09	-	-	0	Test Umschlingungskontrolle		Anzeigefenster Sensorwerte SSD
T 06 02	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Grenzwert		Restfadenwächter (RFW) Grenzwert rechte Seite
T 06 03	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Intensität		Restfadenwächter (RFW) Intensität rechte Seite
-	1024	0	0	Stichzähler Unterfaden		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die Spule drehen. Der Zähler inkrementiert bei jeder halben Umdrehung.
-	1024	0	0	Wert des Unterfaden-Stichzählers		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die leere Spule langsam in den Reflektionsbereich drehen. Der Messwert muss bei richtiger Einstellung größer als 1500 sein.
Test	-	-	0	Restfadenwächtersignal		Signal von der Reflexionsfläche
-	1024	0	0	Zähler Spulenrotation		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die Spule drehen. Der Zähler inkrementiert mehrmals pro Umdrehung.

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	1024	0	0	Wert des Spulenrotationszählers		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die Spule langsam in den Reflektionsbereich drehen. Der Messwert muss bei richtiger Einstellung größer als 1500 sein.
-	1024	0	0	Stichzähler Fehlstich		Vorgehensweise beim Funktionstest: Den Fadenumlauf simulieren. Der Zähler inkrementiert bei jedem Fadendurchlauf.
-	1024	0	0	Wert des Fehlstichzählers		Funktionsprüfung: Der Messwert muss bei richtiger Einstellung zwischen 700 und 900 sein.
-	1024	0	0	Verschmutzungsgrad		Verschmutzungsgrad
T 06 04	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Grenzwert		Restfadenwächter (RFW) Grenzwert linke Seite
T 06 05	4	0	1.7	Restfadenwächter (RFW) Intenisisität		Restfadenwächter (RFW) Intenisisität linke Seite
-	1024	0	0	Stichzähler Unterfaden		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die Spule drehen. Der Zähler inkrementiert bei jeder halben Umdrehung.
-	1024	0	0	Wert des Unterfaden-Stichzählers		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die leere Spule langsam in den Reflektionsbereich drehen. Der Messwert muss bei richtiger Einstellung größer als 1500 sein.
Test	-	-	0	Restfadenwächtersignal		Signal von der Reflexionsfläche

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
-	1024	0	0	Zähler Spulenrotation		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die Spule drehen. Der Zähler inkrementiert mehrmals pro Umdrehung.
-	1024	0	0	Wert des Spulenrotationszählers		Vorgehensweise beim Funktionstest: Die Spule langsam in den Reflektionsbereich drehen. Der Messwert muss bei richtiger Einstellung größer als 1500 sein.
-	1024	0	0	Stichzähler Fehlstich		Vorgehensweise beim Funktionstest: Den Fadenumlauf simulieren. Der Zähler inkrementiert bei jedem Fadendurchlauf.
-	1024	0	0	Wert des Fehlstichzählers		Funktionsprüfung: Der Messwert muss bei richtiger Einstellung zwischen 700 und 900 sein.
-	1024	0	0	Verschmutzungsgrad		Verschmutzungsgrad
-	-	-	0	Wartungsmeldungen in Dialogfenster anzeigen		Bei Aktivierung werden Wartungsmeldungen in einem Dialogfenster angezeigt. Unabhängig davon wandern Wartungsmeldungen immer in die Message Queue, wo sie später eingesehen werden können.
T 51 08	-	-	-	Kommunikation		Hilfe Auswahl der QONDAC Kommunikationsschnittstelle
T 51 09	-	-	-	Kunden-ID		Editor, um die Kunden-ID einzustellen
-	-	-	-	Server-Adresse		IP-Adresse des QONDAC Servers

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
T 51 20	-	-	0	Reset Parameter		Alle Parameter werden auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt, das betrifft nicht die Programme und die Werte der Kalibrierungen.
T 51 21	-	-	0	Reset Programme		Alle erstellten Programme werden gelöscht.
T 51 22	-	-	0	Reset Kalibrierung		Alle Werte der Kalibrierungen werden auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt.
T 51 23	-	-	0	Reset alle Daten (außer Kalibrierung)		Alle Parameter, Programme, Maschinen- und Benutzerdaten werden auf den Auslieferungszustand zurückgesetzt. Das betrifft nicht die Kalibrierungsdaten
	-	-	0	Löschen bedienerspezifischer Tutorials		Alle bedienerspezifischen Tutorials werden gelöscht
	-	-	0	Löschen ausrüsterspezifischer Tutorials		Alle ausrüsterspezifischen Tutorials werden gelöscht
	-	-	0	Zurücksetzen aller Daten (inklusive Kalibrierungsdaten)		Zurücksetzen der gesamten Daten der Steuerung (DAC)
	-	-	0	Löschen von Log-Daten		Alle Log-Daten im System werden gelöscht
	-	-	0	Löschen von Backup-Daten		Alle Backup-Daten im System werden gelöscht










Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Lösche alle Logdateien von Bedienfeld und Steuerung		Lösche alle Logdateien von Bedienfeld und Steuerung
	-	-	0	Netzwerkeinstellungsänderungen übernehmen		Übernimmt alle Einstellungen in diesem Untermenü
	-	-	-	Netzwerkmedium		Einstellen des Netzwerkmediums
	-	-	-	WLAN SSID		Eingabe der WLAN SSID
	-	-	-	WLAN Passwort		Eingabe des WLAN Passworts
	-	-	-	IP-Zuweisung		Auswählbare Adresszuweisungsarten: - Statische IP-Adresse - Dynamische Zuweisung (DHCP) - Dynamische Zuweisung (DHCP) durch QONDAC-Netzwerk
	-	-	-	Server-Identifikator		Identifikationsname des QONDAC DHCP Servers, den der Client für eine Verbindung nutzen soll
	-	-	-	Client-Identifikator		Identifikationsname des Clients (der Maschine) am QONDAC DHCP Server
	-	-	-	IP-Adresse		IP-Adresse der Maschine

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Subnetzmaske		Subnetzmaske der Maschine
	-	-	-	Gateway		Adresse des Gateways zu anderen Subnetzen (optional)
	-	-	-	Name Server		Adresse des Name Servers / DNS Servers (optional)
	-	-	-	Verbindungsstatus		Zeigt den aktuellen Verbindungsstatus
	-	-	-	Netzwerkmedium		Einstellen des Netzwerkmediums
	-	-	-	WLAN SSID		Eingabe der WLAN SSID
	-	-	-	IP-Zuweisung		Auswahl wie die IP-Adresse bezogen werden soll
	-	-	-	Server-Identifikator		Identifikationsname des QONDAC DHCP Servers, den der Client für eine Verbindung nutzen soll
	-	-	-	Client-Identifikator		Identifikationsname des Clients (der Maschine) am QONDAC DHCP Server










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	IP-Adresse		IP-Adresse der Maschine
	-	-	-	Subnetzmaske		Subnetzmaske der Maschine
	-	-	-	Gateway		Adresse des Gateways zu anderen Subnetzen (optional)
	-	-	-	Name Server		Adresse des Name Servers / DNS Servers (optional)
	-	-	-	MAC-Adresse		MAC-Adresse der Maschine
T 51 32	-	-	0	Auf USB sichern		TID_Help_DAT_ActionStoreToUsbComplete
	-	-	0	Lade letzte Logdatei von der Steuerung		Lade letzte Logdatei von der Steuerung
	-	-	0	Lade alle Logdateien von der Steuerung		Lade alle Logdateien von der Steuerung
	-	-	0	Hardware drivers		Untermenü Logger-Module










Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Operation panel		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Data configuration		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Startup measures		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Thread trimmer		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Sewing motor		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Pedal		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Machine process		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Backtack		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Edge trimmer		Untermenü Logger-Module

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	PWM		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Stitch length		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Thread tension		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Foot lift		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Foot pressure		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Foot stroke		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Fabric sensor		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Speed manager		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Light barrier		Untermenü Logger-Module



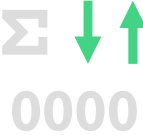

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	SSD		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Function I/Os		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	File operations		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Remote		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Smart bobbin winder		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Fabric thickness predictive sensor		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Thread tension sensor		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Desk height		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Kantenanschlag		Untermenü Logger-Module



Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Spuler		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Stichinformationen		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	Nadelfadensensor		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	QONDAC		Untermenü Logger-Module
	-	-	0	SSH		SSH Verbindung aktiv
	-	-	0	Core Dump generieren		Aktiviert die Generierung von Core Dumps, wenn eine Anwendung abstürzt.
	-	-	-			
	-	-	-	Zeitzone		Zeitzone auswählen
	-	-	-	Time format		Setting time format 12h/24h

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Anwendung		Version der Anwendung
	-	-	-	Anwendungsmarkierung		Versionsmarkierung der Anwendung
	-	-	-	Maschine		Softwareversion der verbundenen Maschine
	9999999	0	0	Gesamtstückzähler		Gesamtstückzähler
	60000	0	0	Tagesstückzähler		Tagesstückzähler
	100000000	0	0	Gesamtstichzähler		Gesamtstichzähler
	100000000	0	0	Stichzähler Spulenfaden		Stichzähler Greiferfaden
	-	-	-	Qondac Stückzählermodus		Qondac Stückzählermodus
	-	-	-	Betriebsstunden		Betriebsstunden der Maschine

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	-	Tägliche Betriebsstunden		Betriebsstunden seit dem letzten Einschalten
	-	-	-	Steuerung		Typ der Steuerung
	-	-	-	Seriennummer		Dies ist die Seriennummer der Steuerung
	-	-	-	Bedienfeld-Typ		Zeigt den Bedienfeld-Typ an
	-	-	-	Maschinenklasse		Ausgewählte Maschinenklasse
	-	-	-	Maschinen-Unterklasse		Ausgewählte Maschinen-Unterklasse
	-	-	-	Fadenspannungstyp der Maschine		
	-	-	-	Seriennummer		Dies ist die Seriennummer der Maschine
	-	-	-	Produktionsdatum		Dies ist das Produktionsdatum dieser Maschine

Parameter List

Parameter ID:	Max value:	Min value:	Default value:	Name:	Icon Path:	Description:
	-	-	0	Erzeugen von Parameterblättern		



DÜRKOPP ADLER GmbH

Potsdamer Str. 190

33719 Bielefeld

Germany

Phone: +49 (0)521 925 00

Email: service@duerkopp-adler.com

www.duerkopp-adler.com